



Secretaría de Agricultura y Ganadería  
Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria  
División de Inocuidad de Alimentos

CÓDIGO: DIA-GIPC-05

Elaborado por: DIA

Revisado por: DIA

Aprobado por: DG SENASA

Fecha: Febrero 2015

Revisión: Rev.04

## **GUÍA DE INSPECCIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS**

**SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA  
(SAG)**

**SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA  
(SENASA)**

**DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS (DIA)**

**GUÍA DE INSPECCIÓN DE PRODUCTOS  
CÁRNICOS**

**FEBRERO, 2015**

## **ACRONIMOS**

**SENASA:** Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria

**DIA:** División de Inocuidad de Alimentos

**IVO :** Inspector Veterinario Oficial

**SOV :** Supervisor Oficial Veterinario

**HACCP :** Nomenclatura en ingles para Análisis de Peligros para  
Puntos de Control Críticos o APPCC.

**BPM :** Buenas Prácticas de Manufactura

**POELS :** Procedimientos Operacionales de limpieza y Sanitización

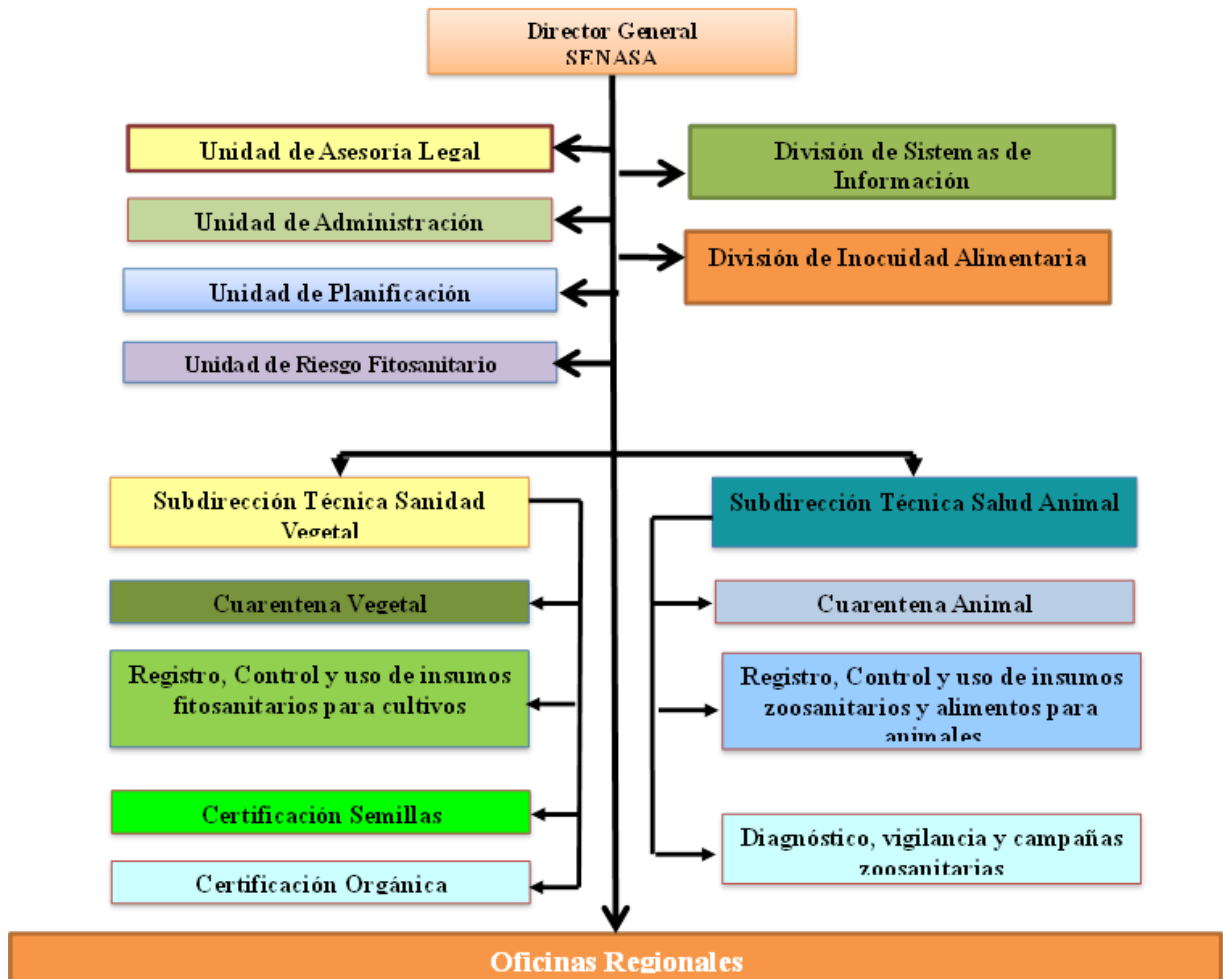
**DAC :** Demanda de Acción Correctiva

**SDAC :** Sumario de Demandas de Acción Correctiva

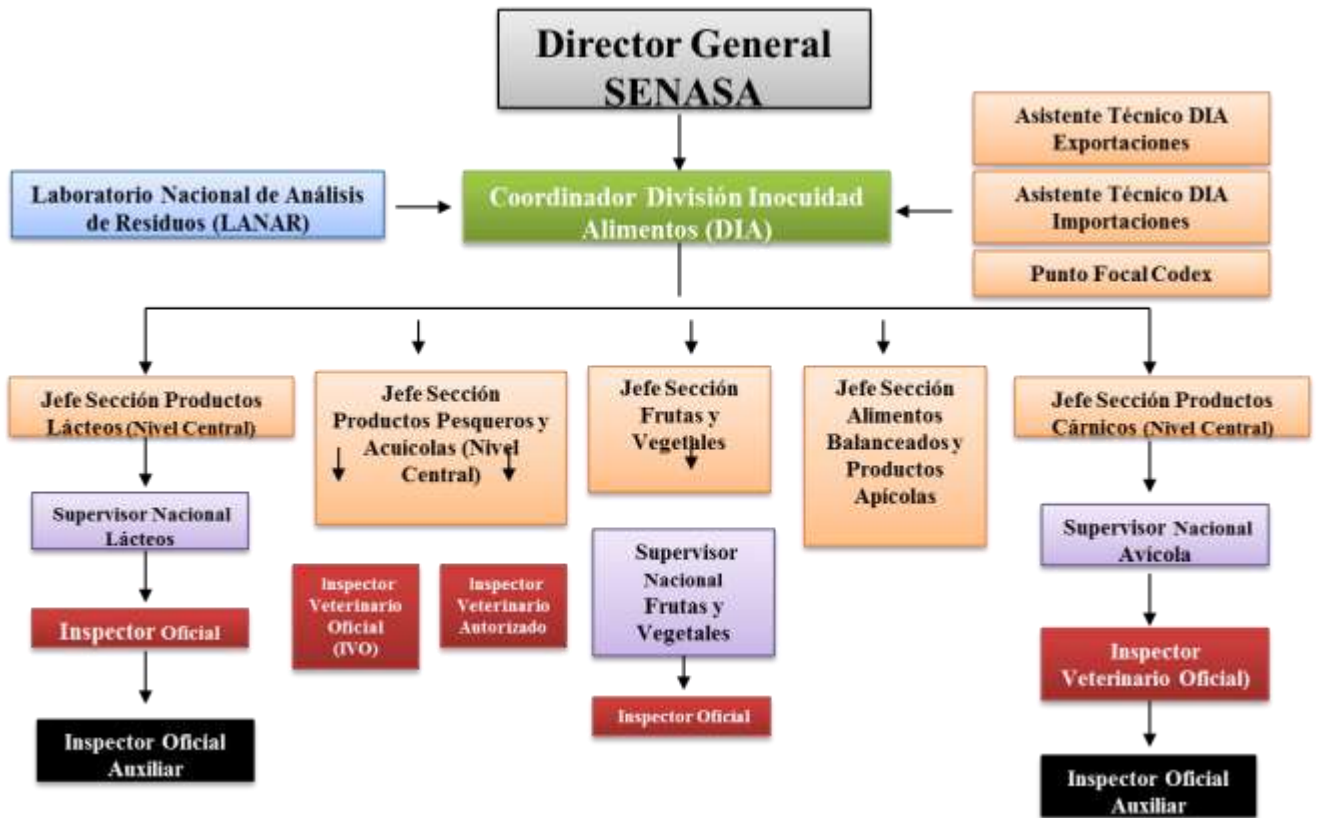
**NOID :** Notificación Oficial de Deslistamiento

**IRSE :** Intento de Retiro del Servicio de Inspección

# ORGANIGRAMA DIRECCION GENERAL DE SENASA DEPENDENCIA DE SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA DE HONDURAS



# ORGANIGRAMA DE LA DIVISI3N DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS



## OBJETO Y DISPOSICIONES GENERALES

El DIA para realizar la inspecci3n a los establecimientos procesadores de productos cárnicos deberán utilizar **REGLAMENTO DE LA INSPECCION DE CARNES Y PRODUCTOS CARNICOS**, el cual tiene como objetivo el de normar el proceso bajo los cuales se rigen los procedimientos de inspecci3n higi3nico sanitarios y tecnológicos de los productos cárnicos de origen bovino en los establecimientos que procesen y comercialicen sus productos y subproductos, y que est3n destinados al consumo interno o a la exportaci3n. La vigencia es en todo el territorio de la Rep3blica de Honduras y su aplicaci3n se har3 de acuerdo a lo establecido en la Ley Fitozoosanitaria (Decreto No. 157-94).

Estarán sujetos a la inspecci3n oficial, todos los establecimientos donde se preparen, transformen, refrigeren, congelen, empaquen, depositen o acopien productos cárnicos de origen animal.

Los productos cárnicos que quedarán sujetos a lo dispuesto son: Carne de bovino y porcinos para consumo y destinados a la alimentaci3n humana, ya sea que se consuman internamente o se destinen a la exportaci3n. Quedarán adem3s, sujetas a lo dispuesto en el presente Reglamento, los subproductos de los mismos como ser harinas o cualquier producto que contengan arriba del 2 % de carne de origen animal destinadas a la alimentaci3n humana.

Solo podrán vender localmente o exportar productos cárnico bovino o porcino, aquellos establecimientos que se encuentran registrados y bajo inspección oficial del SENASA. Todos los productos cárnicos que ingresen y sean procesados en un establecimiento oficial, serán inspeccionados conforme lo especifica o describe este REGLAMENTO DE LA INSPECCION DE CARNES Y PRODUCTOS CARNICOS y cualquier otra norma técnica que emita el SENASA.

## **PROCEDIMIENTOS GENERALES DE LA DIVISIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS**

### *Procedimiento para la Certificación de Establecimientos de Exportación*

Para que un establecimiento de proceso, transformación o acopio de productos de origen animal, reciba una visita de inspección o auditoria de otro país deberá cumplir con la certificación oficial con la División de Inocuidad de Alimentos (DIA) del SENASA.

Los pasos a seguir serán los siguientes:

1. El establecimiento manifestara por escrito a través del responsable o propietario al Director General de SENASA, su interés en ser certificado o renovar su certificación con un país de su interés comercial (para exportar). Esta solicitud solo podrá ser realizada por establecimientos previamente registrados y que cumplan con todos los requisitos establecidos por el país hacia donde se realizará la exportación.
2. En los casos que se requiere una solicitud de renovación anual por parte del país (certificación por planta) el establecimiento deberá enviar su solicitud 95 días antes del vencimiento de la aprobación para la exportación.
3. El SENASA solicitará los requisitos a la Autoridad Competente del país importador.
4. El establecimiento deberá contar con su registro vigente y con el reconocimiento oficial otorgado por SENASA del Plan HACCP de la versión que se encuentre vigente.
5. El establecimiento debe contar con el Servicio de Inspección Oficial (Inspector Veterinario Oficial e Inspector(es) Auxiliar(es) asignado(s) al establecimiento.
6. Debe recibir visitas de supervisión periódicas y de ser necesario, el Supervisor Oficial Veterinario deberá realizar evaluación (es) del establecimiento para verificar que cumple con los requisitos nacionales y los del país importador previo a solicitar la aprobación al país de interés comercial.
7. El establecimiento debe cumplir con el Programa Nacional de Residuos y el Programa de Reducción de Patógenos correspondiente al año.
8. Cuando el establecimiento cumpla con todos los requisitos, SENASA solicitará la aprobación del establecimiento para la exportación de sus productos hacia la Autoridad Competente del país de interés comercial.

### *Procedimiento a seguir con Producto Exportado Rechazado*

Cuando la Autoridad Competente de un país importador notifique el rechazo de un embarque por incumplimiento de sus requisitos y se relacione con un problema de inocuidad o de salud pública, el SENASA deberá seguir los siguientes procedimientos para evitar que producto rechazado o no conforme ingrese a la cadena alimentaria:

1. El SENASA recibe notificación oficial de la Autoridad Competente del país importador sobre las desviaciones en producto enviado por los establecimientos que han sido declarados elegibles para la exportación.

2. La División de Inocuidad de Alimentos, notifica al Inspector Veterinario Oficial asignado al establecimiento de la causa de rechazo del producto exportado.
3. Para el ingreso a Honduras de embarques con producto rechazado, de conformidad al Reglamento de Cuarentena Agropecuaria, Acuerdo No. 1678-97, el Establecimiento deberá solicitar a la Subdirección Técnica de Salud Animal del SENASA la emisión de un Certificado Zoonosanitario de Importación, el cual debe acompañarse de la solicitud oficial, factura proforma y Certificado Oficial del país importador detallando la causa de rechazo,
4. La Subdirección Técnica de Salud Animal del SENASA notificará al Servicio de Protección Agropecuaria (SEPA) del OIRSA, entidad encargada del control cuarentenario en frontera, la liberación del embarque y la colocación de un nuevo marchamo en puerto de entrada; a su vez, los funcionarios del SEPA notificarán al SENASA la liberación de dicho embarque hacia los predios del establecimiento así como el número de marchamo colocado en puerto de entrada.
5. Paralelamente, la División de Inocuidad de Alimentos notifica al Inspector Oficial Veterinario asignado al establecimiento la liberación y el número de marchamo colocado a dicho embarque. Cada embarque queda bajo custodia del Sistema de Inspección Oficial asignado a la planta y el producto no se liberará hasta que sea dispuesto por DIA. Las actividades oficiales a realizar sobre el embarque y/o producto dependerá de la causa de rechazo y pueden incluir:
  - a. La retención del embarque completo o la segregación y retención de los lotes de producto,
  - b. La disposición del producto no apto para consumo humano (incineración, desnaturalización o destino a planta de rendimiento).
6. El IVO realizará las acciones de verificación de la disposición del producto y dejará evidencia de las actividades realizadas, las cuales deben incluir como mínimo un acta de destrucción o disposición de producto detallando la identificación y la cantidad de producto. La documentación pertinente será enviado a las oficinas de la Autoridad Central. El Supervisor Oficial Veterinario realizará auditoría sobre la documentación generada por el establecimiento y el Programa de Inspección Oficial asignado.

## **PERSONAL DE SENASA**

### **SENASA cuenta con dos tipos de modalidades para contratación del personal: contratos y acuerdos**

El personal de Inspección responsable de llevar a cabo la inspección, no se le permitirá ser el diseñador, productor, proveedor, instalador, comprador, propietario, mantenedor de ninguno de los ítems que ellos inspeccionan (en los establecimientos bajo inspección), ni ser el representante autorizado de ninguna de estas partes.

Además todas las partes interesadas que tengan acceso a los servicios de la DIA, no deben de influenciar por condiciones financieras u otras condiciones indebidas.

## **ESTRUCTURA DEL SISTEMA DE INSPECCION DE CARNES EN ESTABLECIMIENTOS CERTIFICADOS PARA LA EXPORTACION**

- Director General de SENASA
- Coordinador de la División de Inocuidad de Alimentos
- Supervisor Oficial Veterinario (SOV)
- Inspector Veterinario Oficial (IVO)
- Inspectores Oficiales Auxiliares

La estructura se definirá de acuerdo a la capacidad de matanza de los establecimientos de productos cárnicos.

Todo establecimiento de matanza requiere al menos tres puestos de inspección distribuidos de la manera siguiente:

- Puesto de inspección de Cabezas
- Puesto de inspección de Vísceras
- Puesto de inspección de Canales

La cantidad de inspectores asignados a un establecimiento de matanza será:

- Establecimientos que sacrifican 1 a 25 animales por hora, 1 inspector que podrá realizar la inspección de cabeza, vísceras y canal.
- Establecimientos que sacrifican 25 a 50 animales por hora, 2 inspectores uno que deberá realizar la inspección de cabeza y la mitad próxima a la cabeza de la canal y un segundo que inspeccionara las vísceras y la mitad alta de la canal.
- Establecimientos que sacrifican más de 50 animales por hora, tendrá al menos 3 inspectores cada uno ubicado en cada puesto de inspección. (Cabeza, Vísceras y Canal).

Todo Personal de inspección (SOV, IVO, IOA) que deba ausentarse de su lugar de trabajo de manera temporal con justificaciones planificadas (vacaciones) o no planificadas (emergencias) deberá comunicar a su Jefe Inmediato, de manera verbal y escrita dependiendo del caso, con el propósito de que se asigne de manera inmediata personal calificado para el desempeño de las actividades encomendadas. El Jefe inmediato notificara por escrito al solicitante, al personal designado y al establecimiento de dicha situación. Todo personal debe cumplir con los requisitos de entrenamiento establecidos en el **PROCEDIMIENTO PARA EL ENTRENAMIENTO DE PERSONAL DE NUEVO INGRESO Y EVALUACIONES ANUALES.**

## **FUNCIONES DEL PERSONAL DE SECCION DE CARNES Y AVES**

### **El Supervisor Oficial Veterinario**

Será designado por el Coordinador de la DIA, dependiendo directamente de esa Coordinación. El cual tendrá la jefatura de la sección o Unidad de Productos Cárnicos (incluye aves).

Serán funciones del Supervisor Oficial Veterinario:

1. Verificar el cumplimiento de la Ley Fitozoosanitaria (Decreto No.157-94), en todos los establecimientos autorizados por el SENASA y ubicados dentro de la Sección a la cual fue asignado.
2. Mantener el control sanitario de los establecimientos a su cargo y los circuitos de supervisión que le competan en su sección, siendo responsable de las deficiencias para las cuales no tome acciones correctivas., ya sea por ellos mismos, si entra en sus facultades o poniéndolo en conocimiento de quien corresponda.
3. Asegurarse que se realicen las supervisiones mensuales a los establecimientos bajo su cargo, dejando por escrito cada supervisión.
4. Elaborar los informes mensuales, trimestrales, semestrales y anuales que se le soliciten.
5. Supervisar y controlar los inspectores y supervisores bajo su cargo, manteniendo la información sobre producción, condenas y decomisos al día de forma mensual de los establecimientos bajo su cargo.
6. Reportar y dar seguimiento a cualquier anomalía que se presente.
7. Realizar las auditorias correspondientes a los procedimientos de seguridad de alimentos por medio de planes de autocontrol, que los establecimientos pongan en funcionamiento, bajo el Sistema HACCP para la validación oficial del sistema.
8. Revisar los expedientes recibidos de los establecimientos bajo su sección, para solicitar al Supervisor Regional o inspector que se solicite la inspección, para emitir el dictamen para su registro o denegación de registro, en el tiempo estipulado para ello.
9. Asegurarse que los libros, expedientes, bitácoras, formularios, reportes, informes y cuadros sean elaborados y entregados en el tiempo estipulado para ello.
10. Dar seguimiento y respuesta a todas las solicitudes presentadas en su sección.
11. Solicitar visto bueno a su jefe inmediato de las actividades, giras y reuniones a las que asista.
12. Mantener una comunicación de todas las acciones, solicitudes e irregularidades al jefe inmediato.
13. y otras que se le asignen de acuerdo a las prioridades y necesidades de inspección de productos de origen animal.

### **El Inspector Veterinario Oficial**

Designados en los establecimientos autorizados por el SENASA, estarán bajo la dirección de los Jefes del Servicio o del Supervisor Regional, rigiéndose por las siguientes funciones:

1. Cumplir y hacer cumplir la Ley Fitozoosanitaria y las disposiciones del presente Reglamento.



2. Mantener el control sanitario en todas las dependencias del establecimiento a su cargo, siendo responsable de las deficiencias para las cuales no tome las acciones correctivas, ya sea por ellos mismos, si entra en sus facultades, o poniéndolo en conocimiento de quien corresponda.
3. Prestar servicio en el establecimiento en el horario que se les asigne.
4. Efectuar la inspección Ante-Mortem previa revisión de la documentación sanitaria de los animales, a efectos de comprobar las correspondientes cantidades, coincidencia de marcas, procedencia de los lotes y toda otra verificación que se haga al respecto.
5. 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 al Jefe de Servicio o al Supervisor Regional a fin de la intervención correspondiente.
6. Son responsables por la matanza de todo animal o lote de animales que esté destinado al consumo humano.
7. Proceder al examen Post-Mortem de las aves sacrificados en el establecimiento debiendo investigar en el sitio en que se constituya la inspección, el estado sanitario e intervenir en el destino de las mismas, resolviendo en casos dudosos.
8. Realizar junto con los Asistentes el examen de las vísceras, carcasas y toma de muestras con los Inspectores Veterinarios quienes son los responsables del procedimiento.
9. Verificar el rotulado de los productos, e inscripciones reglamentarias, antes de otorgar la documentación sanitaria.
10. Asistir diariamente al establecimiento de acuerdo al horario establecido.
11. Supervisar y controlar a los Asistentes Oficiales o Acreditados cuando lo hubiese.

Tener a su cargo y al día el cuaderno de bitácora, los libros, formularios y reportes que sea obligación llevar en cada establecimiento.

Emitir la Certificación Zoosanitaria correspondiente.

### **Los Asistentes de los Veterinarios Oficiales**

Tendrán como obligaciones las siguientes:

1. Cumplir su labor específica en el sitio y horario que le asigne el Jefe del Servicio o el Inspector Veterinario a cargo del mismo.
2. Cuando el trabajo de la oficina lo requiera, desempeñar funciones administrativas.
3. En caso de encontrar y comprobar alguna anormalidad deberán comunicarla a sus superiores.

Todos los integrantes de Servicio de Inspección Veterinaria, Oficiales o acreditados, así como también sus superiores en línea directa, tendrán el libre acceso a todas las dependencias del establecimiento autorizado por el SENASA, a cualquier hora del día o de la noche, esté trabajando o no.

## **A. PROCEDIMIENTOS GENERALES LA DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS**

### **PROCEDIMIENTO DE APROBACION DE ESTABLECIMIENTOS PARA SER CERTIFICADOS O RENOVAR SU CERTIFICACION PARA EXPORTACION.**

Para que un establecimiento de proceso, transformación o acopio de productos de origen animal, reciba una visita de inspección o auditoria de otro país deberá cumplir con la certificación oficial con la División de Inocuidad de Alimentos (DIA) del SENASA.

Los pasos a seguir serán los siguientes:

1. El establecimiento manifestara por escrito a través del responsable o propietario al Director general de SENASA su interés en ser certificado renovar su certificación con un país de su interés comercial (para exportar). Esta solicitud solo podrá ser realizada por establecimientos previamente registrados y que cumplan con todos los requisitos establecidos por el país hacia donde se realizará la exportación.
2. En los casos que se requiere una solicitud de renovación anual por parte del país (certificación por planta) el establecimiento deberá enviar su solicitud del 30 días antes del vencimiento de la aprobación para la exportación.
3. El establecimiento deberá contar con su registro de la SAG vigente y con el reconocimiento del HACCP de la versión vigente.
4. Se realizara una visita de supervisión en un plazo no mayor de 30 días posteriores a su solicitud por el Jefe de Sección correspondiente, utilizando el formato de supervisión de la sección a la que corresponda.
5. A los establecimientos que soliciten una renovación será válida la última visita de supervisión oficial, cuando esta sea sean no mayor de 3 meses de la fecha de la solicitud, siempre que esta, se considere adecuada por la coordinación de DIA.
6. Deberá cumplir con el programa de residuos microbiológicos y químicos correspondiente al producto y año.
7. Se evaluara los requerimientos del país a donde se ha solicitado exportar para la verificación del cumplimiento por el establecimiento y cumplirá el establecimiento con las recomendaciones dejadas para ello por el personal del DIA.
8. El jefe de Sección solicitara a la Jefatura de DIA el seguimiento de la solicitud de certificación o renovación o la denegación del mismo, adecuadamente documentada.
9. El Jefe de DIA tomara la decisión de seguir con los procedimientos de certificación o enviar una notificación por escrito al responsable del establecimiento que no está en condiciones de ser certificada por el país que el establecimiento solicita.
10. Cuando el establecimiento no se ha permitido su enlistamiento por DIA, deberá enviar un documento por escrito notificando la situación, el establecimiento podrá notificar al DIA el cumplimiento de todos los requisitos solicitando nuevamente su evaluación y verificación por parte de DIA.
11. DIA volverá en un plazo no mayor de 30 días realizar una nueva visita de Supervisión (auditoria) lo que corresponda para volver a evaluar la certificación o renovación del establecimiento.
12. Cuando el establecimiento cumpla con los pasos anteriores y se considere certificada, se enviara una solicitud oficial a través de la Dirección general del SENASA a las autoridades oficiales correspondientes al país de interés

comercial del establecimiento, en un plazo no mayor de 15 días después de que el establecimiento haya cumplido con los puntos anteriores.

13. Se enviarán los documentos que las autoridades del país en cuestión soliciten oficialmente para este procedimiento, previa a una visita de inspección oficial de las autoridades de ese país.
14. Se mantendrá la comunicación necesaria, para que las autoridades del país solicitado atienda esta solicitud en un tiempo prudencial, enviando los documentos que esto requiera.
15. Si la solicitud no es atendida en un periodo no mayor de 6 meses, se enviara por escrito a las Autoridades de La Secretaria de Industria y Comercio que corresponda un sumario de los documentos enviados y recibidos al respecto, para solicitar su atención inmediata.
16. Si esto no es atendido por el país solicitado en un periodo no mayor de 3 meses se enviara a Solución de controversias y obstáculos comerciales.
17. Si una Autoridad Competente de un país importador notifica al SENASA un rechazo de producto por cualquier causa sanitaria, el DIA a través del respectivo IVO pedirá copia de todos los documentos pertinentes acerca del proceso del producto exportado para asegurar que todos los productos involucrados en dicho evento sean recuperados.
18. SENASA, realizara un certificado de importación para el producto recuperado para su re exportación hacia Honduras. El producto será consignado por DIA para asegurar su reproceso o destrucción como corresponda, que será documentado y verificado por el Inspector veterinario Oficial.

## **PROCEDIMIENTO PARA EL ENTRENAMIENTO DE PERSONAL DE NUEVO INGRESO**

Cuando se contrate personal para que ingrese a la División de Inocuidad de Alimentos deberá realizarse un entrenamiento que durara un tiempo no mayor de 5 meses , para su aprobación en el sistema, este entrenamiento se realizara en el siguiente orden:

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

La Coordinación del DIA y/o el Jefe de Sección asignado recibirá al nuevo personal presentándose y explicándole como dependerá o quiénes serán sus jefes inmediatos temporalmente durante el entrenamiento, se le explicara en qué consiste el entrenamiento y que se espera de él durante el mismo y que sucederá después de realizado de forma exitosa o que pasara si no lo realiza de forma apropiada. Se le notificara los lugares que tendrá que ir y el establecimiento base de el entrenamiento y el área de trabajo a la que se le ha considerado y que el entrenamiento se dirigirá a que pueda ejercer sus funciones en esa área.

### **CLASES Y LECTURAS**

REGULACION NACIONAL E INTERNACIONAL: El jefe asignado para esta área se encargara de darle copia de los Reglamentos, Acuerdos, Leyes, Directivas, Noticias o cualquier requerimiento especifico, establecido por las autoridades competentes de los países importadores, tales como FDA, FSIS-USDA, DG SANCO, MAG, MIDA, ETC.

dependiendo de las actividades de inspección que se le asignarán en el futuro, brindándole tiempo para la lectura de este material para que lo conozca y pueda discutir cualquier duda que tenga al respecto.

