



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 1 de 34

## **Utilización del presente documento**

Esta pauta de evaluación debe ser utilizada por un/a MVO para verificar el cumplimiento de los requisitos para habilitación de establecimientos faenadores, despostadores, procesadores y frigoríficos de carne de ave que deseen exportar carne a Canadá.

Como resultado de la evaluación los requisitos deben ser calificados como: cumple (C), no cumple (NC) o no aplicable (N/A), para lo cual es necesario completar aquellas partes de la pauta de evaluación que correspondan.

Para ser aprobados, los establecimientos deben cumplir el 100% de los requisitos aplicables a la actividad(es) evaluada(s).

En el caso que el establecimiento se califique como rechazado, este podrá corregir los parámetros evaluados como No Cumplimientos (NC), y coordinar una nueva visita de evaluación en un plazo máximo de 30 días. En esta visita de evaluación el MVO designado sólo evaluará los parámetros calificados como NC., en la primera vista.

La base legal de esta pauta de evaluación está constituida por la siguiente normativa:

- Canadian Meat Inspection Act, 1985
- Meat Inspection Regulations, 1990
- Manual Canadiense de Higiene de Carne



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 2 de 34

Nombre Oficina SAG, Región

Pauta número (1)

Fecha Inspección (2)

MVO's (3)

Objetivo de la evaluación (4)

Mercado o país

Actividad	Especie	Línea

**ANTECEDENTES GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO**

Nombre y N° Registro LEEPP  
del Establecimiento (5)

Nombre contraparte técnica (6)

1. Indicar número de ingreso de la solicitud de habilitación.
2. Indicar fecha en que se realiza la visita de inspección para aplicación de la pauta.
3. Indicar nombre y apellidos del Médico Veterinario Oficial responsable de la evaluación.
4. Indicar el mercado o país, actividad, especie y línea a evaluar.
5. Indicar nombre y número de registro LEEPP del establecimiento a evaluar.
6. Indicar nombre y apellido de la contraparte técnica.



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 3 de 34

## REQUISITOS DE CUMPLIMIENTO DEL ESTABLECIMIENTO

Requisito	Calificación
<b>1 REQUISITOS GENERALES DE CUMPLIMIENTO DEL ESTABLECIMIENTO</b>	
<b>1.1 PLANOS REQUERIDOS PARA INSCRIPCIÓN DEL ESTABLECIMIENTO</b>	
Todos los planos son preparados por un profesional y poseen una escala no menor a 1:100, excepto el plano del sitio.	
Todos son legibles e indican el punto norte.	
Cuentan con un plano del sitio que muestre la totalidad del establecimiento, incluyendo la ubicación de todos los edificios, áreas de estacionamiento, áreas de carga y descarga, rieles, colectores de desagüe, pozos de agua, tanques acumuladores de agua, la ruta de las líneas de agua y aguas servidas (incluyendo las trampas de grasa cuando corresponda), características y superficie de las calzadas, caminos de entrada, calles, estacionamientos, callejones, negocios vecinos, líneas de poder y gas. Además, informa los límites del establecimiento.	
Cuentan con un plano(s) de cada nivel del establecimiento que indique el propósito de cada una de las salas o áreas, la temperatura máxima de la sala para cada área de manipulación de productos cárnicos, flujos de aire y ventilación, localización de las paredes, divisiones, ventanas, puertas, puestos, rieles de transporte y localización de los equipos en el suelo, paredes o en suspensión desde el cielo.	
Cuentan con un plano(s) de cañerías que indique la localización de todas las líneas de desagüe (incluyendo sus tamaños), lavamanos, inodoros, urinarios, bebederos, sanitizadores de agua caliente, drenajes de piso (incluyendo sus tamaños y conexiones), una sección transversal de los drenajes de piso utilizados, canaletas, pendiente de pisos hacia drenajes, líneas de agua potable y no potable (incluyendo sus conexiones y salidas), instalaciones para el lavado de herramientas, estaciones de mangueras, tanques de almacenamiento de agua (si aplica, incluyendo su localización, tamaño y material de construcción) y líneas y conexiones de vapor.	
Cuentan con un plano exterior del edificio que muestre las puertas, ventanas, plataformas, etc.	
Cuentan con un plano de sección transversal del establecimiento que muestre la altura de los cielos, rieles y otra información pertinente, para mostrar la relación de todos los diferentes niveles del establecimiento; una sección transversal de todos los tipos de paredes mencionando su actual localización dentro del establecimiento; y una sección transversal de todos los puestos de trabajo y mesas móviles a lo largo de las líneas de sacrificio y proceso.	
Cuentan con un plano(s) del techo mostrando los tragaluces, rejillas de ventilación, entradas de aire, drenajes y otra información pertinente.	
Cuentan con listado por sala que indique la finalidad de la sala, el tamaño de las puertas, la construcción y tipo de marco de las puertas, la luminosidad mínima de las salas, etc.	
Cuentan con un plano(s) de planta que muestre el flujo de los productos cárnicos comestibles y no comestibles; y el tráfico de los empleados a través del establecimiento.	
<b>1.2 EMPLAZAMIENTO DEL ESTABLECIMIENTO</b>	
<b>1.2.1 SEPARACIÓN DE OPERACIONES INCOMPATIBLES</b>	
Las áreas donde se mantienen los animales no abren directamente en áreas donde se manipulan o almacenan alimentos o material de empaque.	
Las áreas de embarque y recepción están físicamente separadas de otras áreas del establecimiento.	
La separación de áreas incompatibles (como productos comestibles y no comestibles, productos crudos y listos para el consumo, etc.) se mantiene en todo el establecimiento en lo relativo a construcciones, operaciones y personal.	
El personal que trabaja en áreas microbiológicamente sensibles (como los manipuladores de productos listos para el consumo) se separa de los otros.	
Se desarrollan e implementan métodos y procedimientos para controlar el acceso a las áreas más sensibles y así prevenir la contaminación cruzada.	
<b>1.3.1 MATERIALES IDÓNEOS PARA CONSTRUCCIÓN</b>	
Los paneles laminados plásticos no cuentan con espacios entre el panel y la estructura subyacente.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 4 de 34

La unión del panel a la infraestructura se realiza mediante adhesivos aprobados y no se utilizan remaches, tornillos o clavos.	
<b>1.3.2 PINTURA</b>	
Ninguna superficie de contacto con producto se encuentra pintada.	
La pintura solo se permite donde es la única solución práctica para la prevención de la oxidación de componentes estructurales; para proporcionar una superficie lisa y fácilmente lavable en paredes y cielos; donde es usada para efectos estéticos en áreas no productivas.	
<b>1.3.3 LAVAMANOS</b>	
Los dispensadores de sanitizante para manos, donde sean utilizados, están cercanos a los lavamanos.	
<b>1.4.1 FUENTES DE AGUA DE BEBIDA (BEBEDEROS)</b>	
Si forman parte o están adyacentes a un lavamanos, están localizados a una altura suficiente para evitar salpicaduras desde el lavabo.	
<b>1.4.2 ESTERILIZADORES DE UTENSILIOS MEDIANTE AGUA CALIENTE</b>	
Están contruidos de un material resistente al oxido, son de un tamaño adecuado y cuentan con un rebalse conectado directamente al drenaje.	
Si cuentan con esterilizadores que no están conectados a un sistema de rebalse continuo, éstos se ubican en áreas donde el uso de utensilios es infrecuente y donde el riesgo de contaminación de los productos cárnicos es mínimo.	
<b>1.5.1 SISTEMA DE DESAGÜE Y ALCANTARILLADO</b>	
El drenaje desde baños, urinarios y lavamanos en áreas de servicios es separado y apartado de otras líneas de alcantarillado hacia un punto fuera de las instalaciones.	
El drenaje de los baños, urinarios y lavamanos en áreas de servicios no se vacía en el colector de lodo del agua de los procesos o en un interceptor de grasa.	
Los efluentes desde las áreas de recepción de animales vivos, corrales, manipulación de producto no comestible y desde la sala de evisceración, no son un riesgo de contaminación para las áreas donde se manipulan y almacenan productos cárnicos comestibles.	
Las líneas de drenaje aéreas no son una amenaza de contaminación para los productos cárnicos, materiales de empaque o el ambiente de procesamiento.	
<b>1.5.2 DRENAJES</b>	
Todos los sumideros de los pisos y del eje central tienen una trampa en forma de "U" con sello y todas las líneas de drenaje están ventiladas hacia el aire exterior y están equipadas con mallas efectivas contra roedores.	
Las entradas de los sumideros tienen a lo menos 300 mm X 300 mm, con un área libre mínima del 30% del total de éste.	
Las entradas de los sumideros están ubicadas en áreas donde se descargan cantidades significativas de agua durante las operaciones o la sanitización.	
Las cubiertas de los sumideros cuentan con aperturas de un tamaño mínimo de 40 mm <sup>2</sup> .	
Existe una entrada de sumidero cada 40 m <sup>2</sup> de espacio en el piso (el número de sumideros es menor solo en áreas donde el lavado de pisos es reemplazado por limpiadores mecánicos de piso, por ejemplo mediante escobillas).	
La cantidad de sumideros es tal que proporcionan una adecuada y constante remoción de los líquidos de desecho.	
Los equipos que descarguen agua drenan directo al desagüe para evitar que el agua forme inundaciones en el área circundante.	
Si la mayoría de las líneas de drenaje descargan en una línea troncal, esta línea troncal es proporcionalmente más grande para manipular eficientemente los fluidos descargados en ella.	
<b>1.5.3 DRENAJES EN CANALETA</b>	
Se puede realizar una inspección visual de toda la superficie de la canaleta sin utilizar ningún instrumento.	
La profundidad de la canaleta no es mayor que su ancho.	
El ancho en el nivel del piso es igual o mayor al ancho del fondo, a lo largo de toda la superficie vertical de la canaleta.	

**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Las canaletas tienen cubiertas en rejilla, seccionadas y removibles.	
Las secciones de las cubiertas no son más largas que 1200 mm.	
A lo largo de toda la canaleta no se ubican sobre ella estructuras y equipos permanentes.	
Las canaletas no corren a través de paredes a menos que el tamaño de la abertura en la pared permita el paso de un operario.	
<b>1.6 ILUMINACIÓN</b>	
Las estaciones de inspección y las estaciones de reproceso de canales de aves en faena tienen 2000 lux medidos al nivel de la cavidad abdominal.	
<b>1.7 VENTILACIÓN</b>	
Cuentan con entradas de aire adecuadamente localizadas y con filtros efectivos para prevenir la introducción de insectos, polvo, humo, olores objetables, etc.	
Todos los equipos que producen calor, vapor, humo u olores tienen una ventilación adecuada.	
<b>1.8 PAREDES y CIELOS</b>	
Las paredes hechas de paneles prefabricados o cubiertas con paneles de fibra reforzada están protegidas en la base con zócalos de 45° de pendiente que sobresalen desde la superficie de la pared un mínimo de 50 mm y tienen una altura mínima de 400 mm.	
La altura de los cielos es de 3000 mm o más y se acomoda a los requerimientos mínimos de acceso para la limpieza e inspección de los equipos de proceso. Estos accesos no tienen menos de 800 mm.	
Los cielos de las salas que son utilizadas para recepción, desplume y evisceración de aves tienen una altura mínima de 4000 mm.	
Cielos fabricados de planchas entrelazadas de acero, resistentes al óxido, tales como un grueso y muy resistente acero galvanizado, aluminio anodizado o acero inoxidable se aceptan si van fijadas a la infraestructura metálica por medios aceptables.	
Si se utiliza metal galvanizado, la capa de zinc es de por lo menos ASTM A525M grado 350.	
<b>1.9 PISOS</b>	
Los pisos de los congeladores tienen una protección adecuada para no dañar el suelo subyacente debido a la penetración de escarcha.	
<b>1.10 UMBRALES Y PUERTAS</b>	
El ancho de los umbrales permite un fácil movimiento de los productos, equipos y personal.	
Las puertas por donde pasan las canales, carros, carros para ahumado o productos paletizados son más anchas que el equipo más ancho que pasa a través ellas.	
Las puertas son de metal resistente a la oxidación, u otro material de construcción aceptable, en toda su extensión.	
Los marcos de las puertas son de metal resistente a la oxidación	
Las puertas externas de recepción y despacho están equipadas con un burlete sellador de puerta o un equivalente.	
<b>1.11.1 CORTINAS DE AIRE PARA ENTRADAS Y UMBRALES</b>	
No se utilizan cortinas de aire para prevenir el paso de animales o para reemplazar puertas de seguridad.	
Además de los estándares de construcción para equipos en general, las cortinas cumplen los siguientes requerimientos:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>la abertura de la descarga de aire está diseñada o equipada, para permitir el ajuste exterior de la dirección de la descarga de aire.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>la entrada de aire está protegida por un filtro fácilmente removible.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>la cortina de aire o la instalación de unidad múltiple tiene como mínimo el ancho de la abertura a ser protegida</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>el equipo desarrolla una cortina de aire de un ancho mínimo de 200 mm con una velocidad mínima de 3 m/s a través de toda la abertura del umbral a 900 mm sobre el piso.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>las cortinas de aire para entradas están diseñadas para una activación automática una vez que se abran las entradas y logran el requerimiento de velocidad dentro de dos segundos posterior a su activación.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>las cortinas de aire que separan salas no afectan la presión de aire dentro de ellas.</li> </ul>	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 6 de 34

• la diferencia de presión de aire entre salas no es suficientemente grande para cambiar la dirección del flujo de la cortina de aire y hacer peligrar el objetivo.	
• las cortinas de aire están equipadas para indicar, a distancia, su funcionamiento o mal funcionamiento.	
<b>1.11.2 CORTINAS DE TIRAS PLÁSTICAS</b>	
No están instaladas en umbrales por donde pase producto expuesto o personal que manipula productos cárnicos expuestos.	
<b>1.12 VENTANAS Y MALLAS</b>	
Para evitar el daño al cristal, el alfeizar de las ventanas está a 1000 mm o más sobre el piso.	
<b>1.13 ELEVADORES Y SU TÚNEL, ESCALERAS, ETC</b>	
Los carros elevadores son de metal y se mantienen libres de óxido y corrosión.	
El túnel es liso, resistente y de superficie impermeable para ser fácilmente mantenido en una condición limpia y sanitaria.	
La estructura superior está completamente cerrada con excepción de la apertura necesaria para los cables.	
Las aberturas en cada piso son levantadas, o de alguna manera protegidas, para prevenir que se derrame agua del lavado de pisos dentro del túnel.	
Todos los fondos del túnel son de concreto o un equivalente y tienen una pendiente hacia el drenaje para facilitar su limpieza.	
Las escaleras en las áreas donde se manipulan productos están construidas de un material impermeable, como concreto o metal, con peldaños sólidos, cerrados y de lados curvos de por lo menos 50 mm de altura medidos en el borde frontal del peldaño.	
Las pasarelas y plataformas de trabajo localizadas sobre las áreas de manipulación de productos están construidas de albañilería o metal sólido con bordes elevados.	
<b>1.14 ESTABLECIMIENTOS EXTERNOS</b>	
La calzada está adecuadamente nivelada, compactada, a prueba de polvo y drenada.	
<b>2 REQUISITOS DE INFRAESTRUCTURA EN ESTABLECIMIENTOS DE AVES DE CORRAL</b>	
Las siguientes áreas se encuentran aisladas y separadas físicamente unas de otras:	
<b>2.1 AREA DE RECEPCIÓN Y MANTENCIÓN DE AVES VIVAS</b>	
Cuentan con instalaciones capaces de proteger a las aves contra las inclemencias climáticas en el invierno y les proporcionan ventilación y protección de la luz durante el verano.	
Cuentan con instalaciones para permitir la descarga de las aves y almacenar las jaulas, donde sea aplicable, bajo abrigo.	
Cuenta con instalaciones que permiten una manipulación humanitaria de las aves, incluyendo una ventilación adecuada.	
Cuentan con recipientes para las aves que lleguen muertas y para las aves que se sacrifiquen por decomiso en la inspección ante-mortem.	
<b>2.2 ESCALDADO Y DESPLUMADO</b>	
El tanque de escaldado descarga el agua que desborda directamente al desagüe.	
Si se utiliza una inmersión en cera, cuentan con una canaleta metálica para capturar la cera y con instalaciones adecuadas para su recuperación.	
Si se utiliza una inmersión en cera, cuentan con medios para remover las plumas.	
<b>2.3 INSTALACIONES DE TRASPASO</b>	
La instalación de traspaso puede ser limpiada fácilmente durante las operaciones.	
No existe acumulación de canales en el punto de transferencia (buena sincronización entre las líneas de sacrificio y evisceración).	
La transferencia es el último proceso antes, o el primer proceso después, de la muralla de separación entre el área de escaldado y desplumado con la sala de evisceración (de preferencia dentro del área de desplumado).	
Cuentan con un muro que separa el área de escaldado y desplume de la sala de evisceración.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 7 de 34

La línea de sacrificio no ingresa a la zona de evisceración más allá de la transferencia.	
Dentro de 15 segundos después de la transferencia de las canales se realiza un lavado por spray de las canales.	
<b>2.4 INSTALACIONES PARA LA RECOLECCIÓN Y EL PROCESAMIENTO DE LAS PATAS</b>	
El escaldado para patas y garras se encuentra ubicado en un área compatible (higiénica) de la sala de escaldado y desplumado, o bien, en una sala aislada físicamente de áreas no comestibles circundantes y de la zona de eviscerado o cualquier otra área de procesos comestibles.	
El equipo de transferencia de patas o garras desde el escaldado al área de empaque cumple con la sección 2.7.2.1.1 (por ejemplo, las cañerías son de acero inoxidable, fácilmente desmontables y tienen un tamaño y largo tal que permita una fácil limpieza)	
<b>2.5 LAVADO Y FLAMEADO</b>	
Si las patas permanecen en la canal hasta después de la inspección post mortem, cuentan con una estación de lavado inicial de canales después del desplumado.	
Si las patas se retiran antes de la inspección post mortem, cuentan con dos lavados iniciales de canal, el primero inmediatamente después del proceso de desplume y el segundo en un lugar después del corte del tarso y punto de transferencia.	
El rocío de ambas estaciones de lavado está dirigido a lavar tanto la superficie del tarso como la canal bajo éste.	
<b>2.6 EVISCERACIÓN E INSPECCIÓN</b>	
<b>2.6.1 EVISCERACIÓN</b>	
Cuentan con instalaciones equipadas para la remoción de las partes no comestibles (subproductos, cabezas, patas, glándulas de aceite, etc.)	
Las instalaciones destinadas la remoción de partes no comestibles, hacia áreas adecuadas, van en dirección opuesta a la secuencia de evisceración.	
Las instalaciones son lavables y permiten que las superficies en contacto con los productos se mantengan visiblemente limpias.	
Si se utilizan “cuellos de ganso” en vez de lavamanos completamente equipados a lo largo de la línea de evisceración, éstos proveen un flujo continuo de agua tibia o son controlados sin las manos.	
Si se utilizan “cuellos de ganso” en vez de lavamanos completamente equipados a lo largo de la línea de evisceración, los operarios de la línea tienen acceso a los lavamanos equipados dentro del área de eviscerado.	
Cuentan con un equipo destinado a la preparación de las menudencias ubicado de manera tal que permita una mantención de las condiciones sanitarias para la operación.	
La extracción y preparación de las menudencias se realiza de manera rápida acorde a la capacidad de trabajo del establecimiento.	
En los casos en que se utilizan pistolas de vacío, el contenido del tanque es descargado directamente en la sección de productos no comestibles.	
Cuentan con instalaciones destinadas al lavado interno y externo de la canal.	
Si el agua usada en el lavado interno y externo se toma en cuenta como parte total del volumen de agua requerida en el sistema de enfriamiento, cuentan con un flujómetro que proporciona una indicación continua de la cantidad de agua siendo utilizada o que ha sido utilizada.	
<b>2.7 REQUISITOS PARA LA ESTACIÓN DE INSPECCIÓN POST-MORTEM ON-LINE DEL ORGANISMO OFICIAL</b>	
Los siguientes requerimientos de seguridad y salud se aplican a todos los métodos de inspección:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• La línea de evisceración está a nivel para todo el largo de la estación de inspección.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Cada estación de inspección cuenta con una instalación para colgar canales retenidas y disponen de medidas adecuadas para manipular el material decomisado.</li></ul>	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 8 de 34

<ul style="list-style-type: none"><li>• Cada estación de inspección cuenta con un tapete antideslizante, antifatiga y de un material que no represente riesgo sanitario. El tapete está en forma continua por todo el largo de la estación, con la finalidad de evitar riesgo de caídas.</li></ul>	
<b>2.7.1 INSPECCIÓN TRADICIONAL</b>	
En los casos en que se realice una inspección tradicional sólo se encuentra permitida una estación de inspección con este tipo de inspección.	
El área de cada estación de inspección es de mínimo 2.4 metros de longitud.	
La estación de inspección es de uso exclusivo de los inspectores y del personal que realiza los recortes.	
El personal de ayuda y el que realiza los recortes tiene acceso a un sanitizador de cuchillos que proporcione una temperatura de 82° C o mayor.	
Cuentan con plataformas rápida y fácilmente ajustables para cada estación de inspección post mortem on-line.	
Cada estación de inspección cuenta con una iluminación de 540 lux como mínimo medida a la entrada de la cavidad abdominal, libre de luz deslumbrante y de sombras y que no altere los colores de las lesiones patológicas.	
En los casos en que se encuentren más de una estación de inspección por línea, las canales se seleccionan y presentan para inspección en una barra guía de los ganchos por medio de mecanismos manuales, selectores o de golpe.	
Cuentan con tapetes antideslizantes y anti fatiga en todos los pisos desnivelados, con la finalidad de compensar el desnivel.	
<b>2.7.2 PROGRAMA CANADIENSE DE INSPECCIÓN DE AVES (CPIP) Y PROGRAMA MODERNIZADO DE INSPECCIÓN DE AVES (MPIP).</b>	
Las estaciones de los inspectores tienen una plataforma de rápido y fácil ajuste desde la plataforma, con un mínimo de 41 cm. de ajuste vertical, el cual cubre totalmente la longitud de la estación (122 cm) y un ancho mínimo de 61 cm.	
La longitud vertical desde la parte baja de los ganchos hasta la parte más alta de la plataforma ajustable en su posición más baja no es menor que 152 cm.	
La plataforma está diseñada con una baranda de 107 cm. de altura en la parte de atrás y con topes de pies de 2 cm. a ambos lados y al frente para permitir unas condiciones seguras de trabajo.	
Las plataformas fácilmente ajustables son similares a las plataformas rápidamente ajustables, excepto que siendo rápidamente ajustables por medios hidráulicos o de presión de aire sean fácilmente ajustables (dentro de un minuto) por ejemplo por medio de una "gata" operada manualmente o por palanca.	
Cuentan con un mínimo de 2000 lux de iluminación medida en la cavidad de la canal, libre de luz deslumbrante y de sombras y que no distorsione el color de las lesiones patológicas.	
Disponen de un ayudante/repasador para retirar las canales marcadas desde la línea de evisceración.	
<b>2.7.3 ESTACIONES OFICIALES DE CLASIFICACIÓN Y ESTACIONES DE DISPOSICIÓN VETERINARIA</b>	
Los siguientes requerimientos aplican a todas las estaciones de clasificación y las estaciones de disposición veterinaria para todos los métodos de inspección:	
Cuentan con una iluminación mínima de 2000 lux medida en la entrada de la cavidad abdominal, libre de luz deslumbrante y sombras y que no altere el color de las lesiones patológicas.	
Cuentan con un espacio mínimo de 1.2 mts de longitud para el inspector de clasificación o el veterinario inspector de canales, sin interferencias por parte de empleados de la planta o estructuras adyacentes.	
La estación de trabajo no se utiliza como pasillo de tráfico.	
La estación de trabajo cuenta con un acceso despejado entre el inspector/veterinario y los racks, carruseles o la línea móvil para facilitar una postura adecuada sin tener que esforzarse hacia adelante para alcanzar las carcasas.	





**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 9 de 34

El establecimiento proporciona un empleado de la planta (ayudante/repasador) entrenado por el Médico Veterinario a cargo para asistir al inspector clasificador y al veterinario.	
Como alternativa al punto anterior, el establecimiento proporciona equipos para realizar la presentación automática de las canales y vísceras de acuerdo con la presentación estándar.	
Cuentan con lavamanos, dispensador de jabón, toallas de papel y contenedor de basura fácilmente accesibles para el inspector/veterinario.	
Para los pavos, cuentan con una mesa o una superficie de trabajo adecuada para examinar las canales.	
Cuentan rack(s) y/o carrusel(es) y/o una línea veterinaria móvil ajustables y con una capacidad suficiente para cumplir con los requerimientos de presentación de canales y vísceras para la clasificación y/o disposición veterinaria.	
Los rack(s) y/o carrusel(es) y/o una línea veterinaria móvil se encuentran ubicados de manera de minimizar el tiempo de caminata del veterinario entre las diferentes estaciones veterinarias y para facilitar la supervisión oficial de las operaciones de recuperación off-line o reprocesamiento.	
Cuentan con Racks, carruseles o líneas de alturas fijas, cada uno equipado con una plataforma rápidamente ajustable en altura, para que la posición de la abertura de la canal esté en un rango de altura entre 91 hasta 122 cm medidos desde el nivel de la plataforma.	
La plataforma ajustable está ubicada de tal manera que los veterinarios/inspectores no necesitan ir hacia delante para alcanzar las canales.	
La plataforma ajustable permite que el veterinario/inspector alterne su postura cada vez que lo desee durante el curso de cada rotación (para tener una postura confortable).	
Como alternativa a lo anterior, se dispone de racks o carruseles de altura fácilmente ajustable de forma que la altura de los ganchos se regulen desde 95 cm a 118 cm sobre el piso, asumiendo que el veterinario/inspector esté parado en el piso, con la finalidad de que la abertura de la canal quede a la altura del codo del inspector de clasificación o el veterinario.	
Cuentan con un tapete de goma antifatiga para su confort, la cual es continua por toda la estación de trabajo para prevenir riesgos de tropiezos.	
Cuentan con un sistema de conteo (planilla de cálculos, contador mecánico o electrónico, monitor computarizado, etc.) apropiado para el Médico Veterinario a cargo.	
Si el sistema de conteo está montado en un muro, está a una altura tal que reduzca la exigencia para los hombros.	
El sistema de conteo montado en un puesto tiene un soporte fácilmente ajustable para que los botones puedan ubicarse entre 91 y 122 cm sobre el piso o estación de trabajo, con la finalidad de que el sistema quede a la altura del codo del veterinario.	
El sistema de conteo montado en un puesto no presenta obstrucciones horizontales (por ejemplo un dispensador de toallas de papel) entre el veterinario y el sistema contador.	
Las canales no comestibles son inmediatamente descargadas a un contenedor de no comestibles	
Como alternativa a lo anterior, las canales no comestibles son descargadas por el ayudante/repasador o, sólo para los pollos y si el veterinario no solicita la ayuda de una ayudante/repasador, la estación veterinaria permite que las canales se descarguen dejándose caer directamente en un bins, tobogán o canaleta bajo el rack, carrusel o línea.	
Disponen de espacio bajo el tobogán o bins para permitir que el veterinario se pare lo más cerca que desee.	
<b>2.7.4 REQUERIMIENTOS DE LA ESTACIÓN DE RECUPERACIÓN DE CANALES</b>	
La estación de recuperación de canales contaminadas está ubicada en un lugar que evita la contaminación cruzada y la congestión.	
Las canales contaminadas son recuperadas dentro de 15 minutos luego de ser retenidas.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 10 de 34

No hay contacto entre unas canales con otras.	
El transporte de las canales contaminadas desde la línea de evisceración a la estación de recuperación es por un medio de un riel transportador o por un rack móvil (se puede utilizar también un rack fijo en la línea de evisceración, separado del rack de retención para patologías, para situar inicialmente las canales).	
La estación de recuperación cuenta con un lugar de lavado que drena directamente, con tres lados protegidos para las salpicaduras, con suficiente volumen de agua y un aspersor a presión y anti- salpicaduras para facilitar el enjuague externo de las canales antes de recuperar sus partes.	
Si utilizan un riel transportador, pueden realizar un lavado automático on-line del exterior de las canales antes de la recuperación (no se permite en líneas usadas para retener canales para una examinación post mortem posterior).	
Cuentan con las siguientes instalaciones al lado del lugar para recuperación:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un lugar para dejar el cuchillo con un sanitizador mantenido a 82° C</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un lavamanos no accionado con las manos, o un flujo continuo de agua tibia, con dispensador de jabón y toallas de papel.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contenedores para comestibles y no comestibles.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instalaciones para el lavado de los ganchos de la línea, los racks de retención, los ganchos para tomar canales, el lugar de lavado y las protecciones para las salpicaduras.</li> </ul>	
<b>2.8 ENFRIADO</b>	
El equipo de chiller permite un adecuado recambio de agua.	
El desborde de agua desde los sistemas de enfriado de canales y menudencias drena adecuadamente y no descarga agua en el piso durante las operaciones.	
El sistema de enfriamiento de agua continuo está equipado con un flujómetro y un termómetro de autoregistro en la parte más cálida del sistema.	
Si no cuentan con un termómetro de autoregistro, se utiliza un termómetro sin un dispositivo de registro siempre que se registre manualmente la temperatura al menos cada 30 minutos.	
En los establecimientos nuevos o en los establecimientos en reestructuración el tanque de chiller se encuentra ubicado en una sala separada del área de evisceración.	
Cuentan con equipos de pesado para realizar la prueba de retención de humedad.	
<b>3 PROCESAMIENTO</b>	
Las puertas de emergencia tienen una alarma para prevenir su uso no autorizado.	
<b>3.1 SALAS DE CORTE Y DESHUESE</b>	
Están equipadas con unidades de refrigeración capaces de mantener una temperatura de 10°C o menos.	
Cuentan con una estación de re-inspección para canales, localizada antes de cortar y/o deshuesar.	
Esta estación está equipada con una instalación para el lavado de manos con conexión directa al drenaje y no accionada por las manos, un sanitizador con agua a 82°C y con adecuada iluminación.	
<b>3.2 SALAS PARA OTROS PROCESOS (COCINAS, SALAS DE FORMULACIÓN, ETC.)</b>	
Están adecuadamente separadas si se llevan a cabo procesos incompatibles, como cumplir requisitos particulares de ventilación, y para mantener temperaturas de 10°C o menores en las salas que requieran refrigeración.	

**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

<b>3.3 SALAS DE EMPAQUE</b>	
Todas las salas donde se empaquen productos cárnicos refrigerados están equipadas con unidades de refrigeración capaces de mantener una temperatura de 10°C o menor.	
<b>3.4 SALAS DE PREPARACIÓN DE ESPECIAS</b>	
Cuentan con un cuarto separado que cuenta con todos los requerimientos estructurales y sanitarios, donde las especias y otros condimentos son preparados, mezclados o medidos.	
<b>3.5 SALAS DE ALMACENAJE</b>	
Todas las salas usadas para almacenar productos cárnicos comestibles, y almacenar suministros necesarios en la fabricación de productos cárnicos comestibles, están separadas físicamente de los andenes de despacho y recepción.	
<b>3.6 ENFRIADORES</b>	
Las salas usadas para el almacenaje de productos cárnicos refrigerados mantienen una temperatura de 4° C o menos. Esta temperatura no causa congelamiento del producto.	
<b>3.7 CONGELADORES</b>	
Los pisos están aislados y contruidos para eliminar la posibilidad de daños por la escarcha.	
Las cámaras de congelamiento rápido son capaces de mantener temperaturas de -25°C o menores.	
<b>3.8 ALMACENAMIENTO A GRANEL DE SAL COMESTIBLE</b>	
Las salas y bins de almacenaje de sal comestible están localizados para permitir una descarga aceptable desde el vehículo que la transporta.	
Las salas o bins están contruidos con materiales aceptables que resistan la naturaleza corrosiva de la sal.	
Las salas y bins están diseñados (fondo con desnivel hacia la abertura de descarga) para impedir la necesidad de que un operario camine a través de la sal.	
Todas las instalaciones de transferencia están contruidas con materiales resistentes a la oxidación y se lavan fácilmente.	
<b>3.8.1 ALMACENAMIENTO A GRANEL DE SALES DE NITRITO Y/O NITRATO</b>	
Cuentan con una sala o compartimiento mantenido bajo llave para almacenar y preparar las sales de nitrito y/o nitrato.	
<b>3.8.2 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUE NO REQUIERAN REFRIGERACIÓN (ALMACENAMIENTO SECO)</b>	
Estas áreas están contruidas de tal forma que se mantienen en una condición sanitaria y limpia.	
Si se tienen instalados sistemas de racks en forma permanente, tienen un mínimo de 300 mm de espacio libre entre el piso y su parte inferior.	
<b>3.9 SALAS PARA ALMACENAJE DE PRODUCTOS CÁRNICOS NO COMESTIBLES</b>	
Están contruidas para mantenerse en una condición sanitaria y limpia.	
Están completamente cerradas, y, si se requiere, son capaces de mantener una temperatura que evite la descomposición del producto almacenado cuando no se remueva diariamente.	
<b>3.10 SALAS PARA EL ALMACENAMIENTO DE QUÍMICOS NO ALIMENTICIOS</b>	
Están físicamente separadas de cualquier área donde productos cárnicos, o productos usados para la fabricación o empaque de productos cárnicos comestibles, son despachados, recepcionados, almacenados, procesados, empacados, o de alguna manera transportados.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 12 de 34

<b>4 ÁREAS DE RECEPCIÓN Y DESPACHO</b>	
Están físicamente separadas de salas de procesos y almacenaje.	
Una excepción al punto anterior es posible en el caso de centros de distribución y almacenaje independientes que cuenten con lo siguiente:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• las puertas de recepción y descarga solo se abren o cierran cuando el acoplado se posicionado contra los sellos de las puertas.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• para asegurar el cumplimiento del punto anterior, un aparato cableado con sensor electrónico que detecte el camión se localiza sobre las puertas selladas de recepción y despacho.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• este sistema está diseñado de una manera que no es posible que sea desconectado.</li></ul>	
Las áreas de recepción y despacho son capaces de ser refrigeradas si: a) los productos cárnicos requieren refrigeración antes de ser despachados. b) cuando se reciben y mantienen temporalmente productos cárnicos perecibles.	
Si las canales, mitades o cuartos se preparan para su despacho, o se reciben en el establecimiento, cuentan con un área de chequeo del prolijado equipada con iluminación adecuada, lavamanos, sanitizador capaz de mantener una temperatura de 82°C, y un contenedor para los prolijados no comestibles.	
Las salas de recepción y despacho para productos cárnicos comestibles, y productos usados para la fabricación o empaque de productos cárnicos comestibles, están físicamente separadas de las operaciones no comestibles.	
<b>4.1 ÁREA DE CARGA DE BATERÍAS</b>	
El área donde se cargan, almacenan o se revisan las baterías está adecuadamente ventilada, donde sea requerido por la legislación aplicable.	
Están separadas de cualquier área donde productos cárnicos comestibles, o productos usados para fabricar o empacar productos cárnicos comestibles, se despachan, reciben, almacenan, procesan, empacan o de alguna manera son transportados.	
<b>5 SALAS DE SERVICIOS PARA LOS OPERARIOS</b>	
<b>5.1 UBICACIÓN</b>	
Los baños están separados de los vestidores.	
Si los baños son adyacentes a los vestidores, están divididos por puertas y paredes completas.	
Cuentan con baños, vestidores y comedores para las personas que trabajan exclusivamente en las áreas de manipulación de animales vivos, incluyendo el insensibilizado, y la sección de no comestibles del establecimiento.	
<b>5.2 BAÑOS</b>	
Las puertas cuentan con cierre automático, de construcción sólida en todo su alto y ancho, con excepción de aquellas que requieren rejillas en la parte inferior para ventilación.	
<b>5.3 VESTIDORES</b>	
Los casilleros individuales de los operarios tienen una pendiente de 45°	
Los casilleros individuales de los operarios tienen una separación del suelo de no menos de 35 mm.	
Si no se cumple lo anterior, la base de los casilleros es fijada y sellada a una base sólida con una altura mínima de 150 mm.	
Si no utilizan casilleros, cuentan con percheros para la ropa con repisas en la parte superior y porta botas que las mantengan suspendidas, construidos con materiales resistentes a la corrosión y a una distancia del piso entre 350-400 mm.	
<b>6 INSTALACIONES PARA EL PERSONAL DE INSPECCIÓN OFICIAL</b>	
<b>6.1 OFICINA PARA EL PERSONAL DE INSPECCIÓN OFICIAL</b>	
En establecimientos de sacrificio, el requerimiento mínimo de espacio es de 11 m <sup>2</sup> para un inspector y de 1.4 m <sup>2</sup> por cada inspector adicional.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 13 de 34

### 6.1.1 EQUIPAMIENTO DE LA OFICINA

La oficina cuenta con:

- una línea telefónica asignada al inspector a cargo para permitir una comunicación externa segura vía teléfono, fax o datos computacionales.
- Teléfono, armarios para los artículos de escritorios, máquina sumadora o calculadora.
- un archivador metálico de mínimo 4 secciones, con un ancho interno de 457 mm y equipado con cerradura.
- una caja metálica con cerradura para el almacenaje de los sellos oficiales.
- escritorios y sillas.

### 6.1.2 ÁREA DE LABORATORIO PARA USO OFICIAL

Cuentan con instalaciones para la refrigeración de las muestras.

### 6.1.3 BAÑOS Y VESTIDORES PARA EL PERSONAL DE INSPECCIÓN OFICIAL

En los establecimientos de sacrificio, colindan separadamente los baños y vestidores.

Si el número de inspectores excede los 5, cuentan con baños separados para cada sexo.

En el caso de que existan 5 o menos inspectores, los baños son compartidos si cuentan con cerradura y su acceso no es a través de la sala de casilleros del sexo opuesto.

Las puertas cuentan con un cierre automático y son sólidas en todo su alto y ancho, con excepción de aquellas que requieren rejillas en la parte inferior para ventilación.

Los casilleros individuales de los operarios tienen una pendiente de 45°

Los casilleros individuales de los operarios tienen una separación del suelo de no menos de 35 mm.

Si no se cumple lo anterior, la base de los casilleros es fijada y sellada a una base sólida con una altura mínima de 150 mm.

Todos los casilleros tienen una ventilación adecuada y están contruidos con materiales resistentes a la corrosión.

Si no utilizan casilleros, cuentan con racks para la ropa con colgadores en la parte superior y porta botas que las mantengan suspendidas, contruidos con materiales resistentes a la corrosión y a una distancia del piso entre 350-400 mm.

Cuentan con una ducha por cada 10 inspectores.

Los vestidores están equipados con:

- casilleros resistentes a la corrosión o colgadores para la ropa de calle.
- casilleros resistentes a la corrosión o colgadores para la ropa limpia de trabajo, separados de los anteriores.
- contenedores adecuados para el almacenamiento de la ropa sucia de trabajo antes de su remoción para limpieza.

## 7 EQUIPOS EN EL ESTABLECIMIENTO

### 7.1 DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN DE LOS EQUIPOS

Están contruidos de un material resistente a la corrosión, libre de cualquier componente nocivo y capaz de resistir limpiezas repetidas.

Son accesibles para la limpieza, inspección, o fácilmente desarmables para esos propósitos.

Son efectivos para el propósito para los que fueron creados.

### 7.1.1 REQUERIMIENTOS DE DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN ADICIONALES PARA ESPECIALIZADOS



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 14 de 34

<b>7.1.1.1 BOMBAS, TUBERÍAS, VÁLVULAS Y OTROS CONDUCTOS</b>	
Las bombas, tuberías y otros conductos usados para trasladar productos o líquidos en contacto con productos se desarmen fácilmente para su limpieza e inspección, incluso si estos sistemas de tuberías cuentan con un lavado in situ.	
Los sistemas están equipados con unos acopladores de tipo-sanitarios fácilmente desmontables en cada cambio de dirección.	
Si no se cumple lo anterior, están equipados con unas puertas de inspección de 75 mm de diámetro en cada cambio de dirección, si el diámetro de las tuberías excede las 4".	
Tienen un largo que permite una fácil limpieza y una inspección visual o por medio de dispositivos tales como baroscopios.	
No se utilizan abrazaderas en las mangueras de plástico.	
<b>7.1.1.2 TOBOGANES</b>	
Todas sus partes son fácilmente accesibles para su limpieza.	
Los toboganes largos son desmontables para una limpieza manual, incluso si cuentan con limpieza in situ.	
Los toboganes que conducen desde áreas comestibles a no comestibles están cubiertos y ventilados.	
<b>7.1.1.3 SISTEMAS DE ALMACENAJE POR RACKS</b>	
Son de materiales resistentes a la corrosión en áreas con alta humedad y donde se realiza frecuentemente una limpieza con agua y químicos.	
No se utilizan racks pintados para las áreas antes mencionadas.	
La instalación de los sistemas de racks permite una circulación de aire, sanitización y protección satisfactoria de los productos almacenados.	
Los tanques de escaldado por inmersión están equipados con instalaciones de rebalse para evitar la contaminación excesiva del agua.	
<b>7.1.1.4 CÁMARAS DE AHUMADO, COCIDO Y HORNEADO</b>	
Si se utiliza humo natural, las cámaras donde se ahúma están separadas de los generadores de humo	
Al humo utilizado se le elimina el alquitrán y las resinas indeseables y no hay escape de humo hacia el área circundante.	
<b>7.1.1.5 MAQUINA DE HIELO</b>	
Está construida de un material resistente a la corrosión y su diseño permite una fácil limpieza e inspección.	
<b>7.1.1.6 CINTAS Y SISTEMAS DE CINTAS TRANSPORTADORAS EN CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO</b>	
Las cintas de tela o de otros materiales tienen bordes sellados, y sus extremos están unidos mediante flexproof (empalme de dedos) y/o thermofixed (empalme en bisel) para crear una superficie continua en la cinta.	
No se utilizan cordones (incluyendo cordones en espiral), clips de metal, etc. para unir las cintas.	
<b>7.1.1.7 FILTROS DE AIRE</b>	
Las entradas de aire desde el exterior a salas donde se manipulan productos cárnicos expuestos tienen filtros con 30% de eficiencia en 2 micrones.	
Los filtros de entrada y salida de compresores que suministran aire a herramientas manuales accionadas por aire, suministran aire para agitar productos cárnicos sumergidos en líquido y aire usado para facilitar el empaque del producto cumplen lo siguiente:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• entradas de aire con 98% de eficiencia en 10 micrones.</li></ul>	

**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

<ul style="list-style-type: none"> <li>salidas de aire con no menos del 99,97% de eficiencia en 0,3 micrones y un filtro de carbón activado capaz de remover los aceites traza en forma de vapor.</li> </ul>	
El aire usado para ser inyectado en productos cárnicos para facilitar requerimientos de descuere y deshuese tiene un filtro particulado de 0.02 micrones y un filtro de carbón activado capaz de quitar los aceites traza en forma de vapor.	
<b>7.1.1.8 EQUIPOS DE INSENSIBILIZADO</b>	
El manual de operaciones del equipo de insensibilizado está disponible tanto para el operador de la máquina como para el personal de inspección oficial en todo momento.	
Insensibilizado eléctrico:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los veterinarios chequean el amperaje, el voltaje y la posición de los electrodos para asegurar que el insensibilizador se opera correctamente.</li> </ul>	
<b>7.1.1.9 INSTALACIÓN DE EQUIPOS</b>	
Los servicios (aire, agua y electricidad) están conectados de una manera que permiten realizar las labores de sanitización.	
Todos los equipos así como las líneas de servicio (tuberías de agua, tuberías del drenaje, mangueras de aire, etc.) están instalados lejos de las paredes y cielos o son fácilmente movibles para permitir su limpieza y sanitización.	
Si se utilizan cables eléctricos replegables suspendidos desde el cielo para conectar equipos portátiles, éstos están adecuadamente conectados a la fuente de poder y mantenidos en una condición sanitaria.	
Los cables no cruzan a través del suelo, ni siquiera sobre bases transitorias.	
<b>7.1.1.10 MANTENCIÓN PREVENTIVA Y CALIBRACIÓN DE LOS EQUIPOS</b>	
El programa antes mencionado incluye una lista de los equipos e instrumentos que requieren mantención o calibración en forma regular, los procedimientos de mantención, frecuencias, el individuo entrenado que realiza estas actividades, etc.	
Se documentan las actividades de mantención y calibración.	
Las frecuencias y tipos de actividades de mantención preventiva se basan en los manuales de los fabricantes o están basados en condiciones operativas que pueden afectar la condición del equipo.	
La calibración de los instrumentos de control de procesos se desarrolla regularmente y sólo por personal autorizado.	
Las cámaras de ahumado/cocido/horneado se chequean para la presencia de puntos fríos en el momento de la instalación inicial y por lo menos dos veces al año en forma posterior.	
<b>8 SANITIZACIÓN</b>	
<b>8.1 AGUA UTILIZADA EN EL ESTABLECIMIENTO</b>	
<b>8.1.1 CLORINACIÓN DEL AGUA</b>	
Si se utilizan clorinadores automáticos se cumplen los siguientes dos controles:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>cuentan con un contador para adicionar el cloro en la concentración correcta, en relación a la tasa de flujo de agua, y diseñado para indicar rápidamente un mal funcionamiento.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>por lo menos dos veces al día se realizan pruebas para determinar el nivel total de cloro disponible en un punto específico, localizado lejos del sitio de aplicación del cloro, pero antes de la distribución al sistema de la planta.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>como alternativa al punto antes descrito, cuentan con un analizador automático, equipado con un sistema registrador y de alarma.</li> </ul>	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 16 de 34

### 8.1.2 ANÁLISIS DE LA POTABILIDAD DEL AGUA Y HIELO

#### Análisis bacteriológico del agua:

Los análisis realizados son conteo de coliformes por 100 ml y recuento total en placa.

#### Análisis bacteriológico en hielo:

La muestra de hielo se toma desde el sitio que más comúnmente causa contaminación.

Los análisis realizados son conteo de coliformes por 100 ml y recuento total en placa.

Si el hielo se compra a una fuente externa, se analiza por conteo de coliformes en 100 ml y recuento total en placa (o el proveedor proporciona un certificado de potabilidad que incluye resultados bacterianos) cada vez que se produce un cambio en el proveedor, y un mínimo de dos veces al año si el hielo es de agua municipal o mensual si proviene de otra fuente (por ejemplo de pozo).

Si los análisis no cumplen, el proveedor es notificado y los próximos 3 lotes del mismo proveedor se analizan o vienen con un certificado de potabilidad que incluye resultados bacterianos.

### 8.1.3 VAPOR

Se cuenta con los registros para demostrar la seguridad microbiológica y química del agua utilizada para producir el vapor.

### 8.1.4 POTENCIALES FUENTES DE CONTAMINACIÓN

El programa de sanitización realiza una campaña continua de mantención para eliminar pintura descascarada, polvo, oxido, condensación y material aislante desintegrado

Equipos afectados son retirados de uso hasta que vuelvan a su estado satisfactorio.

### 8.1.5 CONTAMINANTES METÁLICOS

Las operaciones de armado de cajas no se desarrollan en las proximidades de contenedores de carne abiertos.

Los sujetadores de etiquetas o los pinchos se remueven después de ser utilizados y antes de que las canales se corten o deshuesen.

Los utensilios de aseo, tales como escobillas de acero y virutillas, no se usan sobre productos cárnicos.

Los utensilios anteriores no se usan en áreas de producción cuando están presentes productos cárnicos.

### 8.1.6 MATERIAL DE EMPAQUE

Los envases de cartón se almacenan y manipulan de una manera que minimiza su contaminación con polvo, etc., y previene su contaminación con líquidos.

Si se empacan productos cárnicos expuestos en envases de cartón no encerados, se utiliza un forro y se evita que el producto entre en contacto con la superficie expuesta de los envases.

Si se utilizan cartones encerados, se evita el contacto del producto con la superficie externa.

Al envasar productos cárnicos expuestos en envases de cartón no se mancha la superficie externa de los cartones con sangre o grasa.

### 8.1.7 CONTROL DE PALLET DE MADERA

Solo se utilizan en almacenamientos congelados y secos.





**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 17 de 34

Cuando los pallets se cargan, descargan y movilizan en otras áreas, se lleva un control para mantener los pallets libres de contaminación y de daños que puedan afectar negativamente el nivel de sanitización del establecimiento.	
<b>8.1.8 INSPECCIÓN PRE-OPERACIONAL</b>	
Las salas donde se requiere refrigeración tienen un nivel inferior al requerido, ya que el movimiento del personal dentro de la sala, sumado a su propio calor corporal y a las operaciones de sanitización causan un aumento de la temperatura.	
Los equipos se desmantelan para una fácil limpieza y no se reensamblan para su uso antes de recibir una inspección pre-operacional.	
No existe condensación sobre el área de productos.	
Se examina la limpieza de la superficie externa e inferior de los equipos	
Se chequean los sanitizadores para determinar que estén funcionando correctamente y a la temperatura requerida.	
<b>8.2 INSPECCIÓN OPERACIONAL</b>	
Sanitizadores y baños sanitizantes:	
Si se utiliza un sanitizante químico en vez de uno con agua a 82° C, el agente sanitizante está aprobado para su uso y se utiliza de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta.	
Las estaciones de sanitización de manos (por ejemplo mediante inmersión, gel, sprays, etc.) se requieren y utilizan por todos los empleados que tienen contacto directo con el productos cárnicos sensibles a los microorganismos.	
Las estaciones anteriores están localizadas donde no puedan contaminar el producto.	
Los sanitizantes de manos utilizados se encuentran aprobados y se utilizan de acuerdo a las indicaciones de la etiqueta.	
La solución para sumergir las manos es renovada a través del día tan a menudo como sea necesario.	
Si se usan jabones antibacteriales en lugar de sanitizar las manos por inmersión, estos jabones se encuentran aprobados y se usan de acuerdo a las indicaciones de la etiqueta.	
Si los empleados que entran en contacto directo con productos listos para el consumo utilizan guantes, se lavan las manos antes de entrar al área, antes de ponerse los guantes, y sus manos enguantadas se sanitizan en una inmersión aprobada antes de manipular el producto.	
Para los sanitizadores químicos y los de inmersión química de manos se realizan chequeos de la efectividad (concentración necesaria, tiempo de contacto) y se mantienen registros de esos chequeos.	
Excepciones de refrigeración de áreas de proceso:	
El Encargado Regional del Programa puede otorgar la excepción al requerimiento de mantener a 10°C las salas de proceso, si se cumplen <b>todas</b> las siguientes condiciones:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>el medio ambiente (equipos, superficies de contacto, manipuladores...) no representa un riesgo de contaminación del producto en ningún momento durante las operaciones.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>el operador desarrolla e implementa un programa de control de calidad basado en HACCP, incluyendo evaluaciones microbiológicas del producto y el medio ambiente, las cuales aseguran que el proceso cumple con los criterios mínimos que se presentan para los procesos en este documento.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>cualquier equipo sucio que fue usado previamente y dejado sin usar por un periodo de 2 horas o más es completamente apartado, limpiado y sanitizado antes de ser reutilizado.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>a menos que el operador esté apto para demostrar la aceptabilidad microbiológica continua del medio ambiente (mediante un programa de muestreo microbiológico válido), una limpieza completa de medio turno (incluyendo desmantelación de equipos) de las superficies de contacto se realiza por lo menos cada 4 horas durante las operaciones.</li> </ul>	

## PAUTA DE EVALUACIÓN PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE CARNES DE AVES A CANADÁ

<ul style="list-style-type: none"> <li>el tipo de operación cae dentro de una de las categorías listadas a continuación:</li> </ul>	
<b>(a) Operaciones de formulación</b>	
Todas las operaciones de formulación, relleno, manipulación, premezcla, marinación, etc. involucradas en el procesamiento de productos cárnicos son aptos para una excepción de los requerimientos de refrigeración si proporcionan <b>todas</b> las siguientes condiciones adicionales:	
1) la carne usada en el producto fue deshuesada caliente inmediatamente antes del procesamiento o previamente enfriada a una temperatura de 4° C o menor.	
2) en el caso de un producto no curado, el cocinado (producto completamente cocido), secado o fermentado del producto comienza dentro de las 2 primeras horas en que entra a un área no refrigerada.	
3) en el caso de un producto curado, el cocinado (producto completamente cocido), secado o fermentado del producto comienza dentro de las 4 primeras horas en que entra a un área no refrigerada.	
<b>(b) Operaciones de desintegración</b>	
Las operaciones de desintegración (por ejemplo moler, emulsificar, cortar en cubitos, cortar en rebanadas, picar, etc.) son aptos para una excepción de los requerimientos de refrigeración si proporcionan <b>todas</b> las siguientes condiciones adicionales:	
1) La carne a ser desintegrada fue previamente enfriada a 4°C o menos.	
2) El ciclo de cocinado del producto desintegrado comienza dentro de 2 horas desde que el producto entra a un área no refrigerada.	
<b>(c) Carne que rellena pasta/carne que rellena masas/línea continua para carne empanizada</b>	
Las operaciones de relleno de pastas y masas con carne (por ejemplo ravioli, tortellini, etc.) y las líneas continuas de productos cárnicos empanizados pueden ser permitidas en un área no refrigerada si cumple <b>todas</b> las siguientes condiciones:	
1) el producto cárnico ha sido enfriado a una temperatura de 4°C o menos antes de ser transferida a un área no refrigerada y la temperatura de la superficie del producto cárnico no excede los 7°C en ningún momento durante el proceso.	
2) El producto es puesto en un freezer dentro de 30 minutos después de que su preparación es completada o es completamente cocinado o pasteurizado dentro de 30 minutos después de que la preparación es completada y posteriormente es enfriado o congelado.	
<b>(d) Ensamblaje y empaque de productos cárnicos</b>	
El empaque de productos cárnicos cocidos refrigerados (4°C o menos) se realiza solo en una sala refrigerada (temperatura máxima 10°C).	
El empaque de productos cárnicos congelados en una sala no refrigerada se permite si:	
1) el producto entra a la sala no refrigerada en una condición de congelamiento.	
2) la temperatura de la superficie del producto no supera los 0° C mientras está en la sala de empaque no refrigerada.	
El ensamblaje y empaque de entradas , tales como pizzas y tv dinners (comida precocinada congelada) se puede permitir en salas no refrigeradas si se cumplen <b>todas</b> las siguientes condiciones:	
1) el proceso es continuo en naturaleza.	
2) el producto cárnico ha sido enfriado a una temperatura de 4 °C o menos antes de ser transferido a un área no refrigerada; y la temperatura de la superficie del producto no supera los 7°C de temperatura en ningún momento durante el proceso; o; si las bandejas de entradas tales como tv dinners son llenadas en caliente, el enfriamiento del componente cárnico (incluyendo la salsa) cumple con las pautas para enfriamiento de productos cárnicos procesados en caliente indicadas en el capítulo 4, sección 4.10.3 (4) de este manual.	
3) la manipulación se realiza con todas las precauciones para evitar re-contaminación del producto cocinado (por ejemplo guantes desechables, uso de sanitizadores de manos, área restringida, sanitización especial permanente de equipos, etc.)	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 19 de 34

4) el proceso de congelación del producto se inicia dentro de 30 minutos de comenzada la operación de ensamblaje.	
La manipulación/empaque de productos cárnicos que han sido recién cocinados, pero que no han sido aún refrigerados en una temperatura de almacenaje de 4°C o menos, y la aplicación de una capa que baña o glasea a un producto cárnico cocido (por ejemplo alas de pollo, etc.) en la salida del horno puede ser permitida en un área no refrigerada si se cumplen <b>todas</b> las siguientes condiciones:	
1) las operaciones de manipulación/empaque se realizan mientras el producto está aún a 60°C o superior	
2) las operaciones de manipulación/empaque en un área no refrigerada no interfieren con el proceso de enfriamiento del producto (por ejemplo es un descenso continuo en la temperatura del producto: ver las pautas Tiempo/Temperatura para enfriar productos procesados tratados con calor en el capítulo 4)	
3) la manipulación es realizada con todas las precauciones para evitar re-contaminación de productos cocinados (por ejemplo guantes desechables, uso de sanitizadores de manos, área restringida, sanitización especial en línea de los equipos, etc.)	
<b>(e) La manipulación y empaque de mezclas de sopas secas, caldos, concentrados, sebos, manteca de cerdo, preparación de cubiertas comestibles (de tripas?), grasa comestible y carne seca curada estable en anaquel (si realmente es estable en anaquel la etiqueta no tiene la indicación de “mantener refrigerado”)</b>	
<b>8.3 LIMPIEZA DE MEDIO TURNO</b>	
Además del caso anterior, el único otro caso en el que se puede realizar una limpieza de medio turno en vez de una refrigeración adecuada es cuando ocurre una falla mecánica temporal de los equipos de refrigeración, haciendo imposible mantener la temperatura preescrita para la sala.	
En este caso se toman las medidas para asegurar que la temperatura del producto no exceda los 10 °C (esto se puede cumplir mediante hielo u otra medida satisfactoria).	
En este caso, donde no se puede mantener la temperatura preescrita para la sala, una limpieza minuciosa se realiza después de cada 4 horas de operaciones.	
Durante cada procedimiento de limpieza de medio turno se remueven todos los productos cárnicos, otros ingredientes y materiales de empaque desde la sala antes de realizar una limpieza minuciosa de las superficies de contacto con el producto y un enjuague de los pisos.	
<b>8.4 LOCALIDADES EXTERNAS</b>	
Cuentan con programas para el almacenamiento y remoción de material indeseable.	
Cuentan con contenedores adecuada para los desechos de carnes y huesos y así prevenir un peligro potencial de moscas.	
Los equipos y materiales que no se utilizan se mantienen en orden.	
Los equipos y materiales se remueven si no se les dará otro uso.	
El pasto y la maleza se mantienen bajo control.	
Si cuentan con incinerador, está ubicado de tal manera que los vientos predominantes no dirigen el humo o los gases hacia la planta.	
Si cuentan con incinerador, está ubicado sobre una fundación de concreto y hecho con una protección para controlar la emisión de cenizas volantes.	
<b>8.5 DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS DECOMISADOS Y OTROS NO COMESTIBLES</b>	
El equipo usado para la manipulación de estos productos se limpia y desinfecta frecuentemente.	
<b>8.6 HIGIENE PERSONAL DE LOS EMPLEADOS Y DEL PERSONAL DE INSPECCIÓN</b>	
<b>8.6.1 ROPA DE TRABAJO</b>	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 20 de 34

Los empleados de áreas de productos listos para el consumo remueven sus ropas externas antes de dejar el área, dejándolas en áreas designadas.	
Los empleados que manipulan productos cárnicos expuestos comestibles no utilizan overall.	
El calzado es de un diseño y material apto para el medio ambiente de trabajo.	
Las herramientas protectivas tales como cascos, muñequeras, delantales, guantes metálicos, etc. son de materiales capaces limpiarse.	
Todos los equipos antes mencionados se limpian y sanitizan inmediatamente si tienen contacto con contaminación burda durante las operaciones (por ejemplo ruptura de abscesos).	
No se utilizan guantes de tela para manipular producto expuesto y listo para consumo.	
Utilizan redes para cubrir todo el pelo facial expuesto, con la sola excepción de bigotes ordenadamente recortados.	
La ropa de trabajo y el equipo (cuchillos, astiles, etc.) se almacenan de preferencia en un lugar central, en, o cerca, de las estaciones de trabajo.	
Si el equipo se almacena lejos de las estaciones de trabajo, cuentan con un procedimiento de inspección formal para examinar cómo se lleva el equipo hasta el área de producción.	
<b>8.7 INSECTICIDAS</b>	
Los insecticidas utilizados son residuales o no residuales y pueden ser de aerosol, spray, polvos, pellets, repelentes o gases.	
<b>8.8 ALMACENAMIENTO DE QUÍMICOS PELIGROSOS NO ALIMENTICIOS</b>	
Si no es posible su separación física, se almacenan bien separados de los otros artículos no alimenticios, para prevenir un mal uso accidental o contaminación.	
El personal de inspección realiza un control mediante medidas como una división aceptable, etiquetado y monitoreo de la utilización.	
<b>8.9 MATERIALES Y AGENTES ACEPTABLES</b>	
Se utilizan materiales y agentes aceptados por la autoridad	
Los veterinarios o inspectores a cargo tienen una lista actualizada de todos los químicos que se utilizan en las operaciones, con particular referencia a aquellos usados en áreas de producción o aquellas que pueden causar contaminación de los productos.	
Se proporciona la siguiente información de cada producto en la lista:	
<ul style="list-style-type: none"><li>nombre y dirección del fabricante, nombre del producto (indicar marca, nombre descriptivo y su función, más n° de código), uso particular en el establecimiento y si ha sido aprobado para este uso particular.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>certificación de que está siendo usado de acuerdo a las instrucciones en la etiqueta.</li></ul>	
<b>9 PROCEDIMIENTOS, DISPOSICIONES, MONITOREOS Y CONTROL DE INSPECCIÓN</b>	
<b>9.1 INSPECCIÓN OPERACIONAL</b>	
El equipo usado en la preparación de las canales antes de su aprobación se sanitiza entre cada canal.	
Los sanitizadores están equipados con un sistema continuo de entrada por rebalse.	
Solo cuentan con sanitizadores no conectados a un sistema continuo de entrada por rebalse en las áreas donde el uso de cuchillos es infrecuente y donde el riesgo de contaminación es mínimo.	
Para el caso anterior, el sanitizador mantiene su agua limpia.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 21 de 34

Los únicos sanitizadores que no cuentan con un rebalse con drenaje directo son los localizados en las zonas de faena.	
Las instalaciones de las áreas de bienestar están exentas de tener lavamanos no accionados con las manos bajo ciertas condiciones específicas (ver 2.6.3)	
Ciertas instalaciones de la zona de faena (por ejemplo las plataformas en altura) están exentas de contar con toallas de papel y contenedores para las usadas.	
Los lavamanos localizados en la zona de faena están exentos de comunicar directamente al drenaje.	
Los desgrasadores se mantienen a una temperatura de por lo menos 60°C y están equipados con un sistema de entrada por rebalse, conectada directamente al drenaje.	
Si el uso del desgrasador es infrecuente, no cuenta con un sistema continuo de entrada por rebalse, siempre que el agua se mantenga limpia.	
Si el establecimiento cuenta con sanitizadores y desgrasadores, cada uno de ellos es claramente identificado en orden de reflejar su función.	
No se almacenan productos crudos y cocidos en la misma cámara de refrigeración.	
Si lo anterior es operacionalmente imposible, se mantienen separados.	
<b>9.2 PRODUCTOS CÁRNICOS APROBADOS</b>	
El establecimiento mantiene un libro de registros para los ingredientes restringidos como los nitritos/nitratos.	
El libro de registros contiene información tal como: cantidad a disposición, cantidad usada, fecha y firma del empleado.	
El personal de inspección revisa el libro de registros periódicamente y pone sus iniciales al momento de la revisión.	
<b>9.3 CONTROL DE PLAGAS</b>	
Cuentan con una descripción escrita de los procedimientos de control de plagas utilizados que contenga la siguiente información:	
• nombre de la compañía que desarrolla el servicio	
• frecuencia de visitas	
• lista de venenos usados, además de los datos de aprobación.	
• mapa de las ubicaciones de las estaciones con cebos	
• copias de comunicaciones relevantes entre el personal de inspección, la compañía de control de plagas y la administración del establecimiento respecto al control de plagas.	
<b>9.4 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>	
Los camiones y jaulas usadas para transportar animales para sacrificio son minuciosamente limpiados y desinfectados bajo la supervisión de un inspector.	
<b>9.4.1 MANIPULACIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS QUE HAN CAÍDO AL SUELO</b>	
Las canales o porciones de ellas son inmediatamente retiradas del contacto con el suelo para reducir el potencial de más contaminación.	
La canal no es arrastrada hacia el sitio de recolgado, la contaminación visible se retira por prolijado	
Luego de la remoción de la contaminación visible, la canal o su porción son minuciosamente enjuagadas con agua.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 22 de 34

Se registra el sitio de la caída, la frecuencia de las caídas, y las razones de ellas.	
Si las canales han sido abiertas, por ejemplo para evisceración o corte sagital, se prolijan las superficies de corte que están visiblemente contaminadas, seguido por un enjuague minucioso tanto de la piel como de la superficie de corte.	
<b>9.4.2 MANIPULACIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS LISTOS PARA EL CONSUMO CAÍDOS AL SUELO</b>	
Si está cubierto por piel:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• se lava cuidadosamente con agua potable la superficie de la piel que lo cubre.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• se prolijan completamente todas las otras superficies.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• se vuelve a cocinar completamente el producto antes de permitir que sea vendido o reprocesado.</li></ul>	
Si es carne lista para el consumo en tripas:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• si la tripa está intacta y los extremos sellados, se lava y se seca.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• si la tripa no está intacta, se lava la tripa minuciosamente con agua potable, se retira la tripa, se prolia la superficie expuesta y se vuelve a cocinar completamente antes de permitir que el producto sea vendido o reprocesado.</li></ul>	
Si el producto listo para consumo no está cubierto por piel o tripa:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• se prolijan todas las superficies completamente.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• se vuelve a cocinar completamente el producto o se usa para incorporarlo en un producto cárnico que será completamente cocinado.</li></ul>	
Para los procesos antes mencionados, se utiliza una superficie de trabajo, distinta a las otras superficies donde se manipula carne.	
Esta superficie de trabajo se sanitiza después de cada uso.	
Si no se realizan los procedimientos anteriores, el producto es tratado como decomisado.	
<b>9.5 HIELO</b>	
La máquina de hielo, el equipo de picado y las instalaciones de almacenaje son cuidadosamente monitoreados para una correcta mantención.	
Los contenedores de hielo se controlan cuidadosamente cuando están vacíos.	
Se examina frecuentemente el hielo, buscando presencia de materiales extraños.	
Si el hielo se trae desde el exterior, los vehículos de transporte se monitorean y todo el hielo está limpio antes de permitir su uso en el establecimiento.	
Todos los equipos usados para manipular el hielo (palas, cubos, toboganes, picahielos, etc.) están contruidos de un material aprobado y se mantienen en buen estado.	
<b>9.6 EMPAQUE</b>	
Se mantiene una separación adecuada entre el material de empaque ingresado a la sala y el producto expuesto.	
Solo se traslada a la sala el material de empaque suficiente para un turno.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 23 de 34

El material de empaque no se almacena en la sala de empaque pasado el final del turno.	
Si el material de empaque retorna al área de almacenaje seco, está limpio y adecuadamente protegido.	
Las operaciones de empaque para productos incompatibles (por ejemplo carne lista para el consumo/no lista para el consumo) están separadas físicamente.	
Si lo anterior no es posible, se separan operacionalmente.	
La temperatura de la sala en el área de empaque es de 10°C o menos.	
Todos los materiales de empaque que entran en contacto con productos cárnicos son aprobados.	
<b>9.7 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS CÁRNICOS PALLETIZADOS</b>	
Cuentan con estantes adecuados donde los pallets se almacenen en superposición.	
Si no cuentan con los estantes anteriores, aplican los siguientes puntos:	
El apilamiento de los productos cárnicos palletizados no resulta en la contaminación de las cajas	
Los productos se almacenan de tal forma que las cajas en el fondo de la hilera y su contenido no se dañan seriamente como resultado del peso que soportan.	
<b>10 PRODUCTOS ALIMENTICIOS NO CÁRNICOS</b>	
<b>10.1 CONTROL SOBRE EL USO DE PRODUCTOS RESTRINGIDOS</b>	
Si las sales de nitrito o nitrato se compran a granel, se mantienen en compartimentos bajo llave y con acceso permitido solo para el personal autorizado.	
Si se compran en unidades preenvasadas en tamaños de lote no se requiere cumplir la restricción anterior, pero los componentes de los nitritos y nitratos de la unidad se empaacan separadamente de cualquier especia, condimento u otro ingrediente proteínáceo.	
<b>11 PRODUCTOS NO ALIMENTICIOS</b>	
<b>11.1 RECIPIENTES REUTILIZABLES PARA DESPACHO</b>	
Recipiente con tapa calificado para contacto directo con producto:	
Existe una sala adecuada equipada para el lavado antes de su reutilización.	
Se mantienen en una condición que es aceptable como superficie de contacto con alimento.	
Existen instalaciones separadas para el almacenaje de los recipientes limpios y sucios.	
Los recipientes limpios se acopian sobre pallets no absorbentes.	
Son suficientemente fuertes para soportar el peso de otro puesto arriba.	
No tienen perforaciones. Si las tienen, se usa un forro.	
La tapa está diseñada para prevenir la contaminación del producto.	
En el caso de recipientes sin tapa:	
Existe una sala adecuada equipada para el lavado de los contenedores antes de su reutilización.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 24 de 34

El estado de los contenedores se mantiene en una condición sin daño.	
Existen instalaciones separadas para el almacenaje de los contenedores limpios y no limpios.	
Los contenedores limpios se acopian sobre pallets no absorbentes.	
Son suficientemente fuertes para soportar el peso de otro puesto arriba.	
No tienen perforaciones para prevenir el drenaje en otros contenedores.	
El fondo de los contenedores apilados no está soportado por el producto empacado en el contenedor inferior.	
Solo producto empacado en bolsas selladas puede ser despachado en estos contenedores sin tapa.	
<b>12 DESPACHO Y RECEPCIÓN</b>	
<b>12.1 DESPACHO DE PRODUCTOS CÁRNICOS</b>	
Los envases de cartón no encerados no se despachan en contenedores donde se puedan mojar.	
Los vehículos de transporte se limpian, sanitizan e inspeccionan. Para esto existen registros asociados.	
Cuentan con un programa escrito para una inspección pre-embarque del transporte, limpieza y sanitización de vehículos y procedimientos escritos para asegurar la mantención de la integridad del producto durante el transporte.	
Si luego de transportar productos alimenticios el vehículo transporta artículos no alimenticios, se realiza una limpieza, sanitización e inspección del vehículo.	
Para los vehículos de uso múltiple, se encuentran disponibles registros de embarques previos y/o certificados de limpieza.	
Los productos cárnicos sólo se cargan si los vehículos están limpios al momento del embarque.	
Todas las terminaciones interiores del vehículo están en buen estado y son hechas de materiales resistentes a la corrosión.	
Las terminaciones internas son lisas, impermeables, fáciles de limpiar y desinfectar.	
Las uniones y las puertas están selladas para prevenir la entrada de polvo y otras fuentes de contaminación.	
No cuentan con paredes de madera pintada.	
Los cortes cárnicos no envasado, por ejemplo jamones, piernas, etc. no entran en contacto con el piso del vehículo.	
Si los cortes cárnicos no envasados no se empacan en un recipiente, se envían en racks limpios, pallets plásticos, carpetas de vinyl o carretillas rodantes (no se acepta el uso de papel para cubrir el suelo).	
<b>12.2 TEMPERATURA DE LOS VEHÍCULOS DE TRANSPORTE Y DE LOS PRODUCTOS DESPACHADOS</b>	
Temperatura de productos despachados a clientes al por menor o a establecimientos no registrados:	
Las canales no se despachan si su temperatura interna (punto más caliente) excede los 4°C.	



### **12.3 EXAMINACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS NO CÁRNICOS RECEPCIONADOS (INGREDIENTES)**

Los lotes recepcionados se evalúan para asegurar que cumplen con las especificaciones establecidas por el fabricante.

Cada lote recepcionado de los ingredientes que pueden impactar en la seguridad del producto terminado (por ejemplo especias aplicadas en productos listos para el consumo después de su cocción o fermentación) se muestrea de acuerdo a un plan predeterminado y es analizado para determinar si cumple las especificaciones.

Si no se realiza el muestreo anterior, el fabricante obtiene un certificado de análisis por cada lote.

Si se utiliza el certificado de análisis, se toman muestras aleatorias en frecuencias apropiadas.

Se mantienen registros de inspección para cada lote evaluado.

### **12.4 EXAMINACIÓN DE PRODUCTOS NO ALIMENTICIOS RECEPCIONADOS QUE PUEDAN ENTRAR EN CONTACTO CON EL ALIMENTO (POR EJEMPLO, MATERIALES DE EMPAQUE, LIMPIADORES QUÍMICOS)**

Los lotes recepcionados se evalúan tan frecuentemente como sea requerido para asegurar que cumplen las especificaciones establecidas por el fabricante y que los materiales están libres de defectos.

Se mantienen registros de inspección para cada lote evaluado.

## **13 PROGRAMAS DE INSPECCIÓN DE AVES DE CORRAL**

### **13.1 MÉTODOS DE INSENSIBILIZACIÓN**

La insensibilización se realiza bajo uno de los siguientes métodos:

- degüelle rápido: en este caso las aves pueden también ser sacrificados de este modo.

Se realiza un entrenamiento del personal que lleva a cabo la insensibilización y el sacrificio.

Se supervisa al personal que lleva a cabo la insensibilización y sacrificio.

El establecimiento tiene establecido un número límite de canales rojas por lote (aves escaldadas vivas)

Se reevalúan los procedimientos de insensibilización y sacrificio cuando el número de carcasas rojas es excedido

Cuando el límite de canales rojas es excedido, se toman inmediatamente las medidas correctivas respecto al proceso de insensibilización y desangrado

Se da aviso al Veterinario a cargo cuando el límite predeterminado es excedido.

### **13.2 RESPONSABILIDADES DEL ORGANISMO OFICIAL**

#### **13.2.1 ACOMODACIONES Y MANIPULACIÓN PREVIO AL SACRIFICIO**

Las aves son manipuladas de manera humanitaria.

#### **13.2.2 PROCEDIMIENTOS DEBIDO A CIRCUNSTANCIAS ESPECIALES**

##### **13.2.2.1 PARVADAS SOSPECHOSAS, ENFERMAS Y DECOMISADAS**

Las jaulas de aves sospechosas o enfermas detectadas en la inspección ante-mortem son etiquetadas describiendo los siguientes datos:



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 26 de 34

• Identificación de la parvada / detalle de las observaciones encontradas durante la inspección / nombre y dirección del propietario	
<b>13.2.2.2 PARVADAS SOSPECHOSAS</b>	
Las aves sospechosas son apartadas del proceso normal de sacrificio.	
Se mantiene la identificación de la parvada sospechosa a lo largo de todo el proceso (desde el momento de la recepción de las aves vivas hasta el final de la inspección).	
El sacrificio de las parvadas sospechosas se realiza al final de la jornada de sacrificio, con excepción de las sospechosas para sacrificio inmediato por razones humanitarias.	
<b>13.2.2.3 PARVADAS ENFERMAS</b>	
La inspección ante-mortem de las aves enfermas se realiza mientras están en aislamiento.	
Se mantiene la identificación de la parvada sospechosas a lo largo de todo el proceso.	
Las parvadas enfermas se sacrifican preferentemente al final del día.	
<b>13.2.2.4 PARVADAS DECOMISADAS DURANTE LA INSPECCIÓN ANTE-MORTEM</b>	
Todas las parvadas decomisadas durante la inspección ante-mortem son identificadas mediante una etiqueta o dispositivo en el cual se lee la palabra "DECOMISO".	
Existe un informe y registro de las parvadas decomisadas.	
Los informes o registros de las parvadas decomisadas contienen la siguiente información:	
• identificación de la parvada / nombre y dirección del propietario / razones del decomiso.	
Las aves decomisadas son posteriormente insensibilizadas y sacrificadas.	
Estas aves son llevadas a la sección no comestible del establecimiento.	
Las aves decomisadas y encontradas muertas no circulan por la zona de sacrificio o por cualquier otra área comestible del establecimiento.	
<b>13.2.3 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN</b>	
Son lavadas, sanitizadas y desinfectadas todas las áreas de sacrificio, los patios, los equipos y los materiales utilizados para mantener, trasladar o manipular parvadas sospechosas, enfermas o decomisadas.	
El lavado, desinfectado y sanitizado de los camiones y jaulas utilizados para el transporte de las aves es supervisado por un inspector.	
<b>13.2.4.1 HOJA DE REGISTRO: INTERCAMBIO DE INFORMACIÓN ENTRE EL PRODUCTOR Y EL PROCESADOR</b>	
Cuentan con un sistema de registros en el cual aportan todos los participantes de la cadena de producción de las aves (productor, recolector, transportista y procesador).	
El registro de toda la información solicitada (punto 19.3.4.2) se mantiene en el establecimiento procesador y se encuentra disponible para uso de los inspectores.	
<b>13.2.4.2 HOJA DE REGISTRO DE PAVOS Y POLLOS</b>	
<b>13.2.5.1 INFORMACIÓN QUE DEBE SER PROPORCIONADA POR EL PRODUCTOR</b>	
El productor proporciona el nombre, la dirección y el número de teléfono del Médico Veterinario tratante antes enviar aves por primera vez al establecimiento, informando cualquier cambio posterior.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 27 de 34

El productor entrega datos sobre los siguientes ítems :	
1. nombre y dirección del productor y/o código individual permanente.	
2. número o identificación de la granja.	
3. identificación del lote/número de la parvada.	
4. tipo de vacunas administradas en el criadero.	
5. cantidad de polluelos/pavipollos ingresados en un principio, y fecha de colocación.	
6. tasa de Mortalidad (%) en un galpón o en un lote específico $[(\text{ítem 5} - \text{ítem 14}) / (\text{ítem 5}) * 100]$	
7. tasa de crecimiento en pavos	
8. todas las vacunas usadas/todos los tratamientos no alimenticios utilizados (incluyendo fechas) para los cuales se aplique periodo de resguardo.	
9. todos los tratamientos alimenticios, para los cuales aplica periodo de resguardo, usados durante las últimas dos raciones para pavos y la última ración para pollos	
10. incidentes fortuitos y brotes de enfermedades durante el periodo de crecimiento (incluyendo aquellos que necesitan medicamentos) ej. enfermedades respiratorias, diarrea etc.	
11. origen de los alimentos ej. si corresponde a un mezcla de alimento realizada en la granja o es un alimento comercial, indicando, en este último caso, si es pelletizado o triturado.	
12. Periodo transcurrido desde que el alimento fue retirado (horas: minutos).	
Si la información solicitada en los puntos 1 al 11 no se encuentra disponible en el momento oportuno, el procesador no da la orden al camión de embarcar las aves.	
<b>13.2.5.2 INFORMACIÓN PROPORCIONADA POR EL RECOLECTOR Y/O EL TRANSPORTISTA</b>	
El recolector y/o el transportista proporcionan la siguiente información:	
13. tiempo (horas: minutos) de inicio y término de la recolección de las aves en el camión.	
14. cantidad de aves embarcadas.	
15. cantidad de jaulas en la carga y superficie de área por cada jaula (tipo de jaula puede ser suficiente para el establecimiento)	
<b>13.2.5.3 INFORMACIÓN A SER PROPORCIONADA POR EL PROCESADOR Y/O RECOPIADA EN LOS DESEMPEÑOS DE CRECIMIENTO (GANANCIA DIARIA DE PESO)</b>	
16. Promedio de peso de las aves (calculado del peso del camión lleno menos el peso del camión vacío, dividido por el número de aves recibidas)	
17. Momento en que se inició la descarga del camión (horas: minutos);	
18. Número de aves muertas por camión al momento de la llegada.	
19. Tasa de decomiso (% para un mínimo de tres condiciones más frecuentes relacionadas al nivel de granja) y tasa (%) de canales decomisadas para los tres a cinco lotes precedentes.	
20. Tipo de decomiso (% para un mínimo de tres condiciones más frecuentes relacionadas al nivel de la granja) y tasa (%) de porciones decomisadas para los tres a cinco lotes precedentes (si se registra) ej: Kg de partes decomisadas divididos por los Kg procesados.	

**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

**13.2.5.4 TRASPASO DE INFORMACIÓN DEL PRODUCTOR AL PROCESADOR**

**13.2.5.4.1 COPIA ANTICIPADA DE LA HOJA DE REGISTROS**

Una copia adelantada parcialmente llena de los registros es recibida al menos 3 a 4 días antes de la carga.

La copia adelantada de los registros contiene la información solicitada en los ítems 1 a 11.

El procesador informa al productor (granja) 2 días antes del proceso, con el objetivo de que el productor pueda calcular el momento en que éste debe retirar el alimento a la parvada.

Si no se ha recibido un adelanto de los registros, el procesador informa al productor que las aves no podrán ser programadas hasta su recepción.

**13.2.5.4.2 COPIA COMPLETA DE LA HOJA DE REGISTROS**

El envío de las aves va acompañado de una copia de registros completa, que incluye la aprobación y la firma del productor al momento del embarque.

En los casos en que el embarque contemple más de un camión del mismo procesador, la información se encuentra registrada en una sola copia que acompaña la última carga.

El sacrificio de las aves se realiza por orden de llegada.

En el caso de varias cargas a un mismo procesador, se comienza el sacrificio si se cuenta al menos con el adelanto de los registros y la confirmación del transportista de que el registro completo acompañará a la última carga.

**13.2.5.4.3 BASE DE DATOS POSTMORTEM**

Los ítems 18 a 20 del último lote procesado de un galpón particular se incorporan en una base de datos computarizada del establecimiento

Esta base de datos está disponible para el encargado de evisceración y el Médico Veterinario a cargo con 3 a 5 días de anticipación previo al transporte de otro lote proveniente desde ese galpón.

**13.2.5.5 PERIODO DE RETENCION DE REGISTROS**

El procesador mantiene por un mínimo de 3 años los registros relacionados a las hojas de registros y la base de datos post-mortem.

**13.3 PROCEDIMIENTOS DE PREPARACIÓN DE LA CANAL**

**13.3.1 DESPLUME Y LAVADO**

Se realiza un lavado y desplume en el cual son completamente retiradas las plumas, la suciedad etc., previo a realizar cualquier incisión.

Se realiza un lavado por aspersión de las canales en un tiempo máximo de 15 segundos posterior al desplume y antes de que sean transferidas.

Cuentan con suficiente volumen y presión en la estación de lavado, para remover por completo el material extraño de la superficie de la canal, incluyendo la articulación tarsal y cualquier superficie expuesta producto del sangrado o decapitación.

**13.3.2 REMOCIÓN DE GLANDULAS DE ACEITE, CABEZA Y PATAS**

Su remoción se puede realizar antes o después del eviscerado, sin embargo, si se realiza antes de éste, se realiza posterior al desplume y lavado de las canales.

Si las patas están adheridas en el momento de la inspección post-mortem, éstas se encuentran libres de toda suciedad y material externo visible.



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 29 de 34

<b>13.3.3 EVISCERACIÓN</b>	
Las canales son colgadas de una manera que permite la examinación de la cavidad interna, las vísceras y la superficie externa.	
Se evita el riesgo de contaminación cruzada (por ejemplo, cabezas o cuellos no se arrastran sobre equipos a lo largo de la línea de evisceración).	
La incisión no es mayor que lo requerido para permitir la evisceración.	
Las manos o la maquinaria se encuentran visiblemente limpias antes de ser introducidas en la cavidad de la canal.	
Se encuentran correctamente expuestas las vísceras en la cavidad abdominal para realizar el examen post-mortem.	
Las canales son evisceradas de manera tal manera que se impide la contaminación fecal.	
Posterior a la inspección post-mortem y antes del lavado final, se retiran todas las vísceras (incluyendo esófago, buche, cloaca, tráquea, cuello, riñones y órganos reproductivos) y se manipulan como material no comestible (Los riñones y los órganos reproductivos de pollos jóvenes bajo 2.7 kg. de peso vivo promedio se pueden dejar dentro).	
Las glándulas de aceite, el buche y la tráquea son productos no comestibles y no se utilizan para otro fin a excepción del alimento animal.	
Previo al enfriamiento, las canales son lavadas adecuadamente mediante un lavado interno/externo.	
En los casos en que el lavado interno/externo se realice manualmente, la abertura del tórax es penetrada de manera de lograr un lavado y drenaje adecuados.	
<b>13.3.4 APLICACIÓN DE UNA PELICULA DE AGUA DURANTE EL PROCESO DE EVISCERACIÓN</b>	
Si el equipo de evisceración retira completamente las vísceras de la canal y se aplica una aspersion de agua a la cavidad y la víscera, ésta se realiza cumpliendo los siguientes puntos:	
• los procesos de abertura y evisceración se controlan como parte de un sistema HACCP.	
• cuentan con un indicador de presión y un medidor de agua para controlar la presión y el volumen de agua usada por todos los inyectores aplicados a la canal y/o vísceras durante las operaciones de abertura y evisceración.	
• No se pone en riesgo el examen post mortem, por ejemplo por un exceso de agua en la cavidad.	
• No se pierde evidencia significativa de enfermedad.	
<b>13.3.5 PREPARACIÓN DE LAS MENUDENCIAS PARA CONSUMO HUMANO O ALIMENTO PARA ANIMALES</b>	
Menudencias como hígado, corazón y molleja, destinadas a consumo humano, se encuentran libres de lesiones patológicas.	
Se previene la contaminación de estos órganos durante el proceso de preparación e inspección.	
Las menudencias son enfriadas inmediatamente después de ser extraídas y preparadas.	
No se acumulan las menudencias para una preparación posterior.	
<b>13.3.5.1 CORAZÓN</b>	
Antes de lavarse y enfriarse, a los corazones destinados al consumo humano se les extrae el pericardio.	
Posterior al proceso de lavado, los corazones destinados al consumo humano son drenados y enfriados.	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 30 de 34

### 13.3.5.2 HIGADOS

Antes de lavarse y enfriarse, el hígado es separado de las vísceras y se le retira la vesícula biliar sin dejar residuos de bilis en el producto comestible.

Un hígado anormal sólo es utilizado para la elaboración de alimentos para animales.

### 13.3.5.3 MOLLEJAS

Antes de lavarse y enfriarse, las mollejas son separadas de las vísceras, abiertas y se elimina su contenido y mucosidad.

La grasa contaminada de la superficie externa de la molleja es eliminada.

### 13.3.5.4 RIÑONES.

No se utilizan riñones como productos comestibles.

### 13.3.5.5 CUELLO

Los cuellos destinados a consumo humano están libres de contaminación.

### 13.3.5.6 PATAS Y GARRAS

El uso de patas y garras de aves de corral se realiza de acuerdo a las siguientes condiciones:

- si las patas se remueven antes de la inspección post-mortem, cuentan con un protocolo aprobado por el Médico Veterinario a cargo que asegure que han sido retiradas solo de canales aprobadas
- en los casos en que las patas permanezcan en la canal hasta después de la inspección post-mortem, no representan un peligro de contaminación.
- en los casos en que las patas permanezcan en la canal hasta después de la inspección post-mortem, se mantienen las superficies de las patas, de la canal y del equipo visiblemente limpias durante el proceso.
- se les retira la epidermis y las uñas
- sólo las patas o garras libres de contaminación fecal son enviadas a la sala de productos comestibles.
- todas las superficies en contacto con patas o garras comestibles localizadas en salas no refrigeradas, se limpian de la misma forma que todas las superficies de contacto con producto comestible.
- los procesos de clasificación, repasado y embalaje se realizan de manera tal que no existe contaminación cruzada entre las patas o garras listas para embalar y las defectuosas.
- existe suficiente espacio de separación entre estos procesos y otras operaciones, para que las patas o garras no sean fuente de contaminación para otros productos.
- las patas o garras comestibles son enfriadas a 4° C o menos dentro de las 4 horas posteriores al escaldado.

## 13.4 PROGRAMAS ESPECIFICOS DE CONTROL DE CALIDAD (QCP)

### 13.4.1 CANALES CON CABEZA Y PATAS (APLICA TAMBIÉN A CANALES SÓLO CON CABEZAS Y/O SÓLO CON PATAS)

Se encuentra permitido que las glándulas de aceite permanezcan adheridas a la canal sólo bajo las siguientes condiciones:

La canal es etiquetada indicando la presencia de las glándulas de aceite.



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 31 de 34

Las glándulas se retiran de las porciones para asegurar que nunca se encuentren incorporadas en productos cárnicos.	
<b>13.4.2 REQUERIMIENTOS PARA CANALES CON CABEZA Y PATAS</b>	
La preparación de las canales con cabeza y patas se realiza bajo el cumplimiento de las siguientes condiciones:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• las cabezas y patas no presentan riesgo de contaminación. Todas las canales y la superficie de los equipos se mantienen visiblemente limpias durante todo el proceso.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• la cavidad oral y los orificios nasales se encuentran limpios y exentos de materiales extraños antes de ir al enfriado.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• la epidermis y las uñas se remueven antes de ir al enfriado.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• las patas están libres de contaminación fecal antes de que se proceda a abrir la cavidad abdominal de las canales.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• la remoción de los defectos de procesos y recortes de las cabezas y patas se realizan antes de ir al enfriado.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• los procedimientos descritos son aprobados por el Médico Veterinario a cargo.</li></ul>	
<b>13.5 PROCEDIMIENTOS POST-VALIDACION</b>	
<b>13.5.1 REQUERIMIENTOS MICROBIOLÓGICOS</b>	
Se monitorea tomando muestras y con procedimientos de pruebas de laboratorio para E. coli como se indica en las regulaciones de Reducción de Patógenos/HACCP de USDA (ver capítulo 11, sección Estados Unidos del Manual).	
La frecuencia de prueba es de una vez a la semana por 2 meses post validación, y si se mantienen en cumplimiento, la frecuencia puede reducirse a 1 muestra aleatoria por mes.	
<b>13.5.2 ELIMINACIÓN DE PIERNAS DECOMISADAS</b>	
<b>13.5.2.1 REQUERIMIENTOS GENERALES</b>	
Cuentan con un programa de control de calidad capaz de asegurar que las piernas decomisadas son retiradas antes de ingresar al sistema de enfriamiento.	
El programa de control de calidad consiste en los siguientes puntos:	
<ul style="list-style-type: none"><li>• cuentan con un flujograma del proceso que indica la posición de los empleados identificando las patas para ser retiradas, retirando las piernas y donde se verifica la efectividad del sistema.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• el corte hecho por el cuchillo es visto desde todos los lados de la canal a una velocidad de línea normal y es distinguible de cualquier otro corte.</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• se describen los siguientes controles:<ol style="list-style-type: none"><li>1. frecuencia y métodos de monitoreo.</li><li>2. los registros que serán mantenidos.</li><li>3. las acciones a ser tomadas si una pierna decomisada o marcada es perdida.</li></ol></li></ul>	
<b>13.6 PROCEDIMIENTOS DE ENFRIADO Y CONGELADO</b>	
<b>13.6.1 REQUERIMIENTOS GENERALES</b>	
<b>13.6.1.1 ADICIÓN DE SAL AL AGUA O HIELO</b>	
Los productos enfriados a los cuales se les ha adicionado sal al hielo o al agua del chiller, son rotulados de manera tal que se lee en la etiqueta la siguiente descripción ej: "Pavo refrigerado en hielo con sal"	



**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 32 de 34

### 13.6.1.2 CHILLERS DE TANQUE

El tanque de enfriamiento cuenta con un sistema de recirculación de agua que asegura la eliminación de todo material extraño antes del glaseado final.

### 13.6.1.3 RECAMBIO DE AGUA REQUERIDA PARA LOS CHILLERS POR INMERSIÓN EN AGUA

El sistema de chiller cuenta con un flujo-metro para medir el total de agua utilizada.

El volumen inicial de agua potable y hielo en el sistema, sumado a la cantidad adicionada posteriormente, es equivalente a no menos de:

- 2 litros por canal de 2.5 kg o menos.
- 2.75 litros por canal entre 2.5 y 6.5 Kg.
- 3.5 litros por canal de más de 6.5 Kg.

El agua usada en el lavado final externo e interno de las canales puede ser acreditado como parte de los volúmenes precedentes sólo si:

- Un flujómetro y un indicador de presión están instalados en el lavado externo/interno de la canal
- El lavado interno y externo de la canal funciona de manera efectiva para remover el material extraño de las canales.

### 13.7 PREPARACIÓN DE LAS CANALES DE AVES Y SUS PARTES

Inmediatamente después de la evisceración y el lavado, todas canales son enfriadas a 4° C o menos dentro de los siguientes tiempos (las canales o sus partes que son cocinadas de inmediato están exentas de este punto):

- bajo los 1.8 Kg \_\_\_\_\_ 4 horas
- entre 1.8 a 3.6 Kg \_\_\_\_\_ 6 horas
- sobre 3.6 Kg \_\_\_\_\_ 8 horas

Solo si cuentan con un programa HACCP reconocido por la autoridad oficial se pueden realizar las siguientes puntos:

- tiempos alternativos del enfriamiento de las canales y de sus partes a 4° C o menos.
- empaque de canales y partes antes de que la temperatura interna alcance los 4° C.

Las canales preparadas, antes de ser enfriadas a 4° C, pueden ser despachadas a otro establecimiento registrado para completar su enfriado sólo si:

- ambos establecimientos operan bajo un sistema de HACCP, el cual incluye el enfriamiento de tales productos.
- el proceso de enfriamiento es continuo, incluso durante el transporte, logrando una temperatura interna de 4° C dentro del tiempo indicado.
- el producto no es despachado antes de alcanzar una temperatura superficial de 7° C o menos.
- el proceso de enfriamiento resulta en un producto enfriado que cumple con los requerimientos de reducción de patógenos contenido en la sección Estados Unidos el Capítulo 11 del Manual.





**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

Código: F-CER-AEE-PP-003  
Versión: 01  
Fecha de vigencia: 10/04/2017  
Página: 33 de 34

<b>13.8 MENUDENCIAS, CUELLOS SEPARADOS Y PARTES RECUPERADAS</b>	
---	--

Las menudencias, partes recolectadas durante la preparación de la canal incluyendo los cuellos y otras partes recuperadas son enfriadas a 4° C o menos dentro de las 2 hrs. posteriores a la evisceración.	
--	--

Las pechugas, filetes, tutro corto y largo y las piernas de pavos son enfriados a 4° C o menos dentro de las 4 hrs. siguientes a la evisceración.	
---	--

<b>13.9 ROLES Y RESPONSABILIDADES</b>
---------------------------------------

<b>13.9.1 OPERADOR</b>
------------------------

El operador es responsable de las siguientes acciones:
--

Mantienen los registros indicando el día del sacrificio, identidad de las muestras de canales y el peso de las canales o productos muestreados previo y después del enfriamiento.	
---	--

Mantienen todos los registros in situ al menos por 12 meses.	
--	--

**PAUTA DE EVALUACIÓN  
PARA HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS  
PECUARIOS FAENADORES Y PROCESADORES DE  
CARNES DE AVES A CANADÁ**

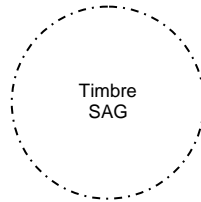
### 3. RESULTADO DE LA EVALUACIÓN

- Cálculo del porcentaje de cumplimiento:

Nº de requisitos	Aplicables	Cumplen	%

Resultado de la evaluación: \_\_\_\_\_ (Aprobado/Rechazado)

\_\_\_\_\_  
Nombre, apellidos, firma y timbre  
Médico veterinario oficial



### 4.- Comprobante de visita.

#### DECLARACIÓN DEL REPRESENTANTE LEGAL

Quien firma bajo este párrafo, declara haber recibido la vista de inspección solicitada y conocer, aceptar y cumplir las condiciones estipuladas en los procedimientos de inscripción, habilitación, así como los requisitos de inspección, incluida la dotación establecida por el SAG, las sanciones y los costos asociados para obtener la Certificación Zoonosanitaria de Exportación amparados por la Resolución N° 2592/2003 del SAG.

\_\_\_\_\_  
**NOMBRE Y FIRMA  
REPRESENTANTE LEGAL**