

Normativa de Estados Unidos (US)

CFR 9 - Subparte K – Inspección Post Mortem: Disposición de carcasas y sus partes

(Traducción de cortesía – Esteban Canales)

381.76 Inspección Post Mortem bajo:

- Inspección tradicional.
- Sistema de inspección simplificado (SIS).
- Sistema de inspección de nueva velocidad de línea (NELS).
- Nuevo sistema de inspección de aves de corral (NPIS).
- Nuevo sistema de Inspección de pavos (NTI).
- Inspección de ratites¹.

(a) La inspección post mortem debe ser:

- Ave a ave en cada establecimiento oficial.
- Todas las aves deben estar evisceradas.
- Cada carcasa o todas las partes que la constituyen, deben ser examinadas por un inspector (con excepción de aquellas partes que no tienen como destino el consumo humano y son decomisadas).
- Cada carcasa eviscerada debe ser preparada como ave lista para ser cocinada.

(b) (1) Existen 6 sistemas de inspección post mortem:

- El **Nuevo sistema de inspección de aves de corral (NPIS)** que puede ser utilizado para pollos jóvenes y pavos
- El **Sistema de inspección simplificado (SIS)** y el **Sistema de inspección de nueva velocidad de línea (NELS)**, que solo pueden ser usados para broilers y cornish².
- El **Nuevo sistema de Inspección de pavos (NTI)** que solo puede ser usado para pavos.
- La **Inspección tradicional**, que puede ser utilizada para todo tipo de aves de corral con excepción de ratites.
- Inspección de ratites.

¹ Las **Ratites** (*Struthioniformes*) son un grupo parafilético de aves paleognatas, no voladoras, ya que presentan un esternón plano, sin quilla. En Sudamérica encontramos dos especies – Greater rhea, *Rhea americana* o ñandú común y Lesser rhea, *Pterocnemia pennata* o ñandú de Darwin.

² **Cornish game hen**, también conocida como gallina Cornish, es un ave híbrida que se vende como pollo entero. A pesar de que su nombre considera la palabra “game” (de caza), corresponde a la raza de cría comercial de aves de carne más común y aunque se le defina como “hen” (gallina) puede ser macho o hembra. Es un ave de carne abundante (pecho y muslos anchos, bastante carnosos) y jugosa. Los gallos pesan entre 3,5 a 4,5 Kg y las gallinas 2-3 kg. También se caracterizan por ser resistentes al calor y frío, además de tener un rápido engorde por tener una facilidad en la conversión de alimento en carne.

(i) El **sistema de inspección simplificado (SIS)** será utilizado para broilers y cornish si:

(a) El administrador determina que el SIS no conllevará una disminución de la efectividad de la inspección.

(b) El operador hace una solicitud al FSIS y este determina que el sistema no conllevará una disminución de la efectividad de la inspección.

(ii) El **Sistema de inspección de nueva velocidad de línea (NELS)** será utilizado para broiler y cornish si:

(a) El operador hace una solicitud de utilización del NELS.

(b) El administrador determina que el establecimiento tiene la intención y capacidad de operar a velocidades de líneas mayores a 70 aves por minuto, y cumple con todos los requisitos de instalaciones que se indican en el 381.36 (d).

(iii) El **Nuevo sistema de Inspección de pavos (NTI)** será utilizado solo para pavos si:

(a) El operador lo solicita, y

(b) El administrador determina que el establecimiento cumple con todos los requisitos de instalaciones que se indican en el 381.36 (d).

(iv) El **Nuevo sistema de inspección de aves de corral (NPIS)** puede ser utilizado para pollos jóvenes y pavos si el establecimiento oficial solicita su uso y cumple o acuerda que cumplirá los requisitos del párrafo (b)(6) de esta sección y el administrador aprueba la solicitud del establecimiento. El administrador puede autorizar, a establecimientos que faenen otras clases de aves de corral diferentes a pollos jóvenes y pavos, que operen bajo el NPIS bajo una exención de lo establecido en las regulaciones, como se indica en el 381.3 (b).

(v) La inspección tradicional debe utilizarse en pavos en los que no se usa ni NTI ni NPIS. Para otras clases de aves de corral, el sistema de inspección tradicional debe ser utilizado cuando no se use SIS, NELS o NPIS.

(b) (2) Los establecimientos oficiales que operen bajo el sistema de Inspección Tradicional, SIS, NELS, NTI o inspección de Ratites deben cumplir con los siguientes requerimientos:

- (i) Ni las vísceras ni ninguna otra parte deben ser removidas del ave en procesamiento en cualquier establecimiento oficial, excepto al momento de la inspección post mortem, a excepción de que su identificación (correlación) con el resto de la carcasa se mantenga de manera satisfactoria para el inspector, hasta que dicha inspección se ejecute.
- (ii) Cada carcasa a ser eviscerada debe ser abierta de modo tal que exponga los órganos y la cavidad corporal, de forma que permita un adecuado examen por parte del inspector.
- (iii) Si la carcasa está congelada, debe ser completamente descongelada antes de ser abierta y examinada por un inspector.

(b) (3) Los siguientes requerimientos son aplicables al SIS:

(i) Definiciones. Para los objetivos de este párrafo, se deben aplicar las siguientes definiciones:

(i)(a) Total acumulado (CUSUM): Un concepto estadístico usado por los establecimientos y monitoreado por los inspectores por el cual se determina el cumplimiento en base a resultados recolectados durante un periodo de tiempo. Para propósitos de determinar el cumplimiento de los estándares de producto terminado, el CUSUM es igual a la suma de los resultados de pruebas previas sumado al resultado ponderado de las pruebas actuales menos la tolerancia, con la condición de que el CUSUM no puede estar bajo cero (0).

(i)(b) Número de tolerancia: Una medida ponderada que compara el producto que se está elaborando a un producto de nivel de calidad nacional (Ver tabla 2).

(i)(c) Número de acción: Un nivel alcanzado por el CUSUM donde el proceso se encuentra fuera de control y se requiere acción sobre el producto por parte del establecimiento o del inspector (Ver tabla 2).

(i)(d) “Número de inicio”: Un valor en la mitad, entre cero (0) y el número de acción. El número de inicio se utiliza para determinar el CUSUM de inicio para el primer subgrupo de un turno y para resetear el valor de CUSUM si el total acumulado (CUSUM) es igual o mayor que el número de acción. Ver tabla 2.

(i)(e) Subgrupo: Una muestra de diez (10) aves colectada en forma previa a que el producto entre al chiller y después de que el producto salga del chiller.

(i)(f) Subgrupo de límite absoluto: Corresponde al número de tolerancia más cinco (5). Ver tabla 2.

(i)(g) Prueba (test) pre enfriado: Prueba realizada por el establecimiento para determinar el CUSUM en un subgrupo de diez (10) unidades muestrales correspondientes a aves consecutivas colectadas previo a su entrada al sistema de enfriado.

(i)(h) Prueba (test) post enfriado: Prueba realizada por el establecimiento para determinar el CUSUM en un subgrupo de diez (10) unidades muestrales correspondientes a aves consecutivas colectadas a medida que el producto sale del sistema de enfriado.

(i)(i) Reproceso: Reprocesamiento del producto para corregir la condición o condiciones que dan origen a las no conformidades listadas en la Tabla 1.

(ii) General. Para los objetivos de este párrafo, se deben aplicar las siguientes definiciones:

(ii)(a) Bajo el SIS, uno de los inspectores revisa el exterior, interior y las vísceras de cada ave. Puede haber dos (2) inspectores en una línea de proceso, cada uno inspeccionando un ave por medio. Para que el establecimiento utilice su máxima velocidad de línea, se deben mantener óptimas condiciones para que la inspección se ejecute de manera eficiente. El inspector a cargo determinará la velocidad a la cual cada línea de proceso debe ser operada en razón de que se pueda realizar la inspección. Una variedad de condiciones puede afectar esta determinación, incluyendo la salud de cada una de las parvadas y la manera en la cual las aves se presentan a la inspección.

(ii)(b) El SIS puede ser ejecutado por un (1) inspector (SIS-1) o dos (2) inspectores (SIS-2). El SIS-1 requiere que el establecimiento proporcione una estación de inspección por cada línea y adecuadas instalaciones de re-inspección para que las carcasas puedan ser removidas de cada línea para evaluación. La velocidad máxima de línea para el SIS-1 es de 35 aves por minuto. Por su parte el SIS-2 requiere que el establecimiento proporcione dos estaciones de inspección para cada línea y adecuadas instalaciones de re-inspección para que las carcasas puedan ser removidas de cada línea para evaluación. La velocidad máxima de línea para el SIS-2 es de 70 aves por minuto.

(ii)(c) Bajo todos los sistemas de inspección, incluido el SIS, los inspectores realizarán la inspección post mortem y observarán un número de condiciones que puedan indicar adulteración. El producto adulterado debe condenarse y ser destruido, con excepción de aquellas carcasas y partes que puedan, por medio de reproceso, volver a su condición de no adulteradas. Estas podrán ser reprocesadas bajo la supervisión de un inspector y luego deben ser re-inspeccionadas.

Bajo el SIS, los inspectores también re-inspeccionan producto por medio de muestreo de aves terminadas (tanto antes como después del enfriado), para evaluar presencia de no conformidades en relación a los estándares de producto final (ver tabla 1). Si dichas no conformidades están presentes a ciertos niveles estadísticos, esto puede indicar dificultades en el proceso que requieren acciones correctivas por parte del establecimiento. Si el establecimiento no implementa acciones correctivas adecuadas, el inspector debe iniciar acciones correctivas tales como la ejecución de una inspección post mortem más minuciosa y solicitar reprocesamiento y re-inspección de carcasas y partes previamente procesadas. Por consiguiente, el SIS es ejecutado en dos fases: una fase de inspección post mortem y una fase de re-inspección.

Los siguientes párrafos describen los requisitos de inspección.

(iii) Inspección post mortem

(a) Instalaciones: Cada estación de inspección debe cumplir con los requisitos establecidos en el 381.36 (c).

(b) Presentación: Cada inspector debe estar acompañado por un empleado, asignado por el establecimiento, que será su ayudante. Al inspector en la línea con SIS-1 se le debe presentar cada una de las aves. En el caso de las líneas SIS-2, a cada inspector se le presentará un ave por medio. Un empleado del establecimiento deberá presentar cada ave al inspector, adecuadamente eviscerada con la parte posterior de atrás hacia el inspector y las vísceras colgando uniformemente o al frente.

(c) Disposición: El inspector debe determinar cuáles aves deberán ser rescatadas, reprocesadas, condenadas (decomisadas), retenidas por disposición del veterinario o se le permitirá avanzar en la línea como un ave que pasará a expurgo y re-inspección. Aquellas carcasas que presenten ciertos defectos que no conlleven el decomiso total, serán dejadas pasar por el inspector pero quedarán sujetas a un proceso de re-inspección para asegurar la remoción física de los defectos. El ayudante, bajo la supervisión del inspector, debe marcar dichas carcasas para ser expurgadas cuando los defectos no son fácilmente observables. El expurgo de las aves aprobadas sujetas a re-inspección, debe ser ejecutado por:

(1) El ayudante

(2) Uno (1) o más expurgadores del establecimiento ubicados posterior a la remoción de las menudencias y en forma previa a la re-inspección.

(iv) Re-inspección

(a) Instalaciones: Se requiere la presencia de estaciones de re-inspección localizadas tanto pre como post enfriado. La Agencia determinará el número de estaciones necesarias en aquellos establecimientos que tengan más de una línea de proceso o más de un chiller. Una (1) o más estaciones de re-inspección pre enfriado deben estar convenientemente localizadas al final de la línea o líneas previo al enfriado. Una o más estaciones de re-inspección post enfriado deben estar convenientemente localizadas al final del chiller o chillers.

La estación de re-inspección pre y post chiller debe cumplir con las siguientes disposiciones:

- (1) El espacio del piso debe contemplar tres (3) pies³ a lo largo de cada cinta (línea) transportadora. El espacio debe estar nivelado y protegido de todo el tráfico y obstrucciones por encima.
- (2) Una mesa de al menos 2 pies de ancho, dos pies de profundidad y tres pies de altura⁴, diseñada para ser fácilmente limpiada y drenada, debe ser provista para re-inspeccionar las aves seleccionadas como muestra.
- (3) Un mínimo de doscientos (200) pies candela⁵ de luz libre de sombra con índice de reproducción cromática⁶ de al menos 85 en la superficie de la mesa.
- (4) Se debe entregar una plancheta para sostener las hojas con registros.
- (5) Se debe proveer un rack para colgar las aves, diseñado para sostener 10 carcasas, posicionado de tal forma que el personal en la estación pueda alcanzarlo fácilmente.

(b) Disposición: El inspector debe verificar la aplicación por parte del establecimiento del programa de estándares de producto terminado y debe tomar acciones correctivas que incluyan la retención de producto para prevenir que adulterado salga del establecimiento cuando el inspector haya determinado que el establecimiento ha fallado en la aplicación del programa tal y como esta descrito en el siguiente punto.

(c) Estándares de producto terminado (EPT)⁷: Los estándares de producto terminado son criterios aplicados al procesamiento de aves, antes y después del proceso de enfriado para asegurar que el producto que se está elaborando es sano y sin adulterar en forma consistente. Estos criterios consisten en no conformidades (listadas en tabla 1), cuya incidencia es determinada en base a muestras de un subgrupo de diez (10) aves, reducidas a número de CUSUM y comparadas contra el estándar.

Los estándares son aplicados en razón de permitir a la Agencia, estimar cuando el proceso de producción se encuentra en control y cuando está fuera de control. El establecimiento será

³Tres (3) pies son equivalentes a 91,44 centímetros aproximadamente.

⁴ Las medidas serán equivalentes a 60, 96 cm (ancho) x 60, 96 cm (profundidad) x 91,44 cm (alto) aproximadamente.

⁵ Doscientos (200) pies candela son equivalentes a 2152, 78 lux aproximadamente.

⁶ IRC: El Índice de Reproducción Cromática (Color Rendering Index – CRI por sus siglas en inglés), es la medida utilizada en relación a una fuente de luz para medir su capacidad de mostrar los colores de un objeto de manera "real" (tomando como referencia la iluminación natural). El IRC de color máximo es igual a 100, donde su rango va desde el cero (0) al cien (100). A mayor número en el IRC, mejor reproducción de color.

⁷ Los estándares de producto terminado serán conocidos en inglés como FPS/Finished Product Standards.

responsable de mantener los EPT que serán verificados por el inspector. Los EPS se aplicarán en dos partes separadas:

- La primera será llamada **examen pre enfriado**; está diseñado para asegurar que los procedimientos de faena y evisceración se encuentran controlados. El cumplimiento se mide por medio de la determinación del CUSUM en muestras colectadas, de subgrupos de diez (10) aves consecutivas, previo a que el producto entre al sistema de enfriado.
- La segunda parte del EPT se denomina **examen post enfriado**; está diseñado para monitorear la producción durante el sistema de enfriado para asegurar que se cumple con los EPT posterior al proceso de enfriado. Este examen es independiente de examen pre-enfriado. El cumplimiento se mide determinando el CUSUM en una muestra de un subgrupo de diez (10) aves consecutivas, a medida que estas salen del sistema de enfriado.

Cuando el sistema está operando dentro de cumplimiento, el establecimiento aplicará el EPT a muestras de producto en la estación de re-inspección pre enfriado. El tiempo de toma de muestras y el periodo de tiempo entre muestras, corresponderá al tiempo en que las aves muestreadas aún se encuentren en el chiller.

Si se detecta una situación de no cumplimiento, el producto que salga del chiller deberá ser segregado para reproceso y re-muestreado previo a que se pueda proceder a su comercialización. Una segunda muestra de un subgrupo de diez (10) aves debe colectarse una vez que sale del chiller para asegurar que el producto cumple con los EPT post enfriado. Considerando que el producto se encuentra cercano al final del proceso, los controles para la liberación de producto reprocesado deben ser más estrictos que aquellos controles bajo muestreo pre enfriado, con el fin de que no se comercialice producto adulterado.

(d) Examen pre enfriado: El EPT en el pre enfriado ha sido dividido en las categorías de expurgo (prolijado) y procesamiento.

- La categoría de procesamiento está diseñada para monitorear el resultado de los procesos de desplumado y evisceración.
- La categoría de expurgo monitorea la habilidad del establecimiento para remover lesiones dañinas y condiciones de carcasas inspeccionadas y aprobadas.

Cada categoría es monitoreada en forma independiente de la otra categoría por medio de la utilización de un CUSUM separado.

(1) Acciones que se deben ejecutar cuando el proceso está controlado: Si es CUSUM es menor al número de acción y el límite absoluto del subgrupo no se supera, se entenderá que el proceso de encuentra en control.

(i) Acciones del establecimiento – El establecimiento debe:

- (A) Seleccionar en forma aleatoria y registrar los tiempos en que se ejecuten los exámenes de subgrupos para cada unidad de tiempo de producción, antes de que el producto llegue a la estación de re-inspección pre enfriado de la línea de proceso. En ningún caso el tiempo entre exámenes debe superar una (1) hora de tiempo de producción.
- (B) Ejecutar un examen de un subgrupo de diez (10) aves a un horario al azar en cada línea de faena de aves. Estos tiempos serán pre-seleccionados por el establecimiento y se deben poner a disposición del inspector en forma previa al inicio de las actividades del turno/día (según corresponda). La totalidad de las diez (10) muestras del subgrupo deben ser colectadas en un tiempo determinado en forma aleatoria.
- (C) Obtener el valor ponderado de cada no conformidad por medio de la multiplicación del número registrado para cada no conformidad por el “factor” presente en la tabla 1, sumar el total de las no conformidades y calcular el valor CUSUM de esa prueba.

(ii) Acciones del inspector – El inspector debe:

- (A) Seleccionar en forma aleatoria, los tiempos en que se realizará el monitoreo de las pruebas de subgrupos en la línea de evisceración, para cada mitad del turno. En establecimientos que tengan múltiples líneas de evisceración durante un turno de producción, se debe monitorear todas las líneas de producto en momentos (tiempo) elegidos aleatoriamente.
- (B) Realizar la colecta del subgrupo de muestras que deben ser monitoreadas en los tiempos pre seleccionados. Todas las diez (10) muestras del subgrupo deben ser colectadas en los tiempos seleccionados en forma aleatoria en el párrafo (b)(3)(iv)(d)(1)(ii)(A) de esta sección.
- (C) Ejecutar la verificación de la prueba realizada a un subgrupo de diez (10) aves.

(2) *Acciones que se deben ejecutar cuando el límite absoluto del subgrupo se supera:* Si la prueba realizada al subgrupo, ya sea por el inspector o por el establecimiento, exceden el límite de tolerancia absoluto del subgrupo más 5 ($T+5$), el establecimiento deberá determinar si alguno de los cinco (5) subgrupos pre enfriados inmediatamente anteriores para esa categoría (procesado o expurgado) presentaron un CUSUM sobre el número de inicio.

(i) Si todos los cinco (5) subgrupos pre enfriado, que fueron muestreados por el establecimiento en forma inmediatamente anterior, se encuentran en o bajo el número de inicio, el establecimiento deberá ejecutar en forma inmediata un re examen por medio de un subgrupo en esa categoría para corroborar en el pre enfriado la validez de la muestra.

- Si es resultado total que se obtiene de este nuevo subgrupo examinado equivale a la tolerancia o menos, el establecimiento volverá a su monitoreo normal.
- Si es resultado total que se obtiene de este nuevo subgrupo examinado sobrepasa a tolerancia, el establecimiento debe proceder como si el CUSUM alcanzara el número de acción y debe comenzar con acciones sobre el proceso como se establece más adelante en la sección (b)(3)(iv)(d)(4).

En cualquiera de estos casos, los resultados obtenidos en las re-examinaciones del pre enfriado se utilizarán para calcular el CUSUM.

(ii) Si alguno de los cinco (5) subgrupos pre enfriado, que fueron muestreados por el establecimiento en forma inmediatamente anterior, dieron como resultado un CUSUM sobre el número de inicio, el establecimiento debe proceder como si el CUSUM alcanzara el número de acción y debe comenzar con acciones sobre el proceso como se establece más adelante en la sección (b)(3)(iv)(d)(4).

(3) *Acciones que se deben ejecutar cuando se detecta una condición/lesión expurgable:* Si durante la verificación realizada por el inspector o el monitoreo realizado por el establecimiento del subgrupo de pre enfriado, se detecta lesiones o condiciones que deben ser expurgadas como se encuentra especificado en el ítem B(7) de la tabla 1, el establecimiento debe ejecutar un monitoreo adicional en forma inmediata a un subgrupo para medir la misma categoría de lesión/condición. Este es un requerimiento para una no conformidad en el expurgo pre enfriado que es adicional al monitoreo del CUSUM descrito en el párrafo (b)(3)(iv)(d)(1).

(i) Si no se detecta ningún ítem adicional de la misma categoría durante el re examen, el establecimiento volverá a su monitoreo en tiempo aleatorio regular.

(ii) Si se detecta un ítem adicional de la misma categoría durante el re examen, el establecimiento debe proceder como si el CUSUM llegara a su número de acción y debe iniciar acciones correctivas solo para esta categoría, tal y como se describe más adelante en el párrafo (b)(3)(iv)(d)(4).

(4) *Acciones que se deben ejecutar cuando el CUSUM llega al número de acción:* Una vez que el CUSUM alcanza el número de acción, el proceso se clasifica como fuera de control.

(i) Acciones del establecimiento – El establecimiento debe:

- (A) Notificar en forma inmediata al inspector a cargo y al supervisor responsable de la producción de la línea de evisceración afectada.
- (B) Suspender el monitoreo de tiempo aleatorio en pre enfriado, de la categoría afectada por no conformidades (proceso o expurgo). Suspender el monitoreo de tiempo aleatorio en post enfriado en aquellos casos que la categoría afectada por no conformidades sea proceso.
- (C) Realizar re-muestreos de subgrupos de carcasas que salgan del sistema de enfriado. Aplicar el criterio de pre enfriado descrito en la tabla 1 (A) o (B), dependiendo de cuál tipo de categoría causo la acción y aplicar el EPT pre enfriado como se listan en la tabla 2 para determinar el nivel de cumplimiento del producto.

- Bajo ninguna circunstancia el tiempo entre los re-monitoreos debe exceder los treinta (30) minutos de tiempo de producción.

- Se deben aplicar criterios estándar de pre enfriado en la estación de post enfriado luego de notificar al supervisor de producción del establecimiento.

- Si algunos de los subgrupos de productos que salen del enfriado y son elegidos para la ejecución de un re examen dan como resultado un subgrupo que excede la tolerancia total, se identificará al producto posterior como sujeto a reproceso en la estación de post enfriado.

- Todo el producto en no cumplimiento deberá ser llevado a condiciones de cumplimiento previo a ser liberado para comercialización.

- El producto del chiller se seguirá acumulando para reproceso hasta que un subsecuente subgrupo muestreado dé como resultado un valor total de subgrupo equivalente o menor al valor de tolerancia.

- (D) Realizar muestreos adicionales a subgrupos de carcasas en la estación de re-inspección pre enfriado para determinar la eficacia de la acción correctiva sobre la producción. Si el examen de pre enfriado da como resultado que el total de un subgrupo exceda la tolerancia, se debe notificar al supervisor. El número de muestreos adicionales en la estación de re inspección post enfriado, utilizando los criterios pre enfriado, debe incrementarse con el fin de incluir el producto en el chiller, representado por el examen pre enfriado adicional.

(E) Posterior a dos exámenes adicionales de subgrupos consecutivos que den como resultado total de los subgrupos un valor igual o menor a la tolerancia:

- Retornar al monitoreo en pre enfriado de subgrupos seleccionados aleatoriamente por tiempo como se establece en: acciones que deben ser implementadas cuando el proceso se encuentra en control en el párrafo (b)(3)(iv)(d)(1).

- Identificar el producto que ingresa al sistema de enfriado y que marcará el final de las acciones de re muestreo tras su llegada a la locación de muestreo post enfriado. Dicha identificación debe incluir el marcaje (etiquetación) o un espacio vacío en el chiller, dependiendo del método de identificación que utilice el establecimiento.

- Una vez que todos los productos identificados como “sujetos a re muestreo” han llegado a la locación de examen post enfriado, se deberá regresar al monitoreo post enfriado de EPT en base a tiempos aleatorios.

- En el caso de que dos subgrupos adicionales consecutivos de muestreo demuestren que existe control en el proceso, por medio de valores de subgrupo totales equivalentes o menores que la tolerancia, pero no causan que el CUSUM caiga a la línea de inicio o por debajo de ella, se debe resetear el CUSUM al número de inicio.

(ii) Acciones del inspector – El inspector debe monitorear las acciones sobre el producto y el proceso por medio de observaciones en el acto para asegurar que todos los requerimientos del programa se cumplen.

(e) Examen post enfriado: Los subgrupos post enfriado deben ser recolectados después de que el producto deje el chiller y antes de que el mismo sea dividido a procesos separados. Cada muestra de ave deberá ser observada y su conformidad medida en base al criterio post enfriado. Los pesos de no conformidad de los subgrupos deben totalizarse y el CUSUM calculado por medio de la sustracción de la tolerancia, obtenida de la suma total de subgrupo y el CUSUM inicial.

(1) Acciones que se deben ejecutar cuando el proceso está controlado: Si es CUSUM es menor al número de acción y el límite absoluto del subgrupo no se supera, se entenderá que el proceso de encuentra en control.

(i) Acciones del establecimiento – El establecimiento debe realizar una prueba a un subgrupo de diez (10) aves por cada sistema de chiller a un tiempo seleccionado al azar durante la producción. Bajo ninguna circunstancia el tiempo entre dichas pruebas debe superar dos (2) horas de tiempo de producción.

(ii) Acciones del inspector – El inspector debe:

(A) Seleccionar en forma aleatoria, los tiempos en que se realizará el monitoreo post chiller (enfriado).

(B) Monitorear (verificar) cada sistema de enfriado dos (2) veces por turno.

(C) Realizar las pruebas a los subgrupos en los tiempos pre seleccionados al azar.

(2) *Acciones que se deben ejecutar cuando el límite absoluto del subgrupo se supera:* Si la prueba realizada al subgrupo, ya sea por el inspector o por el establecimiento, excede el límite de tolerancia absoluto del subgrupo más 5 ($T+5$), el establecimiento deberá determinar si alguno de los últimos cinco (5) subgrupos post enfriado dieron como resultado un CUSUM sobre el número de inicio.

(i) Si la totalidad de los últimos cinco (5) subgrupos post enfriado dieron como resultado un CUSUM en o bajo el número de inicio, el establecimiento deberá ejecutar en forma inmediata un re examen por medio de un subgrupo para determinar la validez de la muestra. Si es resultado total que se obtiene de este nuevo subgrupo examinado (remuestreo) sobrepasa a tolerancia, el establecimiento debe proceder como si el CUSUM alcanzara el número de acción y debe comenzar con acciones sobre el proceso como se establece más adelante en la sección (b)(3)(iv)(e)(3).

(ii) Si alguno de los últimos cinco (5) subgrupos post enfriado da como resultado un CUSUM sobre el número de inicio, el establecimiento debe proceder como si el CUSUM alcanzara el número de acción y debe comenzar con acciones sobre el proceso como se establece más adelante en la sección (b)(3)(iv)(e)(3).

(3) *Acciones que se deben ejecutar cuando el CUSUM llega al número de acción:* Una vez que el CUSUM alcanza el número de acción, el proceso se clasifica como fuera de control.

(i) Acciones del establecimiento – El establecimiento debe:

- (A) Notificar en forma inmediata al inspector a cargo y al supervisor responsable del producto en el chiller (enfriado).
- (B) Suspender el monitoreo post enfriado realizado en tiempos seleccionados al azar.
- (C) Proceder en forma inmediata a realizar muestreos adicionales a subgrupos post enfriado. Si el subgrupo de remuestreo excede la tolerancia, el establecimiento deberá proceder a identificar el producto subsecuente (posterior) para reproceso. El producto seguirá acumulándose para reproceso hasta que una prueba a subgrupo posterior resulte en un total de subgrupo igual o menor que la tolerancia.
- (D) Posterior a resultados en dos pruebas de subgrupo post enfriado adicionales que den como total de subgrupo igual o menos que la tolerancia:
 - Retornar al monitoreo en post chiller (enfriado) de subgrupos en tiempos seleccionados al azar como se detalla en las acciones que deben ser ejecutadas cuando el proceso se encuentra bajo control en el párrafo (b)(3)(iv)(e)(1).
 - En el caso de que el total de los dos monitoreos de subgrupos post chiller (enfriado) consecutivos adicionales es igual o menor a la tolerancia y no causa que el CUSUM caiga al número de inicio, se deberá resetear el CUSUM al número de inicio.

(ii) Acciones del inspector – El inspector debe monitorear (verificar) las acciones sobre el producto y el proceso para asegurar que se cumple con los requisitos del programa.

(v) Cuando el producto pre enfriado o post enfriado ha sido identificado como elaborado bajo un proceso fuera de control, se deberán realizar pruebas adicionales a subgrupos en línea, por parte del establecimiento, para determinar su conformidad en relación al estándar. En el caso de que alguno de las pruebas de subgrupo adicionales den como resultado que el total de un subgrupo sobrepase la tolerancia, se deberán llevar a cabo acciones correctivas sobre el producto fuera de la línea. Las responsabilidades del establecimiento y del inspector cambiarán dependiendo del CUSUM.

Todas las acciones correctivas tales como la identificación del producto afectado, segregación del producto y mantención del control por medio de las acciones de reproceso **serán responsabilidad del establecimiento.** Las acciones correctivas que ejecute el inspector dependerán directamente de la habilidad del establecimiento para controlar el reproceso del producto afectado. **Si el establecimiento falla en su responsabilidad, el inspector deberá identificar, segregar y retener el producto afectado para prevenir que producto adulterado llegue a los consumidores.**

(a) Producto fuera de línea – El establecimiento deberá identificar el producto afectado de manera tal que este sea segregado y acumulado fuera de la línea para reproceso. El inspector deberá verificar en el acto el proceso de identificación, segregación y control del reproceso ejecutado por el establecimiento para asegurar que se cumple con los requisitos del programa.

(b) Producto reprocesado – Los productos reprocesados deberán ser sometidos a pruebas por el establecimiento por medio de una prueba a un subgrupo del lote de producto reprocesado acumulado, seleccionado al azar. Antes de que el producto sea liberado, los resultados del subgrupo de muestra seleccionado al azar deberán ser un total de subgrupo equivalente o menor a la tolerancia. En el caso de que la prueba de subgrupo realizada a un lote de producto reprocesado dé como resultado un valor total de subgrupo que supere la tolerancia, el lote debe ser reprocesado nuevamente antes de que se seleccione un nuevo subgrupo. Las siguientes acciones deberán ser ejecutadas:

(1) Acciones del establecimiento – El establecimiento debe:

- (i) Seleccionar un subgrupo al azar, considerando todo el lote, solo después de que la totalidad del lote haya sido reprocesada.
- (ii) Realizar la prueba de subgrupo utilizando el mismo criterio (pre enfriado o post enfriado) que dio como resultado la necesidad de una acción de reproceso.
- (iii) Liberación del lote si la prueba de subgrupo realizada al producto reprocesado da como resultado un valor total de subgrupo igual o menor que la tolerancia.
- (iv) Identificar y controlar el lote que debe ser reprocesado si el total del subgrupo reprocesado sobrepasa la tolerancia nuevamente.

(2) Acciones del inspector – El inspector debe verificar en el acto el procedimiento de reproceso para garantizar que el monitoreo realizado por el establecimiento y la producción cumplen los requisitos del programa.

(vi) Posterior a que se completen los muestreos de subgrupos de diez (10) aves, las no conformidades de los procesos de pre y post enfriado deberán ser corregidos en todas las muestras de aves previo a retornar dichas muestras a la línea (flujo) de producción. Aquellas muestras que presenten no conformidades de expurgado deberán ser retornadas a la estación de expurgo para ser sometidas a correcciones previo a su retorno al flujo de producto.

(4) *Los siguientes requisitos son aplicables de igual forma para el **Sistema de inspección de nueva velocidad de línea (NELS)**:*

(i) La inspección bajo NELS se ejecuta en dos fases, denominadas **fase de inspección post mortem** y **fase de re inspección**.

(a) Inspección post-mortem – El establecimiento debe proveer tres (3) estaciones de inspección en cada línea de eviscerado en razón de cumplir con los requisitos de instalación descritos en el 381.36 (d)(1). Los tres (3) inspectores deben inspeccionar el interior, vísceras y el exterior de todas las aves que son presentadas. Cada inspector estará rodeado por dos empleados del establecimiento – el que presenta el ave y el ayudante.

El presentador deberá asegurar que el ave se encuentra eviscerada y presentada en forma adecuada para la inspección, y las vísceras cuelgan uniformemente.

El inspector determinará cuales aves serán recuperadas, reprocesadas, condenadas (decomisadas), retenidas por disposición del veterinario o aquellas a las que se les permitirá proceder en la línea como un ave sujeta a re inspección.

Las carcasas de aves que presenten ciertos defectos que no requieren el decomiso de la totalidad de la carcasa serán dejadas pasar por el inspector, pero quedarán sujetas a re inspección para asegurar la remoción física de los defectos especificados.

El ayudante, bajo la supervisión del inspector, deberá marcar dichas carcasas para prolijado (expurgo) cuando los defectos no son fácilmente observables. El prolijado (expurgo) y la re inspección de aves será ejecutada por:

- (1) El ayudante, cuando el tiempo lo permita) y,
- (2) Uno (1) o más prolijadores (expurgadores) del establecimiento posicionados posterior al retiro de las menudencias y previo a la re inspección.

(b) La estación de re inspección deberá estar localizada al final de cada línea. Dicha estación deberá cumplir con los requisitos de instalación descritos en el 381.36 (d)(2). El inspector deberá asegurar que el establecimiento ha realizado el prolijado (expurgo) indicado de las carcasas sujetas a re inspección por medio de monitoreo visual, verificación de información, o por medio de la recolección de muestras en la estación u otros puntos críticos en la línea.

(ii) y (iii) Reservado.

(iv) La tasa de inspección máxima bajo NELS será de 91 aves por minuto por línea de eviscerado.

(5) *Los siguientes requisitos son aplicables de igual forma para el **Nuevo sistema de Inspección de pavos (NTI)***

(i) La inspección bajo Sistema NTI se ejecuta en dos fases, denominadas **fase de inspección post mortem** y **fase de re inspección**.

El sistema de inspección NTI-1 requiere que el establecimiento proporcione una (1) estación de inspección por cada línea y una adecuada instalación de re inspección de modo que las carcasas puedan ser removidas de cada línea para ser evaluadas.

El sistema de inspección NTI-2 requiere que el establecimiento proporcione dos (2) estaciones de inspección por cada línea y adecuadas instalaciones de re inspección de modo que las carcasas puedan ser removidas de cada línea para ser evaluadas.

(a) Inspección post-mortem – Cada estación de inspección debe cumplir con los requisitos de instalación descritos en el 381.36 (e)(1). Cada inspector estará rodeado por un empleado de establecimiento asignado para ser el ayudante del inspector.

Al inspector del Sistema NTI-1 se le presentarán todas las aves.

Al inspector del Sistema NTI-2 se le presentará ave por medio.

Un empleado del establecimiento deberá presentar cada ave al inspector eviscerada adecuadamente, con la parte de atrás hacia el inspector y las vísceras colgando uniformemente. Cada inspector deberá inspeccionar el interior, las vísceras y el exterior de las aves presentadas.

El inspector determinará cuales aves serán recuperadas, reprocesadas, condenadas (decomisadas), retenidas por disposición del veterinario o aquellas a las que se les permitirá proceder en la línea como un ave sujeta a re inspección.

Las carcasas de pavo que presenten ciertos defectos que no requieren el decomiso de la totalidad de la carcasa serán dejadas pasar por el inspector, pero quedarán sujetas a re inspección para asegurar la remoción física de los defectos especificados.

El ayudante, bajo la supervisión del inspector, deberá marcar dichas carcasas para prolijado (expurgo) cuando los defectos de las aves deben ser prolijados (expurgados) por:

- (1) El ayudante, cuando el tiempo lo permita) y,
- (2) Uno (1) o más prolijadores (expurgadores) del establecimiento posicionados posterior al retiro de las menudencias y previo a la re inspección.

(b) Re inspección – La estación de re inspección deberá estar localizada al final de las líneas. Dicha estación deberá cumplir con los requisitos de instalación descritos en el 381.36 (e)(2). El inspector deberá asegurar que los establecimientos han realizado el prolijado (expurgo) indicado de las carcasas sujetas a re inspección por medio de monitoreo visual, verificación de información, o por medio de la recolección de muestras en la estación y, en el caso de ser necesario, en otros puntos, críticos para la integridad del producto, en la línea de eviscerado.

(ii) y (iii) Reservado.

(6) *Los siguientes requisitos son aplicables de igual forma para el **Nuevo sistema de inspección de aves de corral (NPIS)**:*

(i) Instalaciones – El establecimiento debe cumplir con los requisitos de instalación descritos en el 381.36 (f).

(ii) Separación (clasificación) de carcasas y disposición

(A) El establecimiento deberá ejecutar la actividad de separación de las carcasas con su correspondiente paquete de vísceras, disposición de las carcasas y partes que presenten condiciones condenables (sujetas a ser decomisadas), ejecutar un adecuado prolijado (expurgo) y actividades de reproceso previo a que las carcasas sean presentadas al inspector en línea.

(B) Toda carcasa removida desde la línea para actividades de reproceso o recuperación debe ser retornada a la línea antes de estación de inspección presente en la línea. El establecimiento debe incluir en su plan HACCP escrito, SSOP u otro programa de pre requisito un procedimiento en el que se describa cuales partes, aparte de aquellas partes identificadas como “porciones mayores” según definido en el 381.170 (b)(22), se encontrarán disponibles para inspección fuera de línea posterior al reproceso o la recuperación.

(C) El establecimiento deberá desarrollar, implementar y mantener procedimientos escritos para garantizar que las carcasas de aves contaminadas con condiciones de septicemia o toxemia no ingresen al chiller. El establecimiento debe incorporar dichos procedimientos en su plan HACCP, SSOP u otro programa de pre requisito. Estos procedimientos deben contemplar, como mínimo, las actividades de separación realizadas por el establecimiento requeridas en el párrafo (b)(6)(ii).

(D) El establecimiento debe mantener registros para documentar que los productos resultantes de sus operaciones de faena cumplan la definición de aves lista para cocinar en el 381.1. Estos registros estarán sujetos a revisión y evaluación por parte del personal FSIS.

(iii) Presentación para inspección de carcasas en línea – Para asegurar que inspector de carcasas en línea ejecute una adecuada inspección de cada carcasