

## **Programa de inspección de sacrificio basado en HACCP (HIP) para cerdos**

### 2.1 Introducción

Esta política estipula que todo operador de un establecimiento de sacrificio de cerdos debe realizar pruebas para verificar que la presentación de canales y vísceras a la CFIA para la inspección post-mortem cumpla con los requisitos de desempeño prescritos. Sin embargo, los operadores que determinen que no es factible realizar todas las modificaciones necesarias para permitir las pruebas de presentación de acuerdo con la política actual, tienen la opción de proponer enfoques alternativos para reemplazar parte o la totalidad de las pruebas de presentación HIP.

### 2.2 Alcance y principios rectores

Los principios rectores que fueron examinados y adoptados para esta política son los siguientes:

- Mejora de la seguridad e idoneidad de la carne y los productos cárnicos;
- Mejora de la eficacia y uniformidad de los programas de inspección;
- Reasignación de recursos de inspección en función del riesgo;
- Consideración de una mayor responsabilidad por parte de la industria por sus productos en todos los niveles de producción y procesamiento de alimentos animales; y
- Garantía de la compatibilidad del comercio internacional con la Organización Mundial del Comercio (OMC), la Organización Mundial de la Salud (OMS), la Organización Mundial de Sanidad Animal (OIE), los principios del Codex Alimentarius y los requisitos específicos de los socios comerciales.

El rediseño del programa canadiense de inspección de carnes rojas bajo un HIP se limita a las siguientes áreas propuestas:

- información de control obligatoria sobre todos los animales destinados al consumo enviados al matadero;
- transporte, recepción y manipulación en vivo;
- procedimientos de matanza; y
- enfriamiento de canales.

El HIP dará como resultado un programa de inspección más integral en el que la CFIA y el operador del establecimiento registrado asuman conjuntamente nuevos roles de responsabilidad.

La política HIP está diseñada para combinar los principios complementarios del análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) y los límites de calidad de aceptación (AQL) del desempeño. Al implementar los siete principios de HACCP junto con pasos de control de procesos específicos que tienen un nivel de desempeño predefinido, se ha demostrado que se puede producir un producto cárnico consistentemente más seguro y adecuado. Los pasos de control del proceso para la recepción de animales vivos, el rendimiento de la evisceración, el rendimiento de la presentación de porciones y el rendimiento de los defectos visibles de la canal brindan controles excelentes para la intervención estratégica y preventiva a lo largo de la línea de procesamiento.

Se determinarán los estándares nacionales de desempeño para la tolerancia máxima aceptable de defectos visibles de la canal relacionados con la seguridad alimentaria, así como otros defectos de la canal que pueden estar presentes en una canal aprobada cuando sale del piso de eviscerado. También se está desarrollando un estándar de desempeño nacional para patógenos microbianos específicos y otros organismos indicadores que reflejen los procedimientos de fabricación sanitarios.

### 2.3 Procedimientos/enfoques alternativos

Los operadores pueden proponer procedimientos/enfoques alternativos a los diferentes elementos presentados en esta política. Los procedimientos/enfoques alternativos deben cumplir o superar los procedimientos, estándares y resultados del procedimiento al que pretenden reemplazar. Los procedimientos alternativos deben ser presentados por el operador al veterinario a cargo, quien consultará con los especialistas en orientación y experiencia operativa. El enfoque alternativo se evaluará en colaboración con los especialistas del programa nacional. El procedimiento alternativo no se puede utilizar antes de una no objeción por parte de la CFIA. Se debe advertir a los operadores que la emisión de una opinión dependerá de la calidad e integridad de la información presentada a la CFIA. Además, tenga en cuenta que la evaluación de cualquier procedimiento nuevo puede llevar algún tiempo, ya que puede tener un impacto significativo en el comercio y requerir un ajuste operativo específico de la CFIA (por ejemplo, capacitación del personal de inspección local).

#### 3.1 Responsabilidades del operador

El operador de un establecimiento que opere bajo el HIP deberá:

- diseñar, implementar y monitorear un programa escrito de Garantía de calidad (QA) que refleje todos los requisitos de HIP. Este programa deberá ser aprobado por el VIC;
- diseñar, implementar y mantener un programa escrito de capacitación y acreditación de HIP para empleados. Este programa será revisado por el VIC;
- asignar personal acreditado para realizar las actividades de monitoreo bajo el HIP e implementar medidas correctivas según sea necesario. El(los) supervisor(es) inmediato(s) de los Monitores de Planta, Detectores y Trimmers acreditados también deberán estar acreditados;
- asignar solo personal acreditado por HIP para realizar las actividades de producción y los puestos que requieren acreditación bajo HIP. Los empleados acreditados de la planta no se distraerán con responsabilidades adicionales que les impedirían desempeñar satisfactoriamente las funciones acreditadas de su puesto;
- capacitar a los empleados de la planta en la presentación adecuada de las canales y sus partes para el examen e inspección post-mortem; y
- Asegúrese de que todos los registros de las pruebas HIP estén disponibles para el personal de inspección de la CFIA.

**Toda la preparación, presentación y manipulación del producto deberá cumplir con los requisitos del Capítulo 17 del Manual de Procedimientos de Higiene de la Carne (MOP).**

#### 3.2 Capacitación del personal de planta

Una parte importante del éxito del HIP es la capacitación y acreditación del personal clave de la planta. El operador tiene la responsabilidad total de la capacitación, evaluación (pruebas de competencia) y readiestramiento de los

empleados acreditados de la empresa según los criterios del programa de capacitación CFIA HIP. Los puestos para los que se requiere la acreditación de la CFIA son los de formadores de planta (normalmente, personal de control de calidad y supervisores). Todo el resto del personal de la planta que ocupe puestos relacionados con HIP deberá ser capacitado por los capacitadores de planta acreditados. Los detectores/recortadores y los monitores de control de procesos deben estar acreditados bajo el programa de capacitación HIP del operador. El grupo inicial de Capacitadores de plantas será capacitado y acreditado por personal certificado por CFIA HIP. La formación posterior de los formadores de planta deberá ser realizada por formadores de planta acreditados. La acreditación final de estos Aprendices de Planta será realizada por la CFIA. La acreditación requiere la finalización exitosa de una sesión teórica en el aula y una evaluación práctica. Toda la capacitación posterior del nuevo personal de la planta será realizada por capacitadores de planta acreditados utilizando el programa de capacitación HIP del establecimiento. A partir de entonces, el VIC/delegado solo supervisará la capacitación del personal de la planta junto con el programa escrito de la planta para garantizar que se mantengan suficientes estándares de capacitación.

Se debe mantener en archivo un programa escrito de capacitación HIP de la planta para cada puesto acreditado, firmado por un funcionario responsable de la empresa e incluir los procedimientos de capacitación y prueba para cada puesto acreditado. El operador también deberá mantener en archivo los registros de capacitación de HIP que demuestren la capacitación, evaluación y acreditación de cada empleado. El VIC revisará anualmente el programa de capacitación HIP del operador para asegurarse de que esté actualizado y completo. Esta revisión también incluirá un examen de los registros de capacitación HIP del empleado acreditado. El programa de capacitación escrito actual de la empresa y la lista de empleados acreditados de la planta se pondrán a disposición del VIC a pedido.

Cualquier empleado acreditado que no esté expuesto a la aplicación y/o prácticas de HIP durante un año debe volver a evaluar su competencia en HIP para mantener su acreditación. Si es necesario, se requerirá que el empleado realice un curso de capacitación de actualización bajo la dirección de un Entrenador de planta acreditado. El departamento de control de calidad de la planta será responsable de monitorear y mantener el estado acreditado de sus empleados.

El VIC tiene el derecho de retirar la acreditación de cualquier empleado de la planta si la información fáctica muestra que el individuo no realiza sus funciones en el estándar requerido como se describe en esta política y/o el programa de capacitación escrito del operador. Se debe incluir un protocolo que describa el proceso de remoción de acreditación y readiestramiento en el programa escrito de HIP del establecimiento.

### 3.2.1 Entrenadores de plantas

Los capacitadores de planta son personal del establecimiento que ha sido acreditado después de demostrar con éxito su comprensión teórica y práctica de todo el programa de capacitación de HIP. También deben tener una comprensión de las funciones específicas realizadas por cada empleado acreditado de la planta. Los formadores de planta suelen ser supervisores de producción o personal de control de calidad que son responsables de desarrollar el programa escrito de formación HIP de la instalación y/o de realizar las sesiones de formación para acreditar a los empleados de la planta.

### 3.2.2 Detectores de defectos y recortadores

Para una explicación más detallada de las Condiciones Administradas por el Operador (OMC) y las Condiciones Administradas por el Operador de CFIA (CFIA-OMC), consulte la sección 17.7, Capítulo 17 del MOP.

Es responsabilidad del detector de defectos de la canal de la planta identificar todas las condiciones defectuosas denominadas OMC y decidir si la res debe ser transportada para recortarla o la condición defectuosa se corregirá en línea. Los detectores de defectos de la canal deberán usar un sistema de marcado en la planta aprobado por el VIC para identificar todos los defectos de OMC.

Los recortadores de defectos de carcasa eliminarán las condiciones identificadas como OMC y/o CFIA-OMC ya sea en línea o en el riel sostenido por el operador. Ninguna res deberá salir del área final de aprobación de reses hasta que los recortadores de reses hayan eliminado todos los defectos y sus marcas de identificación/etiquetado asociadas.

Bajo ciertas condiciones, es aceptable que un empleado de planta acreditado realice simultáneamente las funciones de detección y recorte de defectos. Sin embargo, es posible que no sea posible que una persona identifique, marque y corte los cadáveres a velocidades de línea más altas. Si el VIC y el Oficial Veterinario Regional (RVO) determinan que un empleado de la planta no puede realizar estas múltiples tareas de manera efectiva, el detector de defectos de la canal solo identificará y marcará los defectos de OMC y uno o más recortadores acreditados deberán estar en el lugar para realizar de manera efectiva las tareas. eliminación sanitaria de los defectos identificados.

No se realizarán recortes de condiciones patológicas en canales retenidas por CFIA hasta después de la disposición veterinaria de CFIA. Además, las etiquetas retenidas por la CFIA solo se quitarán después de recortarlas y bajo la dirección de un veterinario/delegado de la CFIA.

### 3.2.3 Monitores de control de procesos de planta

Los monitores de control de procesos de la planta deben ser empleados acreditados de la empresa que realicen pruebas de evisceración, pruebas de presentación, pruebas de estándares de productos terminados y pruebas de verificación de reelaboración. Estos monitores deberán ser competentes en las actividades de detección, puntuación, registro y acción de proceso asociadas con los controles de proceso para los que están acreditados y de acuerdo con el HIP.

### 3.3 Responsabilidades de la CFIA

La aplicación de la política de HIP debe permanecer en todo momento en conformidad con la Ley de Inspección de Carnes (MIA), el Reglamento de Inspección de Carnes de 1990 (MIR) y el MOP. Las diferencias no resueltas en la interpretación de la aplicación de la política HIP entre el personal de CFIA y el operador pueden remitirse a la Orientación y experiencia operativas para una aclaración por escrito.

A la espera de una decisión de la sede de la CFIA, prevalecerá la decisión de VIC/RVO.

La CFIA se reserva el derecho de tomar las medidas correctivas reglamentarias necesarias cuando el VIC/delegado u otro funcionario regulador responsable determine que el establecimiento no ha aplicado de manera adecuada y razonable los requisitos del HIP.

Todas las actividades de la estación de inspección post-mortem siguen siendo responsabilidad de la CFIA. Excepto donde se indique en esta política, las actividades post mortem se realizan como se describe en la sección 17.7, Capítulo 17 del MOP. Los inspectores de la CFIA que trabajan en línea serán responsables de identificar las condiciones patológicas específicas que afectan una parte o la totalidad de la canal. La presentación consistente

de porciones o canales debe resultar en una reducción notable en la manipulación de porciones y en el número de estaciones de inspección requeridas para establecimientos que operan a velocidades de línea más altas bajo inspección tradicional.

La CFIA pondrá a disposición una cantidad suficiente de personal de inspección certificado por HIP para realizar todas las tareas requeridas de la inspección de la CFIA, las pruebas de correlación de control de procesos de HIP y el monitoreo de los programas del operador relacionados con el HIP.

La función de monitoreo de piso de CFIA HIP se completará como parte de la rotación regular de inspectores de CFIA. El requisito de tiempo para este puesto variará según el volumen y el desempeño diario de cada instalación individual. El VIC, el RVO y el Gerente de Inspección (IM) colaborarán para determinar los requisitos de tiempo de estación para este puesto en cada establecimiento.

El personal de inspección de la CFIA deberá monitorear los registros de control de procesos de la planta y, en general, supervisar las actividades del personal de producción y control de calidad de la planta. Se recomienda que el mismo inspector sea asignado a la función de monitoreo de piso del HIP durante al menos el turno completo y trabaje bajo la supervisión del VIC/delegado. El monitor de piso deberá realizar pruebas de correlación de normas de evisceración, presentación y producto terminado programadas aleatoriamente. También pueden realizar pruebas de correlación no programadas o espontáneas si el VIC/delegado lo considera necesario. La CFIA no realiza rutinariamente pruebas de verificación independientes de un paso de control de proceso en particular en el HIP. Sin embargo, a discreción de VIC, dichas pruebas pueden autorizarse si se determina que están justificadas.

El inspector de monitoreo de piso HIP deberá ingresar la fecha, hora y sus iniciales al pie de cada formulario evaluado. Si se encuentran errores en los formularios o si las entradas de la planta están incompletas o fuera de tiempo, el inspector debe describir los hallazgos y las acciones tomadas en la parte inferior o posterior del formulario. Las pruebas de correlación CFIA también pueden registrarse en los formularios de la empresa, siempre que se use un color de tinta diferente para distinguir las entradas CFIA de las entradas de la planta.

Debido a las diversas configuraciones de las instalaciones con respecto a cómo se presentan los cadáveres y sus porciones para la inspección, el VIC puede redistribuir la cantidad de personal recomendada que se indica en el MOP, Capítulo 17, siempre que no se altere la cantidad total de personal. La decisión de VIC de redistribuir el personal se tomará en conjunto con el RVO y el Gerente de Inspección.

### 3.3.1 Actividades post mortem de la CFIA

Uno de los objetivos de la política de HIP es que el personal de la CFIA minimice el manejo y la manipulación de las canales y sus porciones aprovechando los estándares de presentación y el equipo de apoyo, como espejos, ganchos, etc. La Sección 6 de esta política describe estos estándares en detalle.

#### Inspección de vísceras

##### Despojos rojos:

Existen varios métodos para presentar los despojos rojos (corazón, hígado y pulmones, denominados desplumados) para su inspección. La Sección 17.7, Capítulo 17 del MOP describe los requisitos generales de inspección que se deben cumplir. En los casos en que el hígado se presente como parte del desplumado, el ganglio linfático hepático se dejará intacto con el tracto gastrointestinal (GIT) para su inspección. La superficie dorsal o anterior del hígado puede examinarse visualmente sin manipulación, siempre que esta superficie sea visible.

Despojos grises:

Cuando el hígado se separe del TGI, el ganglio linfático hepático permanecerá adherido al TGI a efectos de inspección.

## **Inspección de canales**

### **17.7.9 Inspección post-mortem de cerdos**

#### **17.7.9.1 Inspección de cabeza**

Se realizará un examen visual de la cabeza y se incidirán y examinarán los ganglios linfáticos mandibulares.

#### **17.7.9.2 Inspección de vísceras**

Se examinarán visualmente los intestinos, el estómago, el bazo, los ganglios linfáticos mesentéricos, el ganglio linfático traqueobronquial izquierdo, los ganglios linfáticos hepáticos, los pulmones, el hígado, los riñones y el corazón. Los riñones deben estar totalmente expuestos antes de la inspección y pueden presentarse en la canal o por separado ( p. ej ., con las demás vísceras).

#### **17.7.9.3 Inspección de canales**

La inspección de la canal se realiza después de que se hayan extraído las vísceras, pero antes del lavado de la canal. La inspección consiste en un examen cuidadoso de las superficies externas de la canal, la cavidad interna, incluida una inspección visual de los ganglios linfáticos ilíacos y de la superficie cortada de las vértebras, según corresponda.

Si los riñones se han dejado en la canal, se inspeccionarán visualmente.

En el caso de canales no divididas (cerdos asados parcialmente preparados ), si se observa alguna anomalía en la canal o en sus partes que pueda estar relacionada con la seguridad alimentaria, la canal se descalificará inmediatamente para que no se apruebe como canal parcialmente preparada y se dividirá para la inspección post mortem.

### **3.3.2 Capacitación de inspección de la CFIA**

Los empleados de CFIA serán certificados después de aprobar con éxito el programa de capacitación teórico y práctico de CFIA HIP.

Cualquier empleado certificado por CFIA que no haya estado expuesto a la aplicación y/o prácticas de HIP durante un año debe volver a evaluar su competencia en el programa HIP para mantener su certificación. Si es necesario, se requerirá que el empleado realice un curso de capacitación de actualización bajo la dirección del VIC/delegado y demuestre satisfactoriamente su conocimiento y aplicación del HIP antes de ser recertificado.

Los empleados estacionales y temporales de CFIA recibirán capacitación para una participación limitada en la inspección de HIP, pero no serán responsables de las actividades de monitoreo de piso de HIP. Sin embargo, serán responsables de comprender e informar sobre los empleados de la planta que estén preparando inadecuadamente las canales y sus porciones para la inspección post-mortem. Cualquier empleado de la CFIA que trabaje en esta capacidad durante más de seis meses continuos deberá recibir capacitación completa para la certificación HIP.

Requisitos de las instalaciones

#### **12.1 Requisitos de instalaciones y recursos**

La gerencia de la planta deberá proporcionar una instalación aprobada que cumpla con los estándares de construcción de HIP y MOP . Antes de que una instalación pueda ser aprobada para operaciones de HIP , el RVO y VIC responsables deberán revisar la instalación para validar que todos los estándares de las instalaciones de HIP cumplan con los requisitos de la política. Una vez que se complete la revisión de las instalaciones y se determine que todos los requisitos materiales están en su lugar, se organizarán sesiones de capacitación del personal de la industria/ CFIA . Una vez que el personal de la industria esté capacitado y calificado, el operador deberá llevar a cabo todas las funciones y responsabilidades asignadas al establecimiento bajo el HIP .

## 12.2 Requisitos de la estación

Además de las instalaciones de inspección requeridas por la Ley de Inspección de Carnes , las Regulaciones de Inspección de Carnes de 1990 y el MOP , se requieren las siguientes instalaciones y equipos adicionales para la implementación del HIP .

### 12.2.1 Espejos

En los establecimientos donde la velocidad máxima de la línea exceda las 200 cph , cada estación de inspección de canales de la CFIA deberá estar equipada con uno o más espejos sin distorsiones de tamaño suficiente para proporcionar una vista clara y sin obstrucciones de toda la superficie dorsal de la canal más grande procesada. El ancho horizontal del espejo deberá ser de al menos 4 pies/estación de inspección equivalente a la de la CFIA estación(es) de inspección. El sistema de espejos puede ser un espejo inclinable de una pieza o un espejo inclinado de dos piezas que permite la visualización de la parte redonda y posterior de la canal. En cualquier caso, el sistema de espejos se colocará lo suficientemente lejos del plano vertical de la canal para permitir que la canal gire sin hacer contacto con el espejo, pero lo suficientemente cerca para proporcionar la vista requerida de la canal. Cuando las circunstancias especiales lo permitan, se puede renunciar al requisito del espejo con la aceptación del VIC y el consentimiento de la RVO .

La instalación de un espejo libre de distorsiones en la estación detectora de plantas es opcional. Sin embargo, el operador se asegurará de que todas las partes de la canal se visualicen y examinen para detectar defectos.

Consulte la subsección 12.2.5 para conocer los requisitos del espejo de la estación de pruebas de evisceración.

El operador deberá mantener la limpieza de todos los espejos para que sea posible la visualización del cadáver.

### 12.2.2 Iluminación

Se recomienda que la iluminación mínima en todas las estaciones de inspección y acreditadas por HIP sea de 1000 lux con un índice de reproducción cromática (CRI) mínimo de 85.

Se requiere un mínimo de 540 lux de iluminación sin sombras con un CRI mínimo de 85 en cada estación de inspección post-mortem de la CFIA , en cada estación de detección de defectos de la canal de la empresa y en la estación de pruebas de presentación.

También se puede requerir iluminación direccional en la estación de inspección de canales de la CFIA y en la estación detectora de la compañía para garantizar que haya suficiente luz dentro de la cavidad torácica de la canal a medida que pasa por la estación.

Se requiere un mínimo de 1000 lux en la(s) estación(es) de prueba de evisceración, la estación de prueba FPS , la(s) estación(es) de reelaboración de canales y la estación de verificación de reelaboración.

### **12.2.3 Espaciado del centro de la canal**

La distancia mínima entre los centros de las canales de los cerdos será de 61,0 cm (24 pulgadas ).

### **12.2.4 Ancho de la mesa**

La mesa o las bandejas deberán ser lo suficientemente anchas y largas para permitir la inspección adecuada de las vísceras y para evitar cualquier interferencia y/o contacto común entre vísceras de canales adyacentes.

### **12.2.5 Estación de prueba de evisceración**

El espacio asignado para las pruebas de evisceración deberá tener una longitud mínima de 92 cm (3 pies ), tener estándares de iluminación como se indica en la subsección 12.2.2 y deberá acomodar de manera segura a 2 personas . La estación debe colocarse lo suficientemente cerca de la línea de la canal (a una distancia cómoda del brazo) para permitir que el evaluador manipule la canal si es necesario. La estación de pruebas de evisceración se ubicará directamente después del paso del proceso que evalúa y antes de cualquier alteración a la canal que eliminaría o distorsionaría la presencia de los defectos que se están evaluando. No se requiere un desinfectante porque no se realiza recorte en esta estación.

En los establecimientos donde la velocidad de la línea supere las 200 cph , se instalará en esta estación un espejo libre de distorsiones de una o dos piezas para permitir una visualización clara de la mitad superior de la canal, incluida la base de la cola, los jamones y la parte superior de la espalda. Cuando las circunstancias especiales lo permitan, se puede renunciar al requisito del espejo con la aceptación del VIC y el consentimiento de la RVO .

### **12.2.6 Estaciones de prueba de presentación de empleados de la empresa**

Para las pruebas de presentación de cabezas ( MLN ), vísceras y canales, cada estación de prueba requiere una longitud mínima de 92 cm (3 pies ) y debe acomodar de manera segura a dos personas. Las estaciones de prueba de presentación se ubicarán al lado y aguas arriba de las respectivas estaciones de inspección de la CFIA .

### **12.2.7 Estaciones de inspección de la CFIA**

Cada estación de inspección de la CFIA [para la inspección de cabezas ( MLN ), vísceras y canales] requiere un mínimo de 1,52 m (5 pies ) de espacio de trabajo dedicado. Cada estación debe tener una instalación completa para lavarse las manos y también se debe proporcionar un desinfectante si se usan herramientas manuales para la inspección.

En establecimientos donde la velocidad de la línea supera las 900 cph , se requiere un mínimo de 1,83 m (6 pies ) de espacio de trabajo exclusivo para cada estación de inspección de la CFIA .

La estación de tren retenida por veterinarios de la CFIA deberá proporcionar un mínimo de 2,44 m (8 pies ) de espacio de trabajo dedicado y deberá estar equipada con una instalación completa para el lavado de manos y desinfectante. El tamaño de esta estación debe ser adecuado a la capacidad de proceso de sacrificio del establecimiento.

Nota

Todas las estaciones de inspección de la CFIA están bajo revisión ergonómica y la información resultante de estos estudios puede requerir cambios en los requisitos de las estaciones de trabajo existentes.

#### **12.2.8 Estación de prueba de estándares de productos terminados ( FPS )**

Independientemente de si las pruebas de FPS se realizan fuera de línea o en línea, la estación de pruebas de FPS debe estar ubicada aguas abajo de los rieles de la CFIA y la compañía, pero antes del gabinete de lavado final de canales. Esta estación debe estar configurada de modo que el monitor de prueba que realiza la prueba FPS tenga acceso a todas las partes de la carcasa y la estación debe ser lo suficientemente grande para acomodar de manera segura a dos personas. La estación estará equipada con barandillas de seguridad, una intensidad lumínica mínima de 1000 lux (iluminación sin sombras con un CRI mínimo de 85) y un portapapeles.

En los establecimientos donde la velocidad de la línea supere las 200 cph , la estación de prueba de FPS deberá estar ubicada fuera de la cadena principal y tener la longitud adecuada para recolectar, inspeccionar y retener la cantidad requerida de canales para un conjunto de muestras basado en el plan de muestreo ISO 2859-1 S- 1. La estación fuera de línea deberá estar equipada con un desinfectante y una instalación completa para lavarse las manos.

En los establecimientos que operan a 200 cph o menos, las pruebas de FPS se pueden realizar en línea. En aquellas plantas donde las pruebas de FPS se realizan en la línea en movimiento, el programa escrito del operador deberá establecer un medio para identificar todas las canales en el conjunto de muestras que tengan defectos patológicos de FPS que no representen un problema de contaminación cuando se exponen a la canal. lavadora, antes de pasar por la cabina de lavado de canales. Estos cadáveres se aislarán de manera efectiva en el enfriador de cadáveres y se reacondicionarán.

#### **12.2.9 Capacidad de retención de reelaboración de canales**

El operador deberá demostrar su capacidad para mantener un control completo de los lotes rechazados que ingresan al enfriador de canales. El operador deberá proporcionar suficiente espacio de riel para mantener los lotes detenidos bajo control total hasta que cada lote sea reelaborado a estándares aceptables.

#### **12.2.10 Estación de recorte de reelaboración de canales**

Se debe proporcionar un área aceptable que permita la reelaboración efectiva de las canales detenidas antes de continuar con el procesamiento o el envío de las canales refrigeradas. La estación de reelaboración de canales puede ser una estación permanente o móvil. De todos modos, deberá estar adecuadamente equipado con un desinfectante, soporte para registros, iluminación de 1000 lux y acceso conveniente a instalaciones completas de lavado de manos. El puesto no deberá estar en contacto con los cadáveres y debe estar ubicado en un área abierta aceptable para el VIC .

#### **12.2.11 Estación de Verificación de Retrabajo**

Esta estación requiere una longitud mínima de 92 cm (3 pies ) para acomodar de manera segura a dos personas y debe estar equipada con iluminación de 1000 lux. La estación se puede ubicar en el enfriador de canales o inmediatamente después de la estación de recorte de reprocesamiento cuando se realiza el reprocesamiento en la entrada de la sala de procesamiento. La estación debe proporcionar al monitor acceso a todas las partes de la canal.

#### **12.2.12 Medidor de visualización de velocidad**

Se debe proporcionar un indicador digital preciso de la velocidad de la línea (velocidad de la cadena) para la cadena principal de faenado de canales en el piso de sacrificio en un lugar que sea conveniente y visualmente accesible para fines de registro. Se permitirá un margen de error del 1% para variaciones inherentes al sistema.