**FORMATOS Y PROCEDIMIENTOS:** Se le dará una inducción sobre Documentación necesaria para su área dándole una copia en papel y electrónica si fuera el caso de los formatos, formularios y procedimientos que debe contar para sus actividades, se discutirán y aclaran dudas. Se deberá incluir conceptos de SOPs, BPM y HACCP, para su verificación en los establecimientos.

**GUIA DE INDUCCION EN AREA DE CARNICOS:** Al personal que fuera asignado al área de cárnicos se le entregara la guía de inducción para entrenamiento de inspectores en el área de cárnicos (DIA-GIIPC-05) para su estudio, se discutirán las dudas. Cuando existan guías de entrenamiento para otra área de trabajo se asignara este mismo procedimiento.

**FINALIZACION DE LA ACTIVIDAD:** Una vez terminada esta actividad satisfactoriamente se le elaborara una nota de asignación hacia el entrenamiento en campo y asignación de su nuevo jefe inmediato, el cual deberá iniciar no más de 3 días hábiles, después de finalizada esta actividad, dependerá adicionalmente del trámite administrativo y si es necesario u cambio de ciudad sede del nuevo personal.

## **ENTRENAMIENTO EN CAMPO**

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

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

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

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

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

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

sus conclusiones y recomendaciones a la Coordinación del DIA: Para la asignación definitiva del técnico y sugerencias de colocación. Necesidad de tiempo adicional de entrenamiento el cual no podrá ser mayor de 30 días hábiles, para una nueva evaluación. Que no sea considerado para un cargo en el sistema de inspección por no tener habilidades, actitud e interés en las funciones que deberá cumplir solicitando ser enviado a otro departamento, para nuevas asignaciones.

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

**ACTUALIZACION DE CONOCIMIENTOS:** Siempre que La Coordinación de la DIA reciba nuevos requerimientos sanitarios establecidos por la autoridad competente de los países importadores, ya sea esta de manera electrónica, seminarios, talleres o notificaciones oficiales deberá enviar a los siguientes niveles del sistema de inspección (SOV, IVO, Auxiliares, Laboratorio oficial) dicha información con el fin de que estos se mantengan actualizados y competentes en sus actividades, pudiendo utilizar los medios electrónicos y notificaciones escritas.

## **EVALUACION DEL PERSONAL**

El personal de la División de Inocuidad de Alimentos realizará una evaluación anual acerca de las actividades de inspección y auditoria a realizar en los establecimientos registrados en SENASA.

Para esto, el Coordinador evaluara al Jefe de Sección o Supervisor Nacional, el supervisor evaluará al IVO y el este a su vez a los auxiliares.

Los resultados de las evaluaciones se deberán discutir entre los evaluadores y evaluados con el fin de conversar acerca de las debilidades encontradas y las necesidades de equipo, información, capacitación de cada uno de los interesados (supervisor, inspector, auxiliar).Ver **Anexo I**

Además Se determinara: Si la evaluación es de buena a excelente desempeño, se evaluara hasta la evaluación subsiguiente predeterminada para el año calendario, con el resto del personal. Si la evaluación es de regular a buena, se le volver a evaluar 6 meses después para asegurar su desempeño y aplicación de las recomendaciones dejadas. Si la evaluación es mala o de mal desempeño, se reunirá con el Supervisor, Jefe Inmediata y el jefe de la DIA, para determinar las acciones a seguir, o solicitar la recolocación del personal a funciones fuera del sistema.

## **MÉTODOS DE INSPECCIÓN**

El IVO deberá realizar una evaluación adecuada de todos los sistemas de una manera sistemática para evitar obviar los puntos de verificación, la evaluación podrá ser individual por sistema así como se encuentran divididos en HACCP, BPM y Procedimientos de Operación Estándar de Limpieza y Desinfección POELS que servirá como recordatorio de lugares y documentos que debe verificar ya sea a través de

1. La observación, ósea observar simplemente si la operación está conforme con lo descrito en los manuales de HACCP, BPM, POELS.
2. Medición personal (realizar la operación) por ejemplo toma de temperatura.
3. La revisión de los registros diarios in situ, Calibraciones.

4. Entrevistas con las personas encargadas de realizar las diversas operaciones.

### **¿Cómo ejecutar los procedimientos de inspección?**

El SOV enviara mensualmente el cronograma de las actividades inspección que deberá realizar el IVO diariamente en el establecimiento, mediante el formato CRONOGRAMA MENSUAL DE ACTIVIDADES DE VERIFICACION OFICIAL, DIA-CMAI-12.

El cronograma está dividido en 4 diferentes secciones: A, B, C y D para que se realicen diferentes actividades de inspección y verificación de forma aleatoria durante el día de proceso y que todas las secciones sean verificadas durante el mes.

Los resultados de las actividades de verificación oficial, deberán ser registradas en el formato REPORTE DE ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN OFICIAL SEMANAL, DIA-RVOS-12 de acuerdo a lo siguiente: C =Conforme, NC= No Conforme, NA= No aplica. El objetivo de este formato es que el IVO documente qué actividad(es) realizó y cuál es el resultado de las mismas.

Cuando el IVO encuentre una No Conformidad, deberá ser informado inmediatamente al establecimiento para que pueda presentar una acción correctiva inmediata y registrar esta actividad en el formato REPORTE DE NO CONFORMIDADES DE VERIFICACION OFICIAL SEMANAL, DIA-RNCV-12. Una vez que el personal del establecimiento sea informado de la no conformidad el responsable deberá firmar el formato y presentar una acción correctiva inmediata. Si el establecimiento no puede presentar una acción correctiva inmediata, el IVO deberá emitir una DAC al establecimiento para que se dé el seguimiento correspondiente.

Los formatos generados por el IVO deben mantenerse archivados y disponibles para la evaluación del SOV.

### **¿Cuál es el procedimiento para emitir una DAC?**

Cada vez que el IVO deba documentar una DAC, debe seguir los pasos siguientes:

#### **1. INFORMACIÓN GENERAL DE LA DAC**

- Escribir el nombre y número del establecimiento inspeccionado
- El número de DAC (este debe ser un numero consecutivo empezando por el primer DAC emitido cada año p.ej. DAC # 001, 002, 003 y así sucesivamente). En el caso de DACs recurrentes, es decir que el IVO deba abrir una segunda DAC al establecimiento por incumplimiento de una DAC emitida anteriormente, esta nueva DAC debe tener el número de referencia de la anterior.
- El IVO debe marcar si el hallazgo es mayor (compromete inocuidad del producto) o menor (no compromete la inocuidad del producto).

La Demanda de Acción Correctiva (DAC) está dividida en tres partes (A, B, C).

#### **2. PARTE A:**

1. Descripción de la no conformidad: se debe describir el incumplimiento o la no conformidad encontrada en el establecimiento, de manera clara y concisa. Debe incluirse la hora, la ubicación y el efecto sobre el producto, si hubiera. La descripción debe explicar claramente como el hallazgo del IVO fundamenta la

determinación que el establecimiento no cumple con los requisitos. El IVO podrá incluir la referencia regulatoria con respecto a la no conformidad de la planta. Antes de documentar un DAC, el IVO debe informar a un representante de la empresa los hallazgos encontrados.

2. Programa escrito de referencia: hacer referencia al programa del establecimiento en el que se encontró la no conformidad.
3. Inspector: debe incluirse el nombre y la firma del inspector responsable de la emisión del DAC.
4. Fecha de emisión del DAC: incluir la fecha de la emisión del DAC.
5. Fecha para presentar la acción correctiva parte B completa: en esta parte, el IVO debe asegurar que el representante de la planta haya adquirido una fecha de compromiso para cumplir con la no conformidad.
6. Representante de la planta: se debe escribir el nombre y la firma del representante de la planta que recibe la DAC.

### **3. PARTE B1: ACCIÓN CORRECTIVA**

- Acción correctiva: el representante de la planta debe presentar al IVO la acción correctiva que se implementó en respuesta al hallazgo (esto puede escribirse directamente en la DAC o puede anexarse a la DAC). La acción correctiva del establecimiento puede ser inmediata (si requiere de paro de proceso, disposición de producto o reproceso, etc.) o posterior (si requiere tiempo para su implementación). En todo caso, el IVO debe asegurar que las actividades queden debidamente documentadas en cada DAC emitida.
- Fecha para completar la acción correctiva: el IVO deberá utilizar su criterio técnico para evaluar si la fecha presentada por el establecimiento es adecuada y que en ningún momento se ponga en riesgo la inocuidad del producto. El IVO podrá solicitar modificaciones en el tiempo presentado por la planta para implementar las acciones correctivas.
- Representante de la planta: se debe colocar el nombre y la firma del representante de la planta que se compromete a entregar las acciones correctivas en el tiempo establecido.

### **4. PARTE B2:**

Conformidad del inspector Acción correctiva escrita en parte B (aceptable o no aceptable): Cuando el establecimiento haya presentado la acción correctiva implementada, el IVO debe evaluar y decidir si la misma es aceptable o no aceptable para solucionar el hallazgo.

De ser necesario, el IVO podrá solicitar al establecimiento que se implementen acciones correctivas adicionales hasta garantizar el cumplimiento.

### **5. PARTE C:**

- Hallazgos de la verificación de seguimiento DAC cerrada (si o no): el IVO debe dar el seguimiento a cada DAC que se haya entregado al establecimiento. Debe realizar una inspección específica de seguimiento y verificar que el establecimiento cumple con los requisitos del SENASA. El IVO determinará si son adecuadas para solucionar el hallazgo marcando "sí" o "no".
- Inspector: firma y sello del inspector que verifica la implementación de las acciones correctivas.
- Fecha: se debe escribir la fecha de cierre de la DAC.

## **¿Cuál es el seguimiento que debe dar el IVO a un DAC?**

Es importante que el IVO verifique que el establecimiento cumpla con la implementación de acciones correctivas para cada DAC emitida en el tiempo establecido en el compromiso. En el caso de DAC menores, si se cumple la fecha de entrega de acciones correctivas y el establecimiento no da respuesta al DAC, el IVO debe documentar que la DAC no ha sido cerrada y debe emitir un nuevo DAC al establecimiento haciendo referencia a la DAC anterior.

En el caso de que se detecte una tendencia, es decir, que no hay una respuesta directa a una DAC menor o mayor que se vuelve recurrente, el IVO tiene la responsabilidad de manifestarlo de manera verbal y escrita al Gerente General de la empresa y al Supervisor de la Sección, quien a su vez lo manifestará a la coordinación de la DIA. La Coordinación considerará la emisión de una nota de IRSE, lo que significa que la empresa tiene 30 días para dar una respuesta o el Servicio de Inspección será retirado del establecimiento.

Los indicadores de tendencia mejoran la capacidad del inspector para evaluar el desempeño del establecimiento y el control de procesos, al proporcionar información sobre las tendencias de los incumplimientos.

## **¿Cuáles son los procedimientos de seguimiento a una DAC?**

Si el IVO encuentra no conformidades críticas y se emite un DAC, debe verificar que el establecimiento realice el análisis de causa, implemente acciones correctivas inmediatas y medidas para asegurar que cualquier producto expuesto a contaminación no sea destinado a consumo humano. Además, debe verificar que el establecimiento implemente medidas preventivas para evitar la recurrencia de la no conformidad. El IVO debe asegurarse de que el establecimiento documente el cierre de la DAC en un término no mayor a 24 horas.

Previo a realizar el cierre de la DAC, el IVO debe revisar la documentación presentada por el establecimiento y asegurarse que se encuentre completa (que cumpla los 4 ítems siguientes):

- Análisis de causa de la desviación
- Acciones correctivas
- Medidas preventivas y evidencia de eficacia de acciones correctivas
- Disposición del producto (aplica para DACs críticas solamente)

En el caso de encontrar no conformidades mayores o dos no conformidades menores que se repitan 2 veces consecutivas, el IVO deberá solicitar al establecimiento que se implementen acciones correctivas en un término no mayor a 3 días.

Cuando el IVO detecte que el establecimiento no ha presentado la documentación completa, deberá solicitar y adjuntarla y proceder a realizar el cierre de la DAC.

En el caso de encontrar no conformidades menores que no pongan de ninguna manera en riesgo el producto, la planta podrá establecer el tiempo de implementación de acciones correctivas, de acuerdo a sus necesidades y posibilidades. No obstante, deberá presentar el plan de acciones correctivas para dar respuesta a la DAC en un término no mayor a 5 días.



## EL SUPERVISOR OFICIAL VETERINARIO

El Supervisor Oficial Veterinario (**SOV**), visitara mensualmente los establecimientos deberá revisar la documentación, registros y una zona seleccionada al azar, del programa escrito que la planta ha elaborado y realizara una revisión cruzada de los datos del mes seleccionado al azar dentro del último año a partir de la fecha de la visita de supervisión, (Esto no aplica en los casos donde se exige supervisión mensual) así mismo deberá revisar los registros del día con los hallazgos de campo utilizando los Formularios **FIMEC (Anexo IV)** .

Durante la Supervisión Mensual o Trimestral de los Jefes de Sección a los establecimientos, deberá anotar las hallazgos encontrados, pero que no caben en la casilla definida para este ítem, siempre que requiera el uso de de hojas adicionales al formato FIMEC, lo realizara en hojas enumeradas, colocando en cada página su firma y sello. Deberá anotar al inicio de cada hoja la fecha relacionada con el formato de supervisión.

Cada anexo deberá tener al inicio la anotación de la parte relacionada en el formato, para detallar allí que hallazgos o recomendaciones se dejan.

De igual manera la evaluación podrá ser individual o por sistema, así como se realiza por parte del IVO, divididos en HACCP, BPM y Procedimientos de Operación Estándar de Limpieza y Desinfección POELS (Indicados en las Tablas 4, 5, 6 respectivamente).

Si el Supervisor encuentra No Conformidades, como datos incorrectos donde el programa no concuerde con los registros, con registros adulterados o con datos erróneos, ANOTARA en el Formulario FIMEC en la casilla no conformidad y anotara al final en la hoja de acciones correctivas con fecha de cumplimiento:

1. **CRÍTICA** cuando encuentre desviaciones que comprometan directamente el producto. Para esto, se deberán implementar acciones correctivas inmediatas en un término no mayor a 24 horas.
2. **MAYOR** cuando encuentre desviaciones que podrían comprometer la inocuidad del producto. Un DAC mayor debe emitirse cuando hayan dos DACs menores repetidos 2 veces sin respuesta por parte del establecimiento. Un DAC mayor deberá estar resuelto en un término no mayor a 5 días.
3. **MENOR** La planta puede establecer el tiempo de acuerdo a las necesidades para su cumplimiento, permitiendo esta repetirse hasta dos veces.

Para la revisión de las recomendaciones anteriormente dejadas en la última visita de supervisión, deberá aplicar la **Parte XV. Grado De Cumplimiento De Las Recomendaciones Solicitadas En La Última Inspección Al Establecimiento** del formato FIMEC si coincide con su fecha de supervisión o que puede elaborarlo de acuerdo a los tiempos de cumplimiento con verificación del IVO para su posterior verificación por parte del SOV.

El SOV deberá realizar al menos 1 auditoría del sistema de HACCP de manera anual o cada vez que el establecimiento realice reevaluaciones del Plan y se deberá registrar el formato **DIA-HA-05-08 (Anexo V)**.

El SOV además de realizar la verificación del establecimiento, evaluará el funcionamiento del personal de inspección asignado al establecimiento, observando las actividades de inspección oficial ante-mortem, post-mortem, controles oficiales que garanticen las buenas prácticas de manufactura y los procedimientos de sanitización, así como los controles de los productos y subproductos que han sido condenados y enviados para su destrucción.

Asimismo verificará la aplicación de los requisitos específicos establecidos para establecimientos de exportación, considerando las exigencias de la Autoridad Competente del país Importador.

## **PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS**

### **PARTE I AREA CIRCUNDANTE Y CONTROL DE PLAGAS**

#### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada del Área Circundante y Control de Plagas**

Artículo. 32 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 por el SENASA.

Artículo. 47 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, tubos de ventilación y otras, deben contar con sistemas de protección antiinsectos, tales como mallas metálicas inoxidables, cortinas de aire y otros dispositivos aprobados por el SENASA.

Artículo. 85 Los establecimientos adoptarán y documentarán un sistema de control de insectos y roedores, el cual debe estar aprobado por el Servicio de Inspección Veterinaria.

Artículo. 86 La documentación correspondiente a dicho sistema, así como la metodología, forma de vigilancia, deben estar a disposición del Servicio de Inspección Veterinaria.

Artículo. 87 Se debe exterminar sistemáticamente todo roedor, insecto o cualquier otro parásito en los locales o en los materiales.

Artículo. 88 Los productos químicos utilizados tales como cebos, insecticidas y cualquier otro, deben ser aprobados por el SENASA.

Artículo. 89 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.

#### **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

El Inspector deberá verificar que el establecimiento cumpla con estos requisitos a través de observaciones directas, desde la parte exterior, verificando que el cerco perimetral cumple con la finalidad de evitar el ingreso de animales, tanto como pestes hasta mamíferos, este cerco no debe permitir la entrada de caninos de manera física,

pero además debe impedir el acumuló de materiales ajenos al cerco, esto con el fin de no producir una zona de cría o refugio de plagas.

El IVO verificará que el establecimiento presenta un control de plagas por escrito, siendo este un procedimiento escrito, que debe generar registros que los cuales serán verificados de manera documental, sin embargo se deberá comprobar la conformidad con respecto a la cantidad y localización de las trampas y frecuencia de monitoreo, en general todos los productos que se utilicen en el establecimiento deberán ser autorizados por el SENASA y los productos químicos tales como cebos deben obtener su registro por parte del Departamento de Productos Veterinarios, el almacenamiento será en una área específica y bien rotulada con sus hojas de seguridad o ficha técnica respectiva.

El IVO permanente de Planta deberá tener un plano de la planta o copia en su oficina, el de circuito o Supervisor se pueden ubicar de mejor manera si previo a su entrada solicita los planos del establecimiento de esta manera con el esquema sobre el plano del trampeo numerado o controles de vectores del establecimiento.

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

El IVO al final de su verificación debe responderse si estas tareas que se aplican en el establecimiento son suficientes para excluir plagas y si el uso de los productos utilizados garantiza la inocuidad de alimentos.

Si por alguna razón obvia debido a la observación directa y utilizando su criterio técnico nota el incumplimiento de los requisitos el IVO deberá realizar una Demanda de Acción Correctiva evitando cualquier tipo de adulteración de producto, es importante recalcar que este tipo de evaluación se debe hacer también en la parte documental donde los archivos deben reflejar que no existe manipulación de la información, es recomendable hacer entrevistas al personal involucrado con la generación de los registros.

Su criterio determinara si es una DAC mayor o menor considerando que si el incumplimiento del requisito puede influir en la seguridad alimentaria. Algunos ejemplos:

Ej. DAC Mayor: el establecimiento no tiene un programa escrito de control de plagas o no es conforme sus registros o actividades a lo descrito en el manual.

DAC Menor: en la operación diaria se han dado golpes en la puerta de salida o despacho de producto con lo que se ha realizado una apertura en la puerta que debe ser reparada para evitar el ingreso de plagas (ojo si tiene un programa escrito y lo cumple).

## **PARTE II CONSTRUCCIÓN**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada a la Construcción de Establecimientos Procesadores de Alimentos**

Artículo. 36 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. 37 Las salas de proceso y elaboración estarán ubicadas y dispuestas de tal manera que se evite la contaminación.

Artículo. 38 En los locales 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 Oficial 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 o sistema eléctrico generador de aire caliente.
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 Oficial 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 SENASA o un suministrador de vapor de agua a cien (100) grados C. como mínimo.
8. Además de los lavamanos y equipos de desinfección de utensilios de uso general, antes mencionados, en cada zona operativa de la Inspección Veterinaria será obligatorio contar con uso exclusivo de 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. 39 Los pisos estarán construidos con materiales impermeables, lavables, no absorbentes y no tóxicos, debidamente autorizados por el SENASA.

Artículo. 41 Las paredes de los locales estarán construidos con materiales impermeables, lavables, no absorbentes y no tóxicos, debidamente autorizados por el SENASA.

## **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

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

Verificara la manera física a través de la observación el cumplimiento de los requisitos específicos para el lavado de manos, aquí es conveniente verificar incluso la técnica

de lavado de manos que se utiliza, así con el funcionamiento correcto de todos los lavamanos.

Verificar que los pisos no produzcan retención de agua que se consideren una posibilidad de crecimiento bacteriano, de la misma manera las paredes deben ser lisas, debe verificar la ausencia de agujeros en la que insectos pueden producir crías.

El IVO permanente de Planta deberá tener un plano de la planta o copia en su oficina, el de circuito o Supervisor se pueden ubicar de mejor manera si previo a su entrada solicita los planos del establecimiento de esta manera, así como el esquema sobre el plano de el ingreso o salidas del producto, el personal y el sistema de agua, Áreas limpias y sucias del establecimiento.

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

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

Un DAC Mayor considerando el riesgo de contaminación de producto de manera directa, al no tener estaciones de lavados de manos en áreas limpias o están fuera de servicio; un DAC Menor siempre que se encuentre deterioro en estaciones de lavamanos siempre que no supere al 50 % de las mismas.

### **PARTE III AREA DE ILUMINACION**

#### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en el Área de Iluminación**

Artículo. 110 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. 111 La disponibilidad total de energía expresada en kilovatios hora, debe ser la suficiente para garantizar las necesidades básicas del establecimiento.

Artículo. 336 Las industrias destinadas al sacrificio e industrialización de las aves cumplirán con los siguientes requisitos de construcción e higiénico sanitarios:

4. Las dependencias donde se elaboren productos comestibles debe estar separada de las que elaboren productos no comestibles y cumplirán con los siguientes requisitos de orden general en sus aspectos constructivos:

i) La iluminación puede ser natural o artificial. La iluminación artificial referida a los sectores de trabajos se ajustará a los siguientes niveles de unidades Lux en servicio: zona sucia, intermedia y limpia ciento cincuenta (150) unidades lux como mínimo en iluminación general; en lugares de Inspección Veterinaria trescientas (300) unidades

Lux como mínimo; en cámaras frigoríficas 70 unidades Lux como mínimo; en pasillos 50 unidades Lux como mínimo; en baños, vestuarios y comedores 100 unidades Lux como mínimo.

## **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

Para proceder a verificar la iluminación se deberá considerar inspeccionar varias áreas de manera de observación directa y se debe evaluar si la iluminación es la suficiente, para definir lo suficiente se deberá considerar si el inspector tiene la capacidad de verificar cuando un producto está contaminado o no, principalmente en las áreas de inspección y aun con mas exigencia en las áreas que hay cero tolerancia como con la cero contaminación fecal de canales.

Además el IVO debe verificar que las lámparas cumplan con mantener protección para evitar contaminación directa a través de la ruptura de las mismas.

Se considerara un DAC Mayor siempre que la falla de iluminación sea en áreas de inspección o de cero tolerancia, sin embargo cualquier lugar que puede producir contaminación por falta de cobertores o protectores de lámparas debe ser considerado mayor, un DAC Menor se considerara en zonas de menor grado de inspección, tales como pasillos.

## **PARTE IV AREA DE VENTILACION**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en el Área de Ventilación**

Artículo. 110 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. 111 La disponibilidad total de energía expresada en kilovatios hora, debe ser la suficiente para garantizar las necesidades básicas del establecimiento.

Artículo. 336 Las industrias destinadas al sacrificio e industrialización de las aves cumplirán con los siguientes requisitos de construcción e higiénico sanitarios:

f) La ventilación podrá ser proporcionada por aberturas o ventanales en las paredes perimetrales. La ventilación por ventana debe guardar una relación de un (1) metro cuadrado de abertura por cada seis (6) metros cúbicos de local a ventilar.

g) Todas las aberturas tendrán que ser protegidas con malla anti-insectos inoxidable, además, las puertas serán de cierre automático.

h) Cuando se utilicen medios mecánicos para la ventilación de los ambientes, estos deben producir una renovación total del aire de 5 veces por hora como mínimo. Las salas de escaldado y desplume, cuando sea necesario, tendrán instalados aparatos mecánicos para

i) renovación del aire. La renovación total será de 10 veces por hora, evitándose la condensación de vapores.

**B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

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

Además el IVO debe verificar la ausencia de lugares con Condensación en cualquiera superficie y en especial caso los lugares donde puede esta misma condensación caer sobre el producto.

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

Considera realizar un DAC Mayor cuando de existir Condensación esta cae directamente sobre el producto o cae en áreas donde transita el producto, un DAC Menor se puede considerar en condensaciones en áreas donde no permanece o transita producto.

## **PARTE V AREA DE CAÑERÍAS**

**A) Cual es la Reglamentación Relacionada a las Cañerías y Cloacas**

Artículo. 68 El SENASA, 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. 81 No se permitirá el paso de cañerías de aguas no potables o residuales a través de los ambientes de industrialización donde se elaboren o manipulen productos comestibles, cualquiera que sea el tipo de industria que los elabore.

**B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

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

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

Se deberá preguntar si las entradas y salidas de aguas es seguro para la mantener la Inocuidad del agua que se utiliza.

El Incumplimiento de se considerara una DAC mayor

## **PARTE VI AREA DE DESECHOS Y CLOACA**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada a los Desechos y Cloacal**

Artículo. 40 Los conductos de aguas servidas descargarán al ó a los conductos principales con interposición de sifón de cierre hidráulico.

Artículo. 66 Las normas para la evacuación de aguas servidas y productos de desecho en los establecimientos obedecerán a:

1. Deben ajustarse permanentemente a las reglamentaciones que sobre eliminación de efluentes líquidos, sólidos o gaseosos rija en la jurisdicción donde se hallen instalados. A tal efecto deben presentar toda vez que se le requieran, los comprobantes emitidos por el organismo competente.
2. 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.

Artículo. 195 Las áreas de faenas de bovinos, equinos y porcinos serán independientes unas de otras, cuando el SENASA autorice el uso de una misma área para faenar especies diferentes, la labor se hará en horarios distintos y previa desinfección total entre ambas faenas. El área de faena estará dividida en dos zonas definidas:

8. En el sitio donde el animal sea degollado existirá un dispositivo colector en el piso para evitar que la sangre se elimine por el desagüe común conjunto con el vomito o el agua de duchado.

### **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

Para confirmar la conformidad con esta parte el IVO considerar si los sistemas de evacuación de las aguas son las suficientes para proveer una drenaje de los pisos de manera efectiva y correcta, verificando a su vez que se evita el sifonaje de retorno, principalmente es áreas limpias, donde se procesa, manipulan o almacenan productos.

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

Considerara un DAC Mayor siempre que el sifonaje de retorno se encuentre en áreas que manipulen alimentos, además debe considerarse cuando esto produzca contaminación de los equipos, tales como mangueras que se podrían colocar dentro de tanques de producto; una DAC Menor se considerara cuando el mal drenaje exista en áreas sucias sin que lleguen a producir contaminación directa sobre el producto.



## **PARTE VII AREA DE SUMINISTRO DE AGUA, HIELO Y SOLUCIONES**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada de Suministro de Agua y de Reutilización de Agua, Hielo y Soluciones**

Artículo. 75 El agua a utilizar en los establecimientos con excepción de la empleada para los servicios mecánicos y retretes 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. 76 Los establecimientos instalarán equipos para la clorinación automática de agua potable o agua de mar cuando así lo establezca la Inspección Veterinaria. La concentración de cloro residual libre será como mínimo el exigido para el agua potable de consumo humano, según Acuerdo Ejecutivo No.084 del 31 de julio de 1995. El Servicio de Inspección Veterinaria controlara que en situaciones especiales se cubran las necesidades específicas de cada establecimiento. La empresa suministrará al Servicio de Inspección Veterinaria un equipo para la determinación de la concentración de cloro libre.

Artículo. 77 Cada sesenta (60) días como mínimo, el establecimiento debe realizar un análisis químico y bacteriológico que permita apreciar al SENASA, las características del agua en uso respecto a su potabilidad.

Artículo. 78 El agua potable debe reunir las condiciones microbiológicas y químicas establecidas en el Acuerdo Ejecutivo No. 084 del 31 de julio de 1995 y las equivalentes requeridas por los países importadores cuando correspondiera.

Artículo. 79 Los análisis químicos y microbiológicos se realizarán en los laboratorios oficiales o aquellos que el SENASA acredite oficialmente para tal efecto.

Artículo. 84 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.

### **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

Considerando la importancia que el agua sirve como método de evitar la contaminación cruzada, el IVO debe evaluar y verificar que el establecimiento está cumpliendo con mantener el criterio de agua potable, para ello deberá utilizarse los kit de medición de Cloro libre y cloro total, en este caso debe verificar ambos niveles de cloro, esto es porque el cloro total se encuentra legislado internacionalmente y es principalmente el que se debe titular, sin embargo por cuestiones de Inocuidad el IVO debe verificar que el cloro presente en el agua, juega su papel de mantener desinfectada el agua; siendo necesario evaluar el cloro libre, principalmente en equipos en que es necesario mantener un nivel adecuado del cloro.

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

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

Verificará los documentos que se generan para el aseguramiento de la inocuidad del hielo, constatando los procedimientos de higiene y sanitización de las máquinas, cámaras y cualquier otro equipo que entre en contacto directo con el hielo. Además de los análisis oficiales que se generan a través de las auditorías microbiológicas realizadas por el laboratorio asignado para tal función.

El IVO debe preguntarse si la cantidad de análisis dan la seguridad de la inocuidad alimentaria, debe considerar las cantidades de agua y hielo están de acuerdo con las exigencias del volumen de producto procesada por el establecimiento.

Un **DAC Crítico** deberá ser realizado cuando el IVO encuentra evidencia de contaminación de las fuentes de agua del sistema ya sean estas municipales o privadas (pozos), además de la contaminación directa de hielo que se utiliza en contacto directo con los productos, igualmente si la documentación de aseguramiento de la inocuidad del agua y hielo no brinda certeza de ser de calidad potable. Considerando también los resultados de los análisis principalmente los generados por Laboratorio Oficial.

## **PARTE VIII AREA DE VESTUARIOS Y SANITARIOS**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada con Vestuario y Sanitarios**

Artículo. 62 Los vestuarios 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 constructivos:

Artículo. 63 Anexo a los vestuarios estarán los baños, los cuales, además de los requisitos de construcción mencionados para los vestuarios, deben estar:

1. Provistos de agua fría y caliente.
2. En comunicación directa con los vestuarios pero serán independientes de los sanitarios.
3. En los locales de los baños habrá lavabos que podrán ser tipo individuales o piletas corridas, las que deben tener una dimensión no menor de cuarenta (40) centímetros de ancho y veinte (20) centímetros de profundidad, calculándose una unidad por cada treinta (30) persona.
4. Estos lavabos estarán provistos de agua fría y caliente con o sin mezcladores.
5. Los grifos serán por lo menos de doce (12) milímetros y estarán colocadas con su boca de descarga a no menos de treinta (30) centímetros de altura del borde superior de la pileta o lavabo. El accionamiento de los grifos será a pedal o automático.
6. Anexo a los lavabos deben haber dispositivos con jabón líquido o en polvo, cepillo para las uñas y toallas para un solo uso o en su defecto, equipos de aire caliente.
7. Los lavabos o piletas, deben ser limpiados prolijamente 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.

## **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

El IVO procederá a confirmar la cantidad de vestuarios y sanitarios de acuerdo a la cantidad de empleados en el establecimiento, comprobando de manera observacional que se encuentran separados físicamente y que cumplen con los dispositivos necesarios para las buenas prácticas de higiene personal. Verificará que la limpieza del lugar sea el adecuado.

## **PARTE IX AREA DE EQUIPOS Y HERRAMIENTAS**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada con Equipos y Herramientas**

Artículo. 45 Las superficies, incluidas las mesas y equipos, que estén en contacto con los alimentos deben estar construidas con materiales impermeables, lavables, no absorbentes y no tóxicos, debidamente autorizados por el SENASA. Deben ser lisas, para facilitar su limpieza, desinfección y mantenerse en buen estado de conservación.

Artículo. 51 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 contruidos con acero inoxidable, resistentes a la corrosión y de fácil limpieza.

Artículo. 52 El diseño e instalación de las maquinas 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. 53 Queda prohibido el uso de madera en las salas donde se procesan o manipulan alimentos o materias primas sin envasar.

## **B) Como debe Proceder el IVO para Verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

El IVO debe realizar de manera observacional la inspección de todo el equipo, confirmando que los materiales son los adecuados y determinados, no deberá permitir la madera en las áreas de proceso incluyendo los utensilios de la limpieza tales como cepillos o escobas.

Además todos los recipientes deben estar plenamente identificados por su uso siendo importante señalar lo que se considera Comestible y No Comestible.

Todo equipo roto o deteriorado debe ser eliminado o estar fuera de las áreas de proceso.

## **PARTE X AREA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION**

### **A) Cual es la reglamentación Relacionada en el Área de Limpieza y Desinfección**

Artículo. 54 Los equipos que entran en contacto directo con los alimentos 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. 55 Los equipos o fregaderos destinados al lavado de alimentos estarán provistos de agua potable fría y caliente, si es necesaria. Estarán construidos con acero inoxidable u otro material aprobado por el SENASA 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 interpretación de cierre sifónico, cuando a juicio del SENASA no resulte necesario un tratamiento previo de los líquidos y materiales vertidos.

Artículo. 57 Las bandejas, los recipientes y los carros destinados a contener o transportar productos alimenticios serán de acero inoxidable u otro material autorizado por el SENASA y responderán a los siguientes requisitos:

### **B) Como debe Proceder el IVO para Verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

A pesar que la regulación no se encuentra explícita la información acerca de los procedimientos estandarizados de sanitización, está establecido de manera clara su importancia y desde muchos años atrás se ha venido realizando por parte del IVO como una de sus funciones diarias, aquí encontrara una directriz con los principales tópicos que no pueden obviarse y que deberá verificar

### **DIRECTRICES DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES DE SANITIZACION ESTANDAR (SSOPs)**

Procedimientos Operacionales de Sanitización Estándar

- a. El Establecimiento deberá implementar los procedimientos operacionales de Sanitización que describan los procedimientos que el Establecimiento ejecutará a diario para prevenir contaminación directa y adulteración del producto.
  - b.- Los procedimientos operacionales de sanitización indicará cuales son procedimientos preoperacionales, operacionales y post-operacionales.
  - c.- Los procedimientos operacionales de sanitización especificarán la frecuencia con la cual el Establecimiento ejecutará cada procedimiento.
  - d.- Los procedimientos operacionales de sanitización identificarán al empleado o empleados del Establecimiento responsables de implementar y mantener los procedimientos específicos.
- 2.- Archivo de Resultados: El Establecimiento dispondrá de archivos donde guardará los documentos diariamente de los registros de la Implementación de Monitoreo de los procedimientos operacionales de Sanitización y las acciones correctivas tomadas.
- 3.- Firma Autorizada: La firma autorizada será estampada por un individuo con la autoridad en el puesto, o un oficial de un nivel más alto del Establecimiento, el cual firmará y fechará la documentación de los procedimientos operacionales de sanitización.

## **REQUERIMIENTOS DE CUMPLIMIENTO (VERIFICACIÓN OFICIAL):**

El personal del programa de inspección oficial ejecutará los procedimientos para verificar la efectividad de la limpieza de las superficies de contacto con los alimentos, en las instalaciones equipo y utensilios, así como comprobar que el establecimiento ha incluido todos los procedimientos de limpieza y Sanitización en su manual de procedimientos operacionales de Sanitización (SOP'S).

Establecerá un procedimiento de registros para efectuar supervisiones de los procedimientos operacionales de sanitización, incluyendo la documentación diaria de los procedimientos y acciones correctivas requeridas por parte de los Establecimientos.

Determinará un procedimiento para su implementación y tomará los registros y acciones correctivas, mediante supervisiones sanitarias en los establecimientos.

El objeto de estas actividades es determinar si los registros documentados en el establecimiento, están cumpliendo con los requisitos para:

- La implementación de los procedimientos preoperacionales de sanitización, incluyendo el monitoreo y sus acciones correctivas.
- La evaluación rutinaria de la efectividad de los procedimientos Preoperacionales de Sanitización (SOP'S).
- Tomar acciones correctivas en caso de desviaciones.

## **REQUERIMIENTOS DE LOS PROCEDIMIENTOS PREOPERACIONALES DE SANITIZACION**

1.- Implementación de los Procedimientos Preoperacionales de Sanitización en los cuales:

- El establecimiento establece procedimientos preoperacionales antes de que comiencen las operaciones.
- El Establecimiento establece durante sus operaciones procedimientos en funciones específicas en los procedimientos pre-operacionales de Sanitización (SOP'S).
- El Establecimiento monitorea diariamente la implementación de procedimientos en su Sanitización.

2.- Acciones Correctivas:

- Asegurar la disposición apropiada de productos que puedan estar contaminados.
- Restablecer condiciones sanitarias.
- Prevenir recurrencia de contaminación o adulteración directa del producto, incluyendo una reevaluación apropiada y modificación de los Procedimientos Preoperacionales de Sanitización o mejoramientos apropiados en la ejecución de los mismos.

3.- Efectividad de los Estándares de Procedimientos Preoperacionales de Sanitización.

Documentación Diaria: El registro diario de documentos de la Implementación, Monitoreo y Acciones correctivas de los Procedimientos Preoperacionales de Sanitización en el Establecimiento.

## **PARTE XI AREA DE HIGIENE DEL EMPLEADO**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en el Área de Higiene del empleado**

Artículo. 19 Los obreros y empleados deben proveerse de un certificado Médico donde conste que no padecen enfermedades infecto-contagiosas, el que debe ser extendido por la autoridad oficial que determine el SENASA, y tendrá una validez máxima de SEIS (6) meses.

Artículo. 20 No podrán trabajar en tareas que impliquen contacto con productos comestibles en cualquier etapa de su proceso, personas que padezcan enfermedades infecto-contagiosas, o afecciones de piel. En aquellos casos en que se sospeche la existencia de una enfermedad infecto-contagiosa, dérmicas, se exigirá una Certificación Médica del estado de salud del obrero cuestionado.

Artículo. 21 Todo personal que trabaje en relación directa con productos alimenticios o actúe en ambientes de trabajo de los establecimientos, cámaras frigoríficas, fábricas, medios de transporte o lugares de carga, debe estar vestido con bota u otra prenda de forma adecuada a sus tareas específicas, que cubran todas partes de su ropa que puedan entrar en contacto con los productos alimenticios. Estas serán de tela blanca, u otro color autorizado por el SENASA 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. 27 Todo el personal destinado a las tareas de corte, despiezado o deshuesado de carne, así como a la elaboración de productos y conservas, está obligado 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 durante su labor.

Artículo. 29 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.

### **B) Como debe Proceder el IVO para Verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

Para verificar lo estipulado en los artículos anteriores el IVO deberá observar el ingreso y control establecido para el correcto ingreso del personal principalmente en su vestuario, equipo y la manera de realizar el lavado de manos y botas.

Además deberá verificar la documentación que se genera a través de análisis microbiológicos y parasitológicos del personal que deberá realizarse cada seis meses.

El establecimiento deberá tener los manuales de Buenas Prácticas de Manufactura en donde de manera escrita debe establecer los criterios de higiene personal y conducta dentro de las áreas de proceso tales como el no ingerir alimentos, el correcto uso del cepillo y técnica de lavado de manos.

## **PARTE XII EJECUCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en la Ejecución de los Procedimientos**

Artículo. 136 Los establecimientos donde se procesen, elaboren o manipulen productos o subproductos cárnicos son los responsables de garantizar la higiene de los alimentos que produzcan o comercialicen. Por tal motivo, deben cumplir con los procedimientos de calidad e inocuidad, de acuerdo al Plan HACCP.

### **B) Como debe Proceder el IVO para Verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

#### **DESARROLLO DEL ANÁLISIS DE PELIGRO Y PUNTOS CRITICOS DE CONTROL.**

La División de Inocuidad de Alimentos (DIA) y el IVO ejecutará procedimientos para verificar que cada establecimiento ha conducido una Análisis de peligro y a través del mismo ha establecido los Puntos Críticos de Control, dicho Análisis es propio y distinto para cada establecimiento y será realizando determinaciones acerca del cumplimiento de los requerimientos regulatorios. Ningún Análisis puede ser verificado en ausencia de los programas de prerrequisitos de Buenas Prácticas de Manufactura y los Procedimientos de Sanitización del establecimiento. Deberá tener acceso al Plan escrito en español.

El IVO programara verificar los procedimientos, seleccionados ya sea:

Un procedimiento para revisar las características del plan HACCP en operación, por ejemplo resultados correctivos con una observación al azar o medición en un PCC.

El objetivo de estas actividades es determinar si el Establecimiento lleva documentos, archivos y si están cumpliendo con los requisitos para la implementación de un plan HACCP, incluyendo el monitoreo, verificación y acciones correctivas para que la División de Inocuidad de Alimentos (DIA), pueda hacer determinaciones acerca de la calidad del sistema HACCP, incluyendo que el sistema prevenga la distribución de productos que puedan poner en peligro la salud del consumidor.

## **PARTE XIII VERIFICACIÓN DE ANÁLISIS DE PELIGRO**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en la Verificación de Análisis de Riesgo**

Artículo. 136 Los establecimientos donde se procesen, elaboren o manipulen productos o subproductos cárnicos son los responsables de garantizar la higiene de

los alimentos que produzcan o comercialicen. Por tal motivo, deben cumplir con los procedimientos de calidad e inocuidad, de acuerdo al Plan HACCP que consiste en:

1. Definición del Plan HACCP.
2. Desarrollo del Plan HACCP.
3. Validación del Plan HACCP.

**B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

El IVO deberá Verificar con respecto a la definición desarrollo y validación respondiendo ciertas preguntas acerca del plan HACCP

¿Se produce un nuevo producto para distribución. El Establecimiento realiza un análisis de peligro?

¿Tiene un plan HACCP aplicable para el producto? Varios productos: si una planta produce más de un producto se deben desarrollar un plan HACCP para cada producto.

Cuál es el Contenido del Plan HACCP?

¿El establecimiento elaboró el flujograma del proceso que refleja cada una de sus etapas?

Ha contemplado todos los peligros en materia de seguridad de los alimentos? El Plan HACCP lista todos los peligros en la seguridad de los alimentos identificados en el análisis de peligros que deben ser controlados para cada proceso (Físicos, Químicos y Biológicos).

¿Mantiene la Hoja Maestra de toma de decisiones o árbol de decisiones? ¿Documenta sus decisiones?

¿Controla los peligros a través de Puntos Críticos de Control PCC? Documenta ¿sus decisiones?

¿El Plan HACCP enlista e identifica los PCC, para cada peligro de la seguridad de los alimentos?.

El Plan HACCP lista los límites críticos que deben contemplarse en cada PCC.

¿El plan HACCP describe los procedimientos Monitoreo que deben ser utilizados para cada PCC y la frecuencia con que estos procedimientos deberán ser ejecutados?

El plan HACCP identifica las acciones correctivas que deben tomarse en respuesta a la desviación de un límite crítico en un PCC.

¿Qué Procedimientos de validación establece el plan HACCP y lo documenta?

## **PARTE XIV VERIFICACIÓN DE SUPERVISION**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en la Verificación de Supervisión**



Artículo. 136 Los establecimientos donde se procesen, elaboren o manipulen productos o subproductos cárnicos son los responsables de garantizar la higiene de los alimentos que produzcan o comercialicen. Por tal motivo, deben cumplir con los procedimientos de calidad e inocuidad, de acuerdo al Plan HACCP que consiste en:

Numero 7, Artículo 136. Verificación y seguimiento, a través de información suplementaria, para asegurar que el Sistema HACCP, funciona correctamente.

**B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

El IVO verificara la parte documental pero a su vez realizara in Situ para confirmar que no existen no conformidades con respecto a lo escrito el Plan HACCP y sus prerrequisitos.

El Plan HACCP describe los procedimientos que el Establecimiento utilizará para verificar que el plan HACCP y sus prerrequisitos están siendo efectivamente implementados y con la frecuencia que deben ser ejecutados.

¿El Establecimiento está verificando la implementación del Plan HACCP, por medio de procedimientos escritos de las actividades de verificación (quien, como, donde y frecuencia), su respectiva ejecución y están siendo documentados?

**Las actividades de verificación documentadas en un Establecimiento. Incluye:**

- Calibración de los instrumentos de monitoreo y proceso,
- Observaciones directas de actividades de monitoreo y acciones correctivas
- La revisión de registros generados y mantenidos de acuerdo a lo establecido.
- Realizar la medición de manera personal.
- Análisis de laboratorio
- La revisión de los requisitos asociados con la producción antes de enviar el producto para asegurar su total determinación. El lugar donde se realiza la revisión será fechado y firmado por un individuo ajeno al que lleva los registros.

## **PARTE XV VERIFICACIÓN Y MONITOREO**

**A) Cual es la Reglamentación Relacionada en la Verificación de Monitoreo**

Artículo. 136 Los establecimientos donde se procesen, elaboren o manipulen productos o subproductos cárnicos son los responsables de garantizar la higiene de los alimentos que produzcan o comercialicen. Por tal motivo, deben cumplir con los procedimientos de calidad e inocuidad, de acuerdo al Plan HACCP que consiste en:

Numeral 4, Artículo 136. Establecimiento y aplicación de procedimientos de monitoreo, para comprobar que cada punto crítico de control identificado, funciona correctamente.

**B) Como debe Proceder el IVO para Verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

- El IVO verificara la parte documental pero a su vez realizara in Situ para confirmar que no existen no conformidades con respecto a lo escrito el Plan HACCP.

- El Establecimiento debe monitorear los PCC para asegurar el cumplimiento de los límites críticos.
- El Establecimiento debe llevar registros documentados del monitoreo de los PCC, incluyendo registros de valores actuales con términos de observaciones y tiempo, temperatura y otros límites cuantificables en el plan HACCP.

## **PARTE XVI VERIFICACIÓN DE REGISTRO**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en la Verificación de Registro**

Artículo. 136 Los establecimientos donde se procesen, elaboren o manipulen productos o subproductos cárnicos son los responsables de garantizar la higiene de los alimentos que produzcan o comercialicen. Por tal motivo, deben cumplir con los procedimientos de calidad e inocuidad, de acuerdo al Plan HACCP que consiste en:

6. Establecimiento de sistemas efectivos de registros, que documenta el Plan de Operaciones HACCP.

### **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

El IVO verificara la parte documental pero a su vez realizara in Situ para confirmar que no existen no conformidades con respecto a lo escrito el Plan HACCP.

El sistema de archivo del plan HACCP documenta el monitoreo del PCC e incluye resultados con valores actualizados y observaciones (temperaturas, tiempo).

Para el respaldo del Plan HACCP: El Establecimiento registra:

- Documento de toma de decisiones asociadas con la selección y desarrollo de PCCS y límites críticos, incluyendo referencias del funcionamiento científico y regulaciones.
- Respaldo documental de los procedimientos de monitoreo, verificación y frecuencia que el Establecimiento ha seleccionado.
- Identificación del Producto: El registro del Establecimiento documenta el lote de producción de destazo, código (s) del producto, nombre del producto y otras especificaciones.
- Se debe realizar en el tiempo que el evento específico ocurre.
- Se incluye la fecha y el tiempo en que ocurre el evento registrado.
- Debe ser firmado o refrendado por el empleado del Establecimiento encargado de llevar los registros.
- Integridad de la Información: El establecimiento debe implementar controles que aseguren. La integridad de la información de los registros del plan HACCP archivados.

**Revisión de los Registros para la boleta de pre embarque:** Antes del envío de un producto para su distribución, se debe hacer una revisión de los registros del establecimiento asociados con la producción del producto, lo cual incluye:

- Determinación de todos los límites críticos que fueron requeridos
- Cuando sea apropiado, el Establecimiento tomará la determinación de acciones correctivas, incluyendo la disposición apropiada del producto.

## **Retención y disponibilidad**

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

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

Dos años (2) para productos que están congelados, preservados o fijos en estantes.

Deberán estar disponibles en veinticuatro (24) horas a solicitud de un empleado del Servicio de Inspección Oficial de SENASA, ya sea este el IVO o su supervisor y se mantendrán dentro del establecimiento en un periodo no menor de 6 meses.

## **PARTE XVII VERIFICACIÓN DE MEDIDAS CORRECTIVAS**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en la Verificación de Medidas Correctivas**

Artículo. 136 Los establecimientos donde se procesen, elaboren o manipulen productos o subproductos cárnicos son los responsables de garantizar la higiene de los alimentos que produzcan o comercialicen. Por tal motivo, deben cumplir con los procedimientos de calidad e inocuidad, de acuerdo al Plan HACCP que consiste en:

Numeral 5, Artículo 136. Aplicación de las acciones correctivas a tomar cuando se identifique una desviación, al monitorear un punto crítico de control.

### **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

- El IVO verificara la parte documental pero a su vez realizara in Situ para confirmar que no existen no conformidades con respecto a lo escrito el Plan HACCP
- Para las Acciones Correctivas el debe corroborar que:
- El plan HACCP asigna responsabilidades para la toma de las acciones correctivas, por ejemplo: especificando al personal del establecimiento que ejecutará las actividades.
- En respuesta a una desviación en un límite critico para lo cual el plan HACCP identifica las acciones correctivas que deben ser tomadas, el establecimiento seguirá los procedimientos de las acciones correctivas del plan.
- Los registros llevados a cabo por el Establecimiento documentan las acciones correctivas tomadas en respuesta a la desviación de un límite critico, incluyendo procedimientos para:
  - Identificar y eliminar la causa de la desviación
  - Tener el PCC bajo control.
  - Establecer medidas para prevenir la recurrencia.
  - Prevenir la distribución de productos adulterados como resultado de la desviación.
  - Verificar la segregación y retención del producto afectado, realizar la evaluación para determinar la aceptabilidad del producto afectado para su distribución
  - Tomar acciones cuando sea necesario para garantizar que el producto dañino para la salud o adulterado como resultado de una desviación sea comercializado.

- El establecimiento deberá determinar si la desviación identificada o el peligro no previsto deben ser incorporados dentro el plan HACCP.
- Todas las acciones correctivas realizadas deberán ser documentadas y sujetas a verificación así como los requisitos de almacenamiento de registro estipulados en parte XVI de la presente guía.

## **PARTE XVIII VERIFICACION DE REEVALUACION**

### **A) Cual es la Reglamentación Relacionada en la Verificación de Reevaluación**

Artículo. 136 Los establecimientos donde se procesen, elaboren o manipulen productos o subproductos cárnicos son los responsables de garantizar la higiene de los alimentos que produzcan o comercialicen. Por tal motivo, deben cumplir con los procedimientos de calidad e inocuidad, de acuerdo al Plan HACCP que consiste en:

Numeral 3, Artículo 136. Especificación de los límites críticos que indican si una operación está bajo control.

### **B) Como debe Proceder el IVO para verificar lo Estipulado en los Artículos Anteriores.**

El establecimiento deberá realizar la reevaluación del Plan HACCP al menos una vez por año.

El IVO, el Supervisor o el SENASA procederá a solicitar una reevaluación del HACCP siempre que:

Una desviación no está contemplada por una acción correctiva específica por el plan HACCP o aparece otro riesgo imprevisto el Establecimiento, así como cualquier programa de prerrequisitos que no cumpla con su función, deberá reevaluar su plan.

Si un producto cárnico crudo, resulta positivo para salmonella en un rango que exceda el estándar de ejecución aplicable en una segunda serie consecutiva de pruebas de laboratorio para ese producto, el establecimiento deberá reevaluar el plan HACCP para ese producto.

Si hubo un cambio que pudo afectar el análisis de riesgo o alterar el plan HACCP, el Establecimiento deberá reevaluar su plan.

Si una reevaluación del plan revela que el plan HACCP no cumple los requerimientos el Establecimiento lo modificará.

El individuo que efectúa la reevaluación o modificación de un plan HACCP debe reunir los requerimientos establecidos para tal fin.

Esto lo puede realizar a través de una notificación directa dependiendo del riesgo que incluye al procesamiento de un producto.

## **PARTE XIX VERIFICACION DE OTROS PROGRAMAS (MER, BIENESTAR ANIMAL**

## **PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN DE MATERIAL ESPECÍFICO DE RIESGO (MER)**

### **1. Material específico de riesgo (MER)**

Se consideran materiales específicos de riesgo (MER) las siguientes partes de bovinos o animales rumiantes:

- Encéfalo, ojos, ganglio trigémino, médula espinal, cráneo, columna vertebral y ganglios de la raíz dorsal de bovinos sacrificados con más de 30 meses de edad;
- Las amígdalas y el íleon distal de los animales de todas las edades;

### **2. Cálculo de la edad**

El IVO realizará el cálculo de la edad de los bovinos que llegan a sacrificio, con el objetivo de poder identificar, segregarse los MER y para ello deberán:

Tener acceso a la documentación del proveedor que establezca la edad de los animales, cuando no se tenga acceso a registros que revelen la edad del animal, los médicos veterinarios responsables de los establecimientos y plantas de sacrificio determinarán la edad de los mismos utilizando la dentición de los incisivos.

En aquellos establecimientos en que no se lleve registro de las edades de los animales sacrificados, se deberá realizar los procedimientos de extracción, segregación y disposición de los MER como si fuesen animales mayores de 30 meses de edad.

### **3. Verificación de los procedimientos del establecimiento para la remoción, segregación y disposición de MER.**

El IVO deberá verificar que los mataderos de ganado y plantas de procesamiento de desechos elaboren e implementen procedimientos documentados para la extracción, segregación y disposición de los MER, los cuales deberán estar incluidos dentro del Plan HACCP o un Programa de Prerrequisito, para evitar la contaminación con otros productos. Dentro de estas actividades, deberá realizar la revisión de los registros, observar el desempeño de los empleados en los procedimientos, conducir la verificación in situ (observación de canales), así como que el establecimiento cumpla con las actividades de ejecución, monitoreo, verificación las acciones correctivas pertinentes, así como la reevaluación del Programa diseñado para controlar los MER.

### **4. Animales no ambulatorios**

Los bovinos y otros rumiantes que en las inspecciones ante mortem presenten señales de enfermedades nerviosas y/o no lleguen en condición de no ambulatorios, serán considerados como animales condenados, y sus partes serán consideradas como MER

## **5. Aturdimiento y sacrificio**

Se prohíben las técnicas de aturdimiento de bovinos, antes de ser sacrificados, que puedan producir la expansión del agente causal de la EEB, incluyendo la inyección de aire o gas comprimido en la bóveda craneana y el corte de médula espinal.

El IVO deberá notificar cualquier método de aturdimiento que no cumpla con las condiciones antes estipuladas.

El IVO verificará que se realice la condena de las cabezas de los animales mayores de 30 meses en los establecimientos que no cumplan con los procedimientos que eviten producir la expansión de los agentes de EEB a través de las técnicas o métodos de aturdimiento (incluyendo las inyecciones de aire o gas).

## **6. Verificación Extracción de material específico de riesgo (MER)**

El IVO Verificara que:

1. Los MER, serán extraídos en los mataderos; las salas de despiece y las fábricas o las instalaciones de transformación o procesamiento autorizadas a tal efecto.
2. La separación de tejido muscular de los huesos de la cabeza y la columna vertebral, no podrá realizarse por métodos mecánicos o utilizando alta presión.
3. Los mataderos de ganado y plantas de procesamiento de desechos elaboren e implementen procedimientos documentados para la extracción, segregación y disposición de los MER, los cuales deberán estar incluidos dentro del Plan HACCP o un Programa de Prerrequisito, para evitar la contaminación con otros productos. Dentro de estas actividades, deberá realizar la revisión de los registros, observar el desempeño de los empleados en los procedimientos, conducir la verificación in situ (observación de canales), así como que el establecimiento cumpla con las actividades de ejecución, monitoreo, verificación las acciones correctivas pertinentes, así como la reevaluación del Programa diseñado para controlar los MER.
4. Que el establecimiento realice la adecuada limpieza y desinfección del equipo destinado para el corte de canal cada vez que éste sea utilizado.
5. Los MER deberán estar bajo la custodia de los médicos veterinarios oficiales o acreditados, asignados a los establecimientos, quienes deberán garantizar su tratamiento o destrucción.
6. Que el establecimiento realice las actividades de reacondicionamiento de la canal, cabeza o producto comestible que haya sido identificado como contaminado con MER, debiendo ser re inspeccionado por el personal de SENASA antes de su liberación, de ser necesario, se solicitara la retención de la canal y/o la suspensión de la matanza. La recurrencia de este tipo de problema, deberá ser notificada al Supervisor Nacional y al Establecimiento para una posible reevaluación.

## **X. PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN DE BIENESTAR ANIMAL Y SACRIFICIO HUMANITARIO**

- 1. Verificación de los procedimientos de sacrificio humanitario del ganado.**

El IVO verificará deberá determinar que los corrales y rampas han sido diseñadas y se mantienen en condiciones adecuadas para prevenir el daño o dolor a los animales, observando:

1. Que los corrales tengan acceso a agua, con espacio suficiente para mantener a los animales toda la noche.
2. Que los corrales estén libres de objetos punzantes o aperturas en donde puedan introducir su cabeza, piernas, patas que pueda causar daño.
3. Que los pisos de los corrales, rampas y pasillos sean construidos de manera adecuada para prevenir el deslizamiento de los animales.
4. Que los animales sean conducidos a través de las rampas a los corrales o a la sala de matanza con un mínimo de alteración, además verificar que el movimiento de los mismos no se realice más rápido que su andar norma; que no se utilicen objetos corto punzantes innecesarios que puedan ocasionar dolor a los animales.
5. Que los animales sospechosos, enfermos o discapacitados se mantengan en corrales con techo. En ningún momento, se permitirá el arrastre de animales conscientes.
6. Los animales que se mantengan más de 24 horas en los corrales de retención del establecimiento, deberán recibir suficiente alimento y agua.

## **2. Verificación de los métodos de aturdimiento**

El IVO deberá valorar los métodos de aturdimiento utilizados de manera efectiva para producir la inconsciencia y verificar que estos animales están aturdidos adecuadamente en la trampa de aturdimiento previo a ser izados:

1. Que la metodología del aturdimiento se realiza en una única descarga para producir la inconsciencia del animal,
2. Que el equipo de aturdimiento se encuentre en buenas condiciones,
3. Que el método de perno cautivo sea localizado adecuadamente de manera que produzca la inconsciencia e insensibilización inmediata del animal.

# Anexo I



**Formatos de Evaluación**  
 SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA  
 SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA  
 DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS  
 INSPECCION Y CERTIFICACION DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL

**EVALUACIONES DEL SUPERVISOR VETERINARIO NACIONAL**

Persona Evaluada \_\_\_\_\_

Fecha de la Evaluación \_\_\_\_\_

ACTIVIDAD 1	Desempeño	Actitud	Observaciones
<b>VISITAS DE SUPERVISIÓN</b>			
Realiza planificación de visitas de supervisión			
Mantiene enlistadas las plantas asignadas			
Lleva un informe de las visitas de supervisión realizadas adecuadamente			
Lleva un control del POA y lo sigue			
<b>ACTIVIDAD 2</b>			
<b>REGISTROS</b>			
Lleva los libros de registros al día			
Lleva los listados mensuales de plantas con registros vencidos y los envía a la jefatura.			
Mantiene la atención de expedientes recibidos en tiempos menores de 15 días.			
<b>ACTIVIDAD 3</b>			
<b>DOCUMENTOS</b>			
Elabora y envía los informes trimestrales a tiempo.			
Elabora las presentaciones, informes y solicitudes de información en los tiempos estipulados para ello.			
Envía los comunicados, directrices y solicitudes a los inspectores bajo su cargo de forma y en el tiempo adecuado			
Mantiene la información de los establecimientos a su cargo: informes de producción, condenas, SDAC y supervisiones ordenadamente.			

<b>ACTIVIDAD 4</b>			
<b>LABORATORIO</b>			
Lleva los resultados de laboratorio de cada planta a su cargo ordenadamente y en concordancia con el programa de residuos			
Elabora comunicados a los inspectores sobre AC de desviaciones microbiológicas o químicas y les da seguimiento			
<b>Actividad 5</b>			
<b>TOMA DE MUESTRAS</b>			
Lleva control sobre el cumplimiento de muestreos del programa nacional de residuos en los establecimientos			
Evalúa la toma ,envió y transportación de las muestras al laboratorio			
Realiza una evaluación de los muestreos realizados de por el laboratorio oficial			
Revisa las ventanas móviles de E coli.			
Revisa el diseño estadístico de los establecimientos.			
<b>ACTIVIDAD 6</b>			
<b>EXPORTACION</b>			
Controla los certificados de exportación y sus inventarios			
Mantiene bajo control oficial los sellos y certificados			
<b>ACTIVIDAD 8</b>			
<b>ACTITUD DE TRABAJO</b>			
Se relaciona adecuadamente con el personal de las planta			
Comunicada adecuadamente las instrucciones al personal de las plantas			
Mantiene buenas relaciones con sus inspectores y auxiliares de trabajo			
Comunicada adecuadamente las instrucciones a los inspectores y auxiliares			
Se presta a sobornos o tratos que afecten su acciones de trabajo			

Realiza acciones en forma injustificada o con mala intención que afecten injustificadamente a la planta o al personal de inspección o de la planta			
Trabaja con entusiasmo y de acuerdo a sus funciones en el trabajo			
Es emprendedor creativo y autosuficiente en sus labores desempeñándose en mejorar la sección			
<b>Actividad 9</b>			
<b>SUPERVISIONES</b>			
Realiza las supervisiones en el tiempo requerido para ello			
Cumple con las condiciones de supervisión a los inspectores y auxiliares			
Realiza supervisiones de documentos oficiales			
Realiza supervisiones de preoperacionales			
Realiza supervisiones del antemorten			
Realiza supervisiones del postmorten			
Realiza supervisión de los procedimientos operativos			
Realiza verificaciones del HACCP en el lugar y registros			
Realiza supervisiones del SPS en el lugar y registros			
Realiza supervisiones del POES en el lugar y registros			

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

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

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

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

Nombre y Firma del Auditor Asignado

SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA  
SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA  
DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS

DEPARTAMENTO DE INSPECCION Y CERTIFICACION  
DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL

**EVALUACIONES DE INSPECTORES VETERINARIO**

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

No. De Registro \_\_\_\_\_

Fecha de la Evaluación \_\_\_\_\_

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

Actividad 1	Desempeño	Actitud	Observaciones
<b>ANTEMORTEN</b>			
Inspección de animales en movimiento			
Inspección de animales parados			
Condiciones de la Inspección adecuadas			
Condiciones del área de corrales adecuadas			
<b>ACTIVIDAD 2</b>			
<b>POSTMORTEN</b>			
Revisión de áreas de inspección			
Revisión de hallazgos encontrados			
Control de condenas y retenciones			
<b>ACTIVIDAD 3</b>			
<b>HACCP Y SPS</b>			
Verificación de PCC en el lugar			
Verificación de PC en el lugar			
Verificación de actividades de CC			
Validación de registros diarios			
<b>ACTIVIDAD 4</b>			
<b>POES</b>			
Control de preoperacionales			
Control de sanitización de equipo y materiales			
Control de operacional			
Control de condensación en áreas			
Respuesta a eventos			
<b>ACTIVIDAD 5</b>			
<b>DOCUMENTACION</b>			
Elabora la documentación de la inspección diaria			
Lleva control de los DAC elaborados			
Envía la documentación a la Oficina central en el tiempo estipulado			
Realiza las acciones de las comunicaciones con la oficina central y las responde			

<b>Actividad 6</b>	<b>Desempeño</b>	<b>Actitud</b>	<b>Observaciones</b>
<b>TOMA DE MUESTRAS</b>			
Envía las muestras en los tiempos estipulados			
Lleva registros y los conserva de los muestreos realizados			
Muestra todos los lotes o animales sospechosos			
Mantiene los resultados al día en la oficina			
La toma de muestras lo realizada de acuerdo a los procedimientos			
<b>ACTIVIDAD 7</b>			
<b>EXPORTACION</b>			
Controla los lotes de exportación adecuadamente			
Mantiene bajo control oficial los sellos, certificados y marchamos			
Libera lotes con todos los resultados de residuos			
<b>ACTIVIDAD 8</b>			
<b>ACTITUD DE TRABAJO</b>			
Se relaciona adecuadamente con el personal de la planta			
Comunicada adecuadamente las instrucciones al personal de la planta			
Mantiene buenas relaciones con sus auxiliares de trabajo			
Comunicada adecuadamente las instrucciones a sus auxiliares			
Se presta a sobornos o tratos que afecten su acciones de trabajo			
Realiza acciones en forma injustificada o con mala intención que afecten injustificadamente a la planta o al personal			
Trabaja con entusiasmo y de acuerdo a sus funciones en el trabajo			
<b>ACTIVIDAD 9</b>			
Seguimientos a la Guía de inspección adecuadamente			
Realiza las acciones de verificación asignadas en los procedimientos			
Mantiene la documentación de respaldo al día directivas, reglamentos, acuerdos etc.			

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

**Desempeño :** 1 : Adecuado 2: Regular 3 : Malo 4: Necesaria corrección inmediata  
**Actitud :** A: Buena B: Regular C: Mala D: Necesaria corrección inmediata

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

Nombre y Firma del Supervisor Asignado

SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA  
SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA  
DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS

DEPARTAMENTO DE INSPECCION Y CERTIFICACION  
DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL

**EVALUACIONES DE INSPECTORES AUXILIARES**

**INSPECCIÓN AREA DE CABEZA**

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

No. De Registro \_\_\_\_\_

Fecha de la Evaluación \_\_\_\_\_

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

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

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

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

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

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

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

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma Inspector de la Planta

SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA  
 SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA  
 DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS  
 DEPARTAMENTO DE INSPECCION Y CERTIFICACION  
 DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL

## EVALUACIONES DE INSPECTORES AUXILIARES

### INSPECCIÓN AREA DE VISCERAS

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

No. De Registro \_\_\_\_\_

Fecha de la Evaluación \_\_\_\_\_

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

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

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

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

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

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

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

\_\_\_\_\_  
 Nombre y Firma Inspector de la Planta



## EVALUACIONES DE INSPECTORES AUXILIARES

### INSPECCIÓN AREA DE CANAL

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

No. De Registro \_\_\_\_\_

Fecha de la Evaluación \_\_\_\_\_

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

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

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

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

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

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

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

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma Inspector de la Planta

# Anexo II



# Anexo III

SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA (SAG)  
 SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA (SENASA)  
 DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS (DIA)  
 SECCION DE CARNES Y PRODUCTOS CARNICOS

**FORMATO DE INSPECCIÓN DE  
 MATADEROS Y EMPACADORAS DE CARNE (FIMEC)**

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

DIRECCIÓN COMPLETA: \_\_\_\_\_

Nº REGISTRO: \_\_\_\_\_ TELÉFONOS: \_\_\_\_\_

FAX: \_\_\_\_\_

FECHA DE LA INSPECCIÓN: \_\_\_\_\_

NOMBRE DEL GERENTE GENERAL: \_\_\_\_\_

NOMBRE DEL INSPECTOR OFICIAL: \_\_\_\_\_

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

CATEGORÍA: RESES  CERDOS

CLAVE:

SIN DESVIACIONES

HAY DESVIACIONES A CORREGIR

I. AREA EXTERNA	OBSERVACIONES
<b>001.</b> Cerco Perimetral.	
<b>002.</b> Estructura Física La Planta.	
<b>003.</b> Dependencias externas de la Planta.	
<b>004.</b> Caminos Internos y Área Verdes.	
<b>005.</b> Otros.	
II. RECEPCIÓN Y CORRALES	
<b>006.</b> Estructura Física de Los Corrales	
<b>007.</b> Identificación y rotulación de los Corrales.	
<b>008.</b> Otros	
III. SALA DE MATANZA	OBSERVACIONES
<b>009.</b> Equipo e instalaciones de la sala.	

010. Higiene y hábitos del personal.	
011. Practicas de operaciones de sacrificio.	
012. Higiene y limpieza de instalaciones y equipo.	
013. Abastecimiento de agua.	
014. Luz de la sala.	
015. Ventilación de la sala.	
016. Otros.	
<b>IV. CHILLERS DE VISCERAS</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
017. Instalaciones y Equipo (Pisos, paredes y techos)	
018. Temperatura del cuarto	
019. Limpieza del cuarto	
020. Otros	
<b>V. CHILLERS DE CANALES</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
021. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)	
022. Temperatura del cuarto	
023. Limpieza del cuarto	
024. Otros	
<b>VI. SALA DE DESHUESE</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
025. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)	
026. Temperatura de la sala	
027. Higiene de la sala	
028. Higiene y practicas del personal.	
029. Equipo y ropa del personal	
030. Iluminación de la sala	
031. Otros.	
<b>VII. SALA DE PORCIONADO</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
032. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)	
033. Temperatura de la sala	
<b>VIII. SANITARIOS Y VESTUARIOS MASCULINOS</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
034. Estructura física de las instalaciones.	
035. Higiene de las instalaciones.	
036. Otros.	
<b>IX. SANITARIOS Y VESTUA-</b>	<b>OBSERVACIONES</b>

<b>RIOS FEMENINOS</b>	
<b>037.</b> Estructura física de las Instalaciones.	
<b>038.</b> Higiene de las instalaciones.	
<b>039.</b> Otros.	
<b>X. CUARTOS FRIOS (CONGELAMIENTO Y REFRIGERACIÓN)</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>040.</b> Equipo e instalaciones (pisos, paredes y techo).	
<b>041.</b> Temperatura de los cuartos.	
<b>042.</b> Limpieza y organización del local.	
<b>043.</b> Iluminación.	
<b>044.</b> Otros.	
<b>XI. BODEGAS (EMPAQUE, CONDIMENTOS, ADITIVOS, QUIMICOS E INSECTICIDAS).</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>045.</b> Estructuras físicas de las bodegas.	
<b>046.</b> Higiene y limpieza de las bodegas.	
<b>047.</b> Organización de las bodegas.	
<b>048.</b> Iluminación.	
<b>049.</b> Identificación.	
<b>050.</b> Otros.	
<b>XII. DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES DE SANITIZACIÓN (SSOP 's) Y BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM).</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>052.</b> Descripción de los Procedimientos de limpieza de equipo e instalaciones (Manual SSOP's).	
<b>053.</b> Registro de verificación diaria de limpieza Pre-Operacional y Operacional.	
<b>054.</b> Adecuada implementación de medidas correctivas y preventivas en los procedimientos de limpieza (SSOP's).	
<b>055.</b> Registro de verificación diaria del control de temperatura.	
<b>056.</b> Verificación del programa	

de control de roedores.	
<b>057.</b> Verificación del programa de control de insectos.	
<b>058.</b> Verificación del programa de calibración de Instrumentos de medición.	
<b>059.</b> Registro de control de retenidos y cisticercosis.	
<b>060.</b> Vigencia de registros y permiso de operaciones del establecimiento emitido por el DIA.	
<b>061.</b> Verificación del programa de capacitación del personal de la planta.	
<b>062.</b> Verificación del control de salud del personal de la planta.	
<b>063.</b> Otros.	
<b>XIII. PROGRAMA DE EVALUACIÓN MICROBIOLÓGICA Y DE RESIDUOS DEL LABORATORIO OFICIAL (LANAR)</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>064.</b> Análisis microbiológica de evaluación del producto.	
<b>065.</b> Análisis microbiológico de evaluación de procedimientos de limpieza (SSOP's).	
<b>066.</b> Análisis microbiológico del personal.	
<b>067.</b> Análisis de residuos químicos del producto.	
<b>068.</b> Análisis de calidad de agua (microbiológico, físico-químico).	
<b>069.</b> Otros.	
<b>XI. GENERALES</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>070.</b> Existe un compromiso de la Gerencia General de la Empresa y apoyo a las políticas HACCP	
<b>071.</b> Existe un Organigrama definido de los departamentos que conforman la Empresa	
<b>072.</b> Existe un programa escrito sobre las funciones definidas del personal de acuerdo a el departamento y	



áreas	
073. Hay un departamento definido claramente que será el Responsable de el manejo de el Plan HACCP	
<b>XII. EQUIPO HACCP</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
074. Esta Nombrado el personal que comprende el equipo HACCP	
075. Se ha definido quien es el Coordinador HACCP de la Empresa	
076. El personal que conforma el equipo HACCP esta debidamente capacitado y hay un programa para ello	
077. Hay un calendario de reuniones del Equipo HACCP y Registros de las mismas.	
078. Cada cuando el equipo valida el Plan HACCP	
079. Hay libro de Registro o Bitácora de las Modificaciones que se realizan al Plan HACCP.	
<b>XIII. HACCP</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
080. El establecimiento tiene un diagrama de flujo donde describe los pasos del proceso y el flujo del producto	
081. El establecimiento ha establecido un análisis de riesgo que incluye los peligros de seguridad alimentaria que pueden ocurrir.	
082. El análisis incluye la descripción del uso del producto por los consumidores de los productos finales	
083. Se cuenta con un Plan HACCP escrito para cada producto donde se tiene el análisis de riesgo para uno o mas productos que puedan ocurrir	
084. Todos los peligros han sido identificados en el análisis y están incluidos en el Plan HACCP , en el Plan se han identificado todos los PPC para cada producto	
085. El Plan HACCP especifica los limites críticos, procedimientos de monitoreo y la frecuencia de el monitoreo realizada para cada PPC	
086. El Plan describe las acciones correctivas que se realizan cuando un límite crítico es excedido.	
087 .El Plan HACCP ha sido validado por el uso de resultados de múltiples monitoreos	
088. El Plan HACCP enlista los procedimientos de verificación que determina que el plan esta adecuadamente implementado y funcionando	
089. Existe un sistema de archivo de registros de los monitoreos de los PPC con los valores actuales y de las	

observaciones	
<b>XIV. PROGRAMA E COLI O157H7</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>090.</b> Verificación de toma de muestras para el control de e coli O157H7.	
<b>091.</b> verificación de Resultados de Análisis microbiológico E coli O157H7.	
<b>092.</b> Verificación de Lotes de Identificados para E coli O157H7.	
<b>093.</b> Verificación de la apropiada disposición de producto con resultados positivos a E coli O157H7.	
<b>094.</b> Otros.	

**XIV. RECOMENDACIONES Y PLAZOS DE CUMPLIMIENTOS SOLICITADOS.**

**XV. GRADO DDE CUMPLIMIENTO DE LAS RECOMENDACIONES SOLICITADAS EN  
LA ÚLTIMA INSPECCION AL ESTABLECIMIENTO.**

\_\_\_\_\_  
**Nombre y Firma del Supervisor Nacional**

\_\_\_\_\_  
**Nombre y firma del  
Responsable del Establecimiento**

\_\_\_\_\_  
**Nombre y Firma del  
Inspector Oficial**

**Lugar y fecha:** \_\_\_\_\_

# Anexo IV

SECRETARIA DE AGRICULTURA Y GANADERIA (SAG)  
SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA (SENASA)  
DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS (DIA)  
SECCION DE CARNES Y PRODUCTOS CARNICOS

**AUDITORIA DEL PLAN DE HACCP Y / O**

**PRE-REQUISITOS BPM Y SSOP**

Formulario DIA HA -05-08      No. de Establecimiento \_\_\_\_\_

Fecha de Auditoria \_\_\_\_\_

**Nombres y Cargo del Personal del Equipo Auditor**

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

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

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

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

No. de Registro y fecha \_\_\_\_\_

Nombre del Gerente o Responsable \_\_\_\_\_

Dirección y teléfonos \_\_\_\_\_

---

Inspector Oficial o Acreditado en la Planta \_\_\_\_\_

Actividad de Producción \_\_\_\_\_

Listado de Productos que se Elabora \_\_\_\_\_

Fecha de la Última validación del Plan HACCP \_\_\_\_\_

**Nombre y Cargo del Personal de La Empresa en la Auditoria**

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

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

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

Nombre del Plan HACCP Revisado \_\_\_\_\_

**Calificaciones:**

CT= Completo IC=Incompleto C= Conforme  
Me = No conformidad Menor Ma = No conformidad Mayor

Todas las paginas del Plan HACCP se encuentran selladas, fechadas y firmadas por el Coordinador HACCP **SI NO**

Se ha validado por Las Autoridades Oficial **SI NO**

**PROTEGER DESPUES DE LLENADO**

<b>I. GENERALES</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>1.</b> Existe un compromiso de la Gerencia General de la Empresa y apoyo a las políticas <b>HACCP</b>		
<b>2.</b> Existe un Organigrama definido de los departamentos que conforman la Empresa		
<b>3.</b> Existe un programa escrito sobre las funciones definidas del personal de acuerdo a el departamento y áreas		
<b>4.</b> Hay un departamento definido claramente que será el Responsable de el manejo de el Plan HACCP		
<b>II. EQUIPO HACCP</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>5.</b> Esta Nombrado el personal que comprende el equipo HACCP		
<b>6.</b> Se ha definido quien es el Coordinador HACCP de la Empresa		
<b>7.</b> El personal que conforma el equipo HACCP esta debidamente capacitado y hay un programa para ello		
<b>8.</b> Hay un calendario de reuniones del Equipo HACCP y Registros de las mismas		
<b>9.</b> Cada cuando el equipo valida el Plan HACCP		
<b>10.</b> Hay libro de Registro o Bitácora de las Modificaciones que se realizan al Plan HACCP		
<b>III. PROGRAMAS SSOP's</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>11.</b> Existe un programa escrito completo de Limpieza y desinfección especifico para cada área de la Planta		
<b>12.</b> Se cuenta con un programa escrito completo del el Control de Plagas y vectores		
<b>13.</b> Existen procedimientos Pre-operacionales		
<b>14.</b> Existen procedimientos operacionales de sanitizacion		

15. Los procedimientos de limpieza y desinfección establecen las frecuencias del monitoreo		
16. Los procedimientos indican claramente el registro y la persona responsable de implementarlo		
17. Los registros de los procedimientos y acciones correctivas se mantienen en una base de datos diaria		
18. Los registros y procedimientos están firmados y fechados		
19. Se cuenta con un programa escrito de el manejo y disposición de desechos solidos, basura y se cumple		
20. Se cuenta con un programa de el control de aguas residuales del proceso y de uso de la Planta		
21. El personal que realiza las tareas de limpieza y desinfección conoce el programa y se ha capacitado		
22. Se tiene un programa de capacitación del personal general		
23. Se realiza el Plan de capacitación del personal operario sobre higiene e inocuidad de los alimentos		
<b>IV. BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
24. Se cuenta con un manual de BPM o PES escrito		
25. Se establece un control sobre enfermedades transmisibles, higiene, salud, limpieza, hábitos establecidos y capacitación del personal		
26. El manual establece la ubicación, infraestructura, diseño, construcción, flujo, esquemas de productos y personal y se mantiene actualizado, se cumple		
27. El diseño comprende las entradas de agua potables ,estableciendo controles para evitar contaminación cruzada, así como los depósitos y pilas de abastecimiento		
28. Cumple con la instalación de sanitarios, módulos de lavamanos y pediluvios suficientes de acuerdo a las necesidades de la Planta, que estos sean automáticos o de pedal		
29. Cumple con el manejo y disposición de aguas residuales del proceso y desechos líquidos		
30. Cumple con el manejo y disposición de desechos sólidos y basura		

31. Comprende el manual sobre la calibración y mantenimiento preventivo del equipo del proceso		
32. Los materiales entrantes se registran y se tiene control de el tipo, calidad e especificaciones de cada producto y su rastreabilidad		
33. El almacenaje de productos entrantes se tiene especificado de acuerdo a cada uno.		
34. Se tiene determinado las especificaciones de el uso ingredientes, materias primas aditivos para el proceso		
35. Contiene y cumple las condiciones adecuadas del proceso del producto desde ingredientes hasta producto terminado, se registra y se verifican los cumplimientos.		
36. El almacenaje de el producto terminado se encuentra descrito con las especificaciones de espacio, temperatura y características específicas		
37. Se controla la distribución teniendo la rastreabilidad de el lote enviado		
<b>V. HACCP</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
38. El establecimiento tiene un diagrama de flujo donde describe los pasos del proceso y el flujo del producto		
39. El establecimiento ha establecido un análisis de riesgo que incluye los peligros de seguridad alimentaría que pueden ocurrir		
40. El análisis incluye la descripción del uso del producto por los consumidores de los productos finales		
41. Se cuenta con un Plan HACCP escrito para cada producto donde se tiene el análisis de riesgo para uno o mas productos que puedan ocurrir		
42. Todos los peligros han sido identificados en el análisis para cada paso del flujo		
43. El Plan HACCP especifica los limites críticos, procedimientos de monitoreo y la frecuencia de el monitoreo realizada para cada PCC		
44. El Plan describe el procedimiento de las acciones correctivas que se realizan cuando un límite crítico es excedido		
45. El Plan HACCP enlista los procedimientos de verificación que determina que el plan esta adecuadamente implementado y funcionando		
46. Existe un sistema de archivo de registros de		



los monitoreos de los PCC con los valores actuales y de las observaciones		
47.El Plan HACCP se encuentra firmado y fechado cada una de las paginas por la autoridad competente		
48.El establecimiento documenta y registra los pre-embarques y distribuciones del producto		
<b>VI. LABORATORIO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
49.El establecimiento cumple con un programa actualizado de muestreo microbiológico, de residuos y contaminantes con el laboratorio oficial o acreditado		
50.El establecimiento tiene los procedimientos escritos para la toma de muestras en el proceso		
51.El establecimiento tiene identificada la o las personas responsables para la toma de muestras		
52.El establecimiento tiene identificado y descrito el lugar exacto de toma de muestras		
53.El muestreo se realiza de acuerdo a la frecuencia especificada en el Programa de control de sustancias químicas y microbiología.		
54.La toma de muestras en carcasas en el sitio se realiza con metodología de colecta (esponja o incisión) predeterminada		
55.En la selección de los productos o carcasas a muestrear se utilizan métodos aleatorios especificados en el procedimiento o son al azar		
56.Se verifica que la toma de muestras se realice como se ha descrito en el programa		
57.El establecimiento tiene un Plan de Capacitación para la toma de muestras del personal a cargo		
58.Los resultados de muestreos microbiológicos, residuos y contaminantes se archivan y mantienen por lo menos dos años		
59.Se realizan la evaluación de E. coli por diseño estadístico o por cuadro de márgenes aceptables		
60.Se registra y se da seguimiento al procedimiento de ventana móvil de muestreo		
<b>VII. INSPECCIÓN</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
61.La inspección oficial realiza demandas de Acción Correctiva (DAC) documentadas		

<b>62.</b> El establecimiento ha documentado y realizado las acciones correctivas comprometidas en el DAC se registran y se les da seguimiento y cierre		
<b>63.</b> El sistema oficial documenta las condenas, retenciones y decomisos y controla su destino		
<b>64.</b> El sistema oficial documenta las alerta sanitarias, o cuando sea necesario cierre temporal de la planta		
<b>65.</b> El personal oficial esta debidamente capacitado y entrenado para su puesto de inspección.		
<b>66.</b> Se encuentran documentadas la inspección realizada al establecimiento (Diaria, Semana, Mensual)		
<b>67.</b> Se mantiene un control, copias o registro de los certificados de producto liberados a la empresa		
<b>68.</b> Mantiene un control, registro o copia de las remisiones y resultados de los diferentes análisis químicos y microbiológicos realizados a la empresa y a los productos		
<b>69.</b> Se encuentra documentado y se da seguimiento a las recomendaciones de las supervisiones o auditoras oficiales		
<b>70.</b> Se mantienen en una base mensual las visitas de auditoria de supervisión		
<b>71.</b> Revisión y aprobación de documentación de pre- embarque de exportación		
<b>72.</b> Lleva control de los embarques de exportación y sus análisis microbiológicos y químicos		
<b>73.</b> Control el inventario de documentación oficial y de certificados de exportación		
<b>74.</b> Control e inventario de sellos, marchamos y candados		
<b>75.</b> Recibe de forma escrita los comunicados, llamados de atención o notificaciones oficiales de implementación de forma oportuna		
<b>76.</b> Mantiene una oficina privada para el servicio de inspección.		





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

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

Nombre \_\_\_\_\_

SUPERVISOR OFICIAL

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

Nombre \_\_\_\_\_

RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO

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

Nombre \_\_\_\_\_

INSPECTOR DE LA PLANTA

**Control de Hojas del informe:** \_\_\_\_\_

**(Firmadas, numeradas y selladas)**

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

Nombre \_\_\_\_\_

AUDITOR DE INSPECCIÓN

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

Nombre \_\_\_\_\_

DEL ESTABLECIMIENTO

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

Nombre \_\_\_\_\_

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