



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

Código: F-CER-AEE-PP-004
Versión: 01
Fecha de vigencia: 10/04/2017
Página: 1 de 22

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 y frigoríficos de carne proveniente de las especies de ganado que deseen exportar carne a CANADA.

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 ROJAS A CANADÁ

Código: F-CER-AEE-PP-004
Versión: 01
Fecha de vigencia: 10/04/2017
Página: 2 de 22

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.

REQUISITOS DE CUMPLIMIENTO DEL ESTABLECIMIENTO

Requisito	Calificación
1 REQUISITOS GENERALES DE CUMPLIMIENTO DEL ESTABLECIMIENTO	
1.1 PLANOS REQUERIDOS PARA INSCRIPCIÓN DEL ESTABLECIMIENTO	
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 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 de cañerías que indique la localización de todas las línea 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 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 de planta que muestre el flujo de los productos cárnicos comestibles y no comestibles; y el tráfico de los empleados a través del establecimiento.	
1.2 EMPLAZAMIENTO DEL ESTABLECIMIENTO	
1.2.1 SEPARACIÓN DE OPERACIONES INCOMPATIBLES	
Las áreas donde se mantienen los animales no abren directamente en áreas donde se manipulan o almacenan alimentos o material de empaque.	
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.	
1.3.1 MATERIALES IDÓNEOS PARA CONSTRUCCIÓN	
Los paneles laminados plásticos no cuentan con espacios entre el panel y la estructura subyacente.	
La unión del panel a la infraestructura se realiza mediante adhesivos aprobados y no se utilizan remaches, tornillos o clavos.	
1.3.2 PINTURA	
Ninguna superficie de contacto con producto se encuentra pintada.	

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

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.	
1.3.3 LAVAMANOS	
Los dispensadores de sanitizante para manos, donde sean utilizados, están cercanos a los lavamanos.	
1.4.1 FUENTES DE AGUA DE BEBIDA (BEBEDEROS)	
Si forman parte o están adyacentes a un lavamanos, están localizados a una altura suficiente para evitar salpicaduras desde el lavabo.	
1.4.2 ESTERILIZADORES DE UTENSILIOS MEDIANTE AGUA CALIENTE	
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.	
1.5.1 SISTEMA DE DRENAJE Y ALCANTARILLADO	
La eliminación de efluentes cumple con la normativa nacional.	
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 un recipiente receptor 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.	
1.5.2 DRENAJES	
Todos los pisos y zonas de drenaje tienen una trampa de sello profundo y todas las líneas de drenaje están ventiladas hacia el aire exterior y están equipadas con mallas efectivas contra roedores.	
Existe un resumidero cada 40 m ² de espacio en el piso (el número de resumideros es menor solo en áreas donde el lavado de pisos es reemplazado por limpiadores mecánicos de piso, por ejemplo mediante escobillas).	
Los equipos que descarguen agua drenan directo al desagüe.	
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.	
1.5.3 DRENAJES EN CANALETA	
Se puede realizar una inspección visual de toda la superficie de la canaleta sin utilizar ningún instrumento.	
Las esquinas internas de las canaletas son curvas con un radio mínimo de 6 mm.	
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.	
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 su higienización.	
1.6 VENTILACIÓN	
Existe un cambio de aire suficiente para que el aire se mantenga fresco y libre de olores objetables, polvo y vapor.	

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

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.	
Los equipos de proceso para productos comestibles y no comestibles en el departamento de rendering, tales como secadores y evaporadores, cuentan con condensadores.	
1.7 PAREDES y CIELOS	
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.	
Cielos de láminas metálicas inoxidables entrelazadas, tales como acero galvanizado, aluminio anodinado o acero inoxidable reforzados de gran espesor se aceptan si van fijados a la infraestructura metálica por medios aceptables.	
1.8 PISOS	
Los pisos tienen un desnivel adecuado (como mínimo 1 % hacia los sumideros) para una remoción efectiva de todos los líquidos de desecho.	
Los pisos de los congeladores tienen una protección adecuada para no dañar el suelo subyacente debido a la penetración de escarcha.	
1.9 UMBRALES Y PUERTAS	
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 de un ancho tal que ningún equipo o producto que pase a través de ellas toma contacto con su superficie.	
Las puertas son de una construcción durable y cierran en forma automática.	
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 uniones entre la pared y el marco de la puerta sellan efectivamente.	
Las puertas externas de recepción y despacho están equipadas con sellos de tope de puerta o un equivalente.	
1.10.1 CORTINAS DE AIRE PARA ENTRADAS Y UMBRALES	
Además de los estándares de construcción para equipos en general, las cortinas cumplen los siguientes requerimientos:	
<ul style="list-style-type: none"> la abertura de la descarga de aire está diseñada o equipada, para permitir el ajuste exterior de la dirección de la descarga de aire. 	
<ul style="list-style-type: none"> la entrada de aire está protegida por un filtro fácilmente removible. 	
<ul style="list-style-type: none"> la cortina de aire o la instalación de unidad múltiple tiene como mínimo el ancho de la abertura a ser protegida 	
<ul style="list-style-type: none"> 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. 	
<ul style="list-style-type: none"> 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. 	
<ul style="list-style-type: none"> las cortinas de aire que separan salas no afectan la presión de aire dentro de ellas. 	
<ul style="list-style-type: none"> 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 lo objetivo. 	
<ul style="list-style-type: none"> las cortinas de aire están equipadas para indicar, a distancia, su funcionamiento o mal funcionamiento. 	
1.10.2 CORTINAS DE TIRAS PLÁSTICAS	
No están instaladas en umbrales por donde pase producto expuesto o personal que manipula productos cárnicos expuestos.	
1.11 VENTANAS Y MALLAS	

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

Para evitar el daño al cristal, el alfeizar de las ventanas está a 1000 mm o más sobre el piso.	
El alfeizar de las ventanas tiene una pendiente interna en un ángulo cercano a los 45 °C.	
1.12 ELEVADORES Y SU TÚNEL, ESCALERAS, ETC	
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.	
2. SACRIFICIO, PREPARACIÓN Y CONGELAMIENTO DE CANALES	
2.1 REQUERIMIENTOS MÍNIMOS PARA CORRALES	
Cuentan con instalaciones para el transporte de animales muertos (por ejemplo animales encontrados muertos o animales muertos en los corrales después de ser decomisados en la inspección ante mortem) directamente a la sección no comestible del establecimiento.	
Si se requiere, se utilizan calentadores de agua para prevenir que el agua potable se congele.	
La ventilación es suficiente para prevenir el stress en los animales y para prevenir la acumulación de olores y condensación.	
2.1.1 INSTALACIONES PARA LA INSPECCIÓN ANTE MORTEM EN CORRALES	
Cuentan con un aparato restrictivo, como un brete, para realizar un examen veterinario detallado.	
Cuentan con un armario de metal, resistente a la oxidación y con llave, para el uso exclusivo del personal de inspección, con la finalidad de almacenar materiales de los inspectores.	
2.1.2 CORRALES PRE-SACRIFICIO	
Cuentan con una adecuada separación que previene que el polvo, olores y otros puedan ingresar a la áreas de insensibilizado y sangrado desde los corrales.	
2.2.1 ÁREAS DE INSENSIBILIZADO Y SANGRADO	
Existe una protección adecuada para evitar el escape de animales mal insensibilizados.	
Los drenajes de sangre tienen el suficiente tamaño para evitar que se bloqueen por la coagulación.	
2.3 ÁREAS Y SALAS DE PREPARACION (CORTES, DESCUERE, EVISCERACIÓN, ETC.) DE CANALES DE CARNES ROJAS	
2.3.1 REQUERIMIENTOS GENERALES DE INSTALACIONES PARA LA PREPARACIÓN DE CANALES	
No hay contaminación por goteo desde una cabeza a otra.	
Las cabezas no son trasferidas por toboganes a otras áreas para deshuese o enfriado.	
Si la transferencia para deshuese es necesaria, se dispone de racks, carros o rieles aéreos adecuadamente construidos.	
Si se utilizan carros para la inspección de vísceras, se proporcionan adecuadas instalaciones para el lavado y sanitización de ellos.	

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

Las mangueras usadas para sanitizar estos carros se equipan con un termómetro para asegurar que el agua caliente tiene una temperatura de 82° C	
Si utilizan una mesa estática de inspección en vez de un carro de inspección de vísceras, esta mesa se encuentra equipada con las instalaciones adecuadas para su lavado y sanitizado.	
La mesa estática de inspección es de tipo-bandeja, con un mínimo de dos bandejas, y está equipada con una sanitización tipo inmersión en agua.	
Donde se utilicen bandejas de inspección de vísceras con movimiento se asegura que el sistema:	
Están equipados con un compartimiento de sanitización adecuadamente ventilado	
El compartimiento sanitizador tiene equipado un termómetro fácilmente visible para el personal de inspección.	
Tiene un diseño permite que el eviscerador tenga acceso a las instalaciones para limpieza y desinfección de manos, brazos, botas, delantales y equipamiento.	
Evita la contaminación por salpicaduras desde las instalaciones de limpieza y desinfección de manos hacia la superficie de las bandejas, así como la contaminación de botas y delantales durante la evacuación de las vísceras.	
Las pisaderas para los evisceradores no están instaladas sobre las bandejas móviles.	
Sólo el material decomisado y otros materiales no comestibles, no recuperados para alimento animal, se descargan en el extremo final.	
Cuentan con un área de prolijado final en un punto antes de la estación de lavado final de la canal.	
El área de prolijado final está equipada con una plataforma adecuada para facilitar el prolijado de la canal procesada.	
La estación antes mencionada drena directamente y el efluente se protege para evitar que los empleados lleven los restos a otras áreas.	
2.3.2 REQUERIMIENTOS ADICIONALES DE LAS INSTALACIONES DE PREPARACIÓN DE CANALES	
2.3.3 PREPARACIÓN DE CERDOS	
El equipo de escaldado y pelado de los cerdos está físicamente separado del resto del área de preparación.	
Se remueve regularmente el pelo desde debajo de la máquina de pelado y del lugar de afeitado.	
Cuentan con una ducha de pre-evisceración de las canales después de que el pelado está completo y antes de realizar cualquier otra incisión en la canal a parte de las necesarias para la inserción de los ganchos.	
Cuentan con un riel de reproceso de un tamaño adecuado para acomodar las canales sacadas del riel para ser prolijadas y reprocesadas por el operador.	
Este riel de reproceso es independiente o está claramente diferenciado (identificado) de la porción del riel disponible para reproceso veterinario oficial.	
2.4.1 REQUERIMIENTOS GENERALES PARA LAS ESTACIONES DE INSPECCIÓN POSTMORTEM OFICIALES	
Todas las salas y áreas de preparación de carnes rojas cuentan con las siguientes instalaciones:	
<ul style="list-style-type: none"> Los equipos y el flujo de las salas proporcionan un acceso fácil, seguro y sin obstrucciones a las estaciones de inspección para el personal oficial. 	
<ul style="list-style-type: none"> Todas las estaciones de inspección están equipadas con: 	
<ul style="list-style-type: none"> Completas instalaciones para el lavado de manos. 	
<ul style="list-style-type: none"> Cuando la inspección se desarrolla en varios niveles (por ejemplo riel de reproceso para inspección veterinaria), las instalaciones para el lavado de manos están accesibles desde todos los niveles donde se desarrolla la inspección. 	
<ul style="list-style-type: none"> Sanitizadores, cuando se requieran herramientas manuales para la inspección. 	
<ul style="list-style-type: none"> Los sanitizadores son accesibles desde todos los niveles donde se realice la inspección. 	

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

<ul style="list-style-type: none"> Un estante resistente al oxido y un lugar para las anotaciones. 	
<ul style="list-style-type: none"> Cada plataforma de inspección tiene 1.220 mm de profundidad. 	
<ul style="list-style-type: none"> Todas las estaciones de inspección están construidas para evitar que los operarios interfieran en el área de inspección. 	
<ul style="list-style-type: none"> Cuentan con racks, bandejas o alguna instalación equivalente para alojar y mantener la identidad de órganos y partes detenidas para diagnostico veterinario. 	
2.4.2 REQUERIMIENTOS ADICIONALES PARA ESTACIONES DE INSPECCIÓN POSTMORTEM OFICIAL DE CERDOS	
La estación de inspección de vísceras (también aplica para las estaciones de inspección donde el linfonódulo mandibular es retirado de la cabeza para inspección):	
<ul style="list-style-type: none"> Se localiza inmediatamente después de la evisceración del animal. 	
<ul style="list-style-type: none"> El espacio mínimo sin obstáculos (de largo) para esta estación de inspección es de 1.520 mm por estación de inspección. 	
<ul style="list-style-type: none"> Si el establecimiento sacrifica un rango de 150 o más cerdos por hora, tiene un sistema de bandejas en movimiento de acuerdo a los requerimientos de 2.6.1.1.4.1. 	
La estación de inspección de canales:	
Está localizada después de la partición de la canal.	
El espacio mínimo sin obstáculos (de largo) para esta estación de inspección es de 1.520 mm.	
La estación de inspección del riel de reproceso veterinario:	
Esta estación es independiente del riel de reproceso del operador.	
El espacio mínimo sin obstáculos (de largo) para esta estación es de 2.440 mm.	
Si se requiere, cuentan con un puesto de metal resistente a la oxidación para la inspección superior e inferior de la canal.	
Cuentan con un riel de desvío para las canales decomisadas, el cual conduce directamente a la sala de no comestibles o a carros/toboganes adecuados.	
Disponen de salas adecuadamente refrigeradas y convenientemente localizadas para el pronto enfriamiento de las canales preparadas.	
La capacidad de mantención de las salas está indicada en los planos del establecimiento.	
Cuentan con un área destinada al enfriamiento y almacenaje de canales detenidas que se puede sellar o cerrar bajo el control de un inspector.	
2.5 PROCESAMIENTO	
Las puertas de emergencia tienen una alarma para prevenir su uso no autorizado.	
2.5.1 SALAS DE CURADO	
Están equipadas con instalaciones de refrigeración capaces de mantener una temperatura de 6° C o menos.	
2.5.2 SALAS PARA OTROS PROCESOS (COCINAS, SALAS DE FORMULACIÓN, ETC.)	
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.	
2.5.3 SALAS DE EMPAQUE	
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.	

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

2.5.4 SALAS DE PREPARACIÓN DE ESPECIAS	
Cuentan con un cuarto separado con todos los requerimientos estructurales y sanitarios, donde las especias y otros condimentos son preparados, mezclados o medidos.	
2.6 CONGELADORES	
Los pisos están aislados y contruidos para eliminar la posibilidad de daños por la escarcha.	
Los congeladores por ráfaga son capaces de mantener temperaturas de -25°C o menores.	
Los congeladores estáticos son capaces de mantener temperaturas de -18°C o menores.	
Todos los congeladores aprobados para la destrucción de trichinae están equipados con termómetros auto-registrables y con cerradura.	
2.7 ALMACENAMIENTO A GRANEL DE SAL COMESTIBLE	
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.	
2.8 ALMACENAMIENTO A GRANEL DE SALES DE NITRITO Y/O NITRATO	
Cuentan con una sala o compartimiento mantenido bajo llave para almacenar y preparar las sales de nitrito y/o nitrato.	
2.9 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUE NO REQUIERAN REFRIGERACIÓN (ALMACENAMIENTO SECO)	
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.	
2.10 SALA DE CUEROS	
Está localizada en la sección de no comestibles del establecimiento y cuenta sólo con una muy pequeña conexión al área de preparación de canales.	
Las salas están equipadas con medidas adecuadas para una ventilación satisfactoria.	
Cuentan con un diseño adecuado de los pisos incorporando gradientes y drenajes adecuados.	
Las plataformas de recepción, mesas de descarte, etc. son de metal u otra construcción adecuada.	
La sala de cueros tiene acceso directo a un andén de carga de no comestibles	
Todos los suministros necesarios para las operaciones desarrolladas en esta sala se localizan en el área de no comestibles, no teniendo acceso a las otras áreas de la planta.	
SANITIZACIÓN, PROCEDIMIENTOS, DISPOSICIONES, MONITOREOS Y CONTROL DE INSPECCIÓN	
3. INSPECCIÓN OPERACIONAL	
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 ROJAS A CANADÁ

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 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.	
La bandeja de evisceración móvil llega limpia y sin ningún acumulo de grasa o sangre, etc.	
Si se utiliza otro equipo para mantener las vísceras, este se limpia después de cada uso y se sanitiza después de cualquier contacto con vísceras retenidas o decomisadas.	
No se almacenan productos crudos y cocidos en la misma cámara de refrigeración.	
Si lo anterior es operacionalmente imposible, se mantienen separados.	
3.1 PRODUCTOS CÁRNICOS APROBADOS	
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.	
3.2 EXAMINACIÓN E INSPECCIÓN ANTE MORTEM	
El operador es el responsable de separar los animales con una desviación del comportamiento o apariencia normal y los ubica en corrales designados.	
Se registra la identidad del lote, el n° de monitoreados y el n° de sospechosos.	
Los lotes que pasan la inspección ante-mortem inicial se identifican mediante una tarjeta de lote que indique:	
Número de animales en el lote / hora y fecha de inspección / firma e iniciales del inspector que la realizó.	
3.2.1 SOSPECHOSOS	
Los animales sospechosos son identificados como "retenidos" con algún sistema de identificación	
Se completa un reporte de examen ante-mortem con la descripción, identificación del animal, detalles encontrados, nombre del dueño, etc.	
Cuentan con instalaciones que permitan a los animales caídos ser transportados hacia la zona de faena sin sufrimiento innecesario.	
Si un animal no puede ser transportado, el veterinario permite que el animal sea insensibilizado en el corral antes de su inmediata y rápida transferencia hacia el sangrado.	
Para el punto anterior, en todo momento el animal está bajo inspección desde el corral hasta la zona de faena.	
Los animales sospechosos son adecuadamente identificados a través de todo el proceso de sacrificio.	
Con excepción de los sacrificios inmediatos por razones humanitarias, se programan los sospechosos para un sacrificio separado, de preferencia al finalizar la matanza regular.	

3.3. MÉTODOS DE INSENSIBILIZADO	
No se utiliza la insensibilización por métodos manuales (por ejemplo el uso de un martillo)	
3.3.1 PROCEDIMIENTOS DE PREPERACIÓN PARA CERDOS	
3.3.1.1 (A) SANGRADO	
La herida de sangrado es lo más pequeña posible y se cuida de evitar cortar el hombro.	
3.3.1.2 (B) ESCALDADO	
Si se utilizan aditivos aprobados por la autoridad.	
Si los cerdos son descuerados, cuentan con un método efectivo de lavado de canales antes de comenzar su remoción.	
Si los cerdos son descuerados, las patas se remueven después del lavado de la canal pero antes de comenzar la remoción del cuero.	
Si los cerdos son descuerados, el cuero se retira completamente antes de las operaciones de corte o cualquier otra que implique la apertura de la cavidad del cuerpo.	
3.3.1.3 (C) DEPILACIÓN, CHAMUSCADO, INMERSIÓN EN RESINA, LIMPIADO Y AFEITADO	
Si se requiere remover las cerdas después de abierta la canal, se realiza por corte de piel.	
Se retiran las pezuñas si es que aún están presentes.	
Las patas, al igual que el cuerpo, quedan libres de tierra, descamaciones y cerdas.	
3.3.1.4 (D) LAVADO	
Con el lavado se remueven por completo la tierra, cerdas y descamaciones desde la canal, antes de la evisceración.	
La canal no se lava entre el momento de la primera incisión de la canal (con excepción de las incisiones del sangrado y colgado) y su aprobación final.	
3.3.1.5 (E) DESCUELGO DE CABEZAS (DIVISIÓN PARCIAL DEL RESTO DE LA CANAL) O REMOCIÓN	
Las cabezas están libres de cerdas, tierra y descamaciones.	
Si lo anterior no se cumple por los procedimientos descritos en 4.5.2 (C) , se descueran las cabezas.	
Si se descuera la cabeza, esto se realiza después del lavado de la canal para minimizar la contaminación del tejido expuesto de la cabeza.	
Se sanitizan los equipos posterior a la inspección de cada cabeza.	
No se utilizan toboganes para transportar las cabezas hasta la estación de deshuese de cabezas.	
Las cabezas nunca tocan, son puestas sobre o en una superficie en común con productos comestibles expuestos a menos que ellas hayan tenido una oportunidad para gotear y sus temperaturas hayan disminuido a 4°C o menos.	
3.3.1.6 (F) EVISCERACIÓN	
Las sierras se sanitizan después de cada uso.	
3.3.1.7 (G) CORTE SAGITAL DE CANALES	
La sierra se sanitiza después de que se separa una canal retenida o cuando la sierra está contaminada por pus o cualquier otra fuente de contaminación.	

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

3.3.1.8 (H) PROLIJADO DE CANALES

Antes del lavado final, se realizan todos los prolijados que requiera una canal en un área designada.

La canal prolijada está libre de heridas de cortes, hematomas, defectos patológicos, contaminantes, coágulos de sangre y defectos de preparación.

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:

- las puertas de recepción y descarga solo se abren o cierran cuando el acoplado se posicionado contra los sellos de las puertas.
- para asegurar el cumplimiento del punto anterior, un dispositivo electrónico sensitivo firmemente conectado al acoplado se localiza sobre los sellos de las puertas de recepción y despacho.
- este sistema está diseñado de una manera que no es posible que sea desconectado.

Si las canales, medias canales o cuartos se preparan para su despacho, o se recepcionan, 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.

4. ÁREAS DE RECEPCIÓN Y DESPACHO

4.1 UBICACIÓN

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.

4.2 BAÑOS

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

4.3 VESTIDORES

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 racks para la ropa con colgadores 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.

5. INSTALACIONES PARA EL PERSONAL DE INSPECCIÓN OFICIAL

5.1 OFICINA PARA EL PERSONAL DE INSPECCIÓN OFICIAL

En establecimientos de sacrificio, el requerimiento mínimo de espacio es de 11 m² para un inspector y de 1.4 m² por cada inspector adicional.

5.2 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.

<ul style="list-style-type: none"> una caja metálica con cerradura para el almacenaje de los sellos oficiales. 	
<ul style="list-style-type: none"> escritorios y sillas. 	
5.3 ÁREA DE LABORATORIO PARA USO OFICIAL	
Cuentan con instalaciones para la refrigeración de las muestras.	
5.4 BAÑOS Y VESTIDORES PARA EL PERSONAL DE INSPECCIÓN OFICIAL	
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 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 un lavamanos se para 5 o menos inspectores, dos para 6-10, tres para 11-15, y cuatro lavamanos para 16-20. Para más de 20 inspectores, cuentan con 4 lavamanos y uno adicional por cada 15 inspectores o porción sobre 20 (por ejemplo 5 lavamanos para 21-35 inspectores).	
Cuentan con una ducha por cada 10 inspectores.	
Los vestidores están equipados con:	
<ul style="list-style-type: none"> casilleros resistentes a la corrosión o colgadores para la ropa de calle. 	
<ul style="list-style-type: none"> casilleros resistentes a la corrosión o colgadores para la ropa limpia de trabajo, separados de los anteriores. 	
<ul style="list-style-type: none"> contenedores adecuados para el almacenamiento de la ropa sucia de trabajo antes de su remoción para limpieza. 	
6. EQUIPOS EN EL ESTABLECIMIENTO	
6.1 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.	
6.2 REQUERIMIENTOS DE DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN ADICIONALES PARA EQUIPOS ESPECIALIZADOS	
6.2.1 BOMBAS, TUBERÍAS, VÁLVULAS Y OTROS CONDUCTOS	
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 unos puertos 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.	
6.2.2 TOBOGANES	
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.	

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

Los toboganes que conducen desde áreas comestibles a no comestibles están cubiertos y ventilados.	
6.2.3 SISTEMAS DE ALMACENAJE POR RACKS	
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.	
6.2.4 MAQUINA DE HIELO	
Está construida de un material resistente a la corrosión y su diseño permite una fácil limpieza e inspección.	
6.3 CINTAS Y SISTEMAS DE CINTAS TRANSPORTADORAS EN CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO	
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.	
6.4 FILTROS DE AIRE	
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"> • entradas de aire con 98% de eficiencia en 10 micrones. • 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. 	
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.	
6.5 EQUIPOS DE INSENSIBILIZADO	
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:	
Los animales no presentan reflejo ocular ni parpadeos (el reflejo ocular se chequea 20 a 30 segundos post insensibilizado, ya que antes de ese tiempo el reflejo es enmascarado por el ataque epiléptico).	
Los veterinarios chequean el amperaje, el voltaje y la posición de los electrodos para asegurar que el insensibilizador se opera correctamente.	
6.6 INSTALACIÓN DE EQUIPOS	
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 separados 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.	
6.7 MANTENCIÓN PREVENTIVA Y CALIBRACIÓN DE LOS EQUIPOS	

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

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.	
7. AGUA UTILIZADA EN EL ESTABLECIMIENTO	
7.1 CLORINACIÓN DEL AGUA	
Si se utilizan clorinadores automáticos se cumplen los siguientes dos controles:	
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.	
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.	
Como alternativa al punto antes descrito, cuentan con un analizador automático, equipado con un sistema registrador y de alarma.	
7.1.1 ANÁLISIS DE LA POTABILIDAD DEL AGUA Y HIELO	
Análisis bacteriológico del agua:	
Los análisis realizados incluyen conteo de coliformes por 100 ml y recuento total en placa.	
Análisis bacteriológico en hielo:	
Los análisis realizados incluyen 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).	
7.1.2 VAPOR	
Se cuenta con los registros para demostrar la seguridad microbiológica y química del agua utilizada para producir el vapor.	
7.2 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.	
7.2.1 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 presenten productos cárnicos.	

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

8. 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 utilizan revestimientos 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 CONTROL DE PALLET DE MADERA

Solo se utilizan en almacenamientos secos.

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.

9. INSPECCIÓN OPERACIONAL

El Encargado Regional del Programa puede otorgar la excepción al requerimiento de mantener a 10°C las salas de proceso, si se cumplen **todas** las siguientes condiciones:

- el medio ambiente (equipos, superficies de contacto, manipuladores...) no representa un riesgo de contaminación del producto en ningún momento durante las operaciones.
- 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.
- 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.
- 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.
- el tipo de operación cae dentro de una de las categorías listadas a continuación:

(1) Operaciones de formulación

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 **todas** 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) la temperatura de la superficie de la carne nunca excede los 7 °C.
- 3) 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.
- 4) 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.

(2) Operaciones de desintegración

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 **todas** 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.

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

(3) Carne que rellena pasta/carne que rellena masas/línea continua para carne empanizada	
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 todas 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.	
(4) Ensamblaje y empaque de productos cárnicos	
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 todas 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.)	
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 todas 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.)	
9.1 LIMPIEZA DE MEDIO TURNO	
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.	



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

Código: F-CER-AEE-PP-004
Versión: 01
Fecha de vigencia: 10/04/2017
Página: 18 de 22

9.2 LOCALIDADES EXTERNAS	
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.	
9.3 DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS DECOMISADOS Y OTROS NO COMESTIBLES	
El equipo usado para la manipulación de estos productos se limpia y desinfecta frecuentemente.	
9.4 HIGIENE PERSONAL DE LOS EMPLEADOS Y DEL PERSONAL DE INSPECCIÓN	
9.4.1 ROPA DE TRABAJO	
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.	
Las botas, junto con los delantales, cuchillos y otras herramientas asociadas, se limpian y sanitizan en el compartimiento adyacente de limpieza de botas.	
9.4.2 INSECTICIDAS	
Los insecticidas utilizados son residuales o no residuales y pueden ser de aerosol, spray, polvos, pellets, repelentes o gases.	
9.5 ALMACENAMIENTO DE QUÍMICOS PELIGROSOS NO ALIMENTICIOS	
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.	
10 MATERIALES Y AGENTES ACEPTABLES	
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">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.	
<ul style="list-style-type: none">certificación de que está siendo usado de acuerdo a las instrucciones en la etiqueta.	
10.1 USO DE ÁCIDOS ORGÁNICOS, CLORO, Y SOLUCIONES DE DIÓXIDO DE CLORO EN LAS CANALES DE CARNE ROJA	
Sprays orgánicos:	
Se permite el uso de un lavado con ácido acético, láctico o cítrico al 1,5 – 2,5 % como una ayuda a los procesos bajo las siguientes condiciones:	
1) las soluciones de ácidos orgánicos se aplican, si se acepta la práctica de aplicar agua a los productos, ya sea antes, durante o después del enjuague final. El sistema de enjuague de pre-evisceración consiste en un	

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

enjuague con agua potable, y un segundo enjuague con un ácido orgánico. El primer enjuague se aplica con una baja presión de agua y el segundo, consistente de la solución acuosa de ácidos orgánicos al 1,5 -2,5 %, se aplicarse como enjuague de pulverización, neblina o pequeñas gotitas.	
2) el tratamiento es seguido por medidas adecuadas que aseguren que cualquier residuo de los ácidos en cuestión, en o sobre la carne y producidos por el tratamiento, son insignificantes (en la práctica esto implicaría un enjuague final con agua potable).	
3) Se encuentra disponible para el personal de inspección oficial una descripción documentada de los procesos y controles para monitorear la concentración de la solución de tratamiento y otros parámetros de operación necesarios.	
La documentación del punto 3) describe por lo menos:	
<ul style="list-style-type: none"> El equipo usado y los métodos para asegurar que los gases del ácido no crean un peligro para la salud. 	
<ul style="list-style-type: none"> Tipo y concentración del ácido usado / fórmula para preparar la solución / 	
<ul style="list-style-type: none"> Sitio e índice de aplicación incluyendo el índice del flujo de la solución y la presión. 	
<ul style="list-style-type: none"> Temperatura de la solución acida en el punto de contacto. 	
<ul style="list-style-type: none"> Métodos usados para asegurar que no se dejan ácidos residuales sobre la superficie de la canal. 	
<ul style="list-style-type: none"> Descripción de las acciones a ser tomadas si el sistema es encontrado operando de una manera no conforme. 	
Cloro:	
Lo mismo que para los ácidos orgánicos, con excepción de que el agua que contacta las canales contiene un máximo de 20 ppm de dióxido de cloro total disponible.	
Cloro acidificado:	
Lo mismo que para los ácidos orgánicos, con excepción de que el agua que contacta las canales contiene un máximo de 10 ppm de cloro (acidificado) total disponible.	
11 ESTÁNDARES DE REALIZACIÓN DEL ENFRIAMIENTO PARA CANALES Y CORTES DE CARNES ROJAS	
La temperatura de la superficie de la canal es de 7 °C o menos dentro de 24hrs. de finalizar su preparación.	
La temperatura de los productos continúa bajando en una manera continua hasta los 4 °C o menos.	
11.1 HIELO	
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.	
12 EMPAQUE	
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.	
El material de empaque no se almacena en la sala de empaque pasado el final del turno.	



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

Código: F-CER-AEE-PP-004
Versión: 01
Fecha de vigencia: 10/04/2017
Página: 20 de 22

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.	
12.1 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS CÁRNICOS PALLETIZADOS	
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.	
13 PRODUCTOS ALIMENTICIOS NO CÁRNICOS	
13.1 CONTROL SOBRE EL USO DE PRODUCTOS RESTRINGIDOS	
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 preempacadas de tamaño-lote no se requiere cumplir la restricción anterior, pero los componentes de los nitritos y nitratos de la unidad se empacan separadamente de cualquier especia, condimento u otro ingrediente proteínico.	
14 PRODUCTOS NO ALIMENTICIOS	
14.1 RECIPIENTES REUTILIZABLES PARA DESPACHO	
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 ROJAS A CANADÁ**

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.	
DESPACHO Y RECEPCIÓN	
15 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.	
15.1 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.	



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

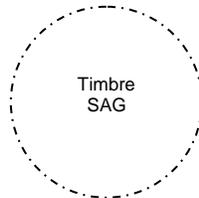
Código: F-CER-AEE-PP-004
Versión: 01
Fecha de vigencia: 10/04/2017
Página: 22 de 22

3. RESULTADO DE LA EVALUACIÓN

- Cálculo del porcentaje de cumplimiento:

	Aplicables	Cumplen	%
N° de requisitos			

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 Zoosanitaria de Exportación amparados por la Resolución N° 2592/2003 del SAG.

**NOMBRE Y FIRMA
REPRESENTANTE LEGAL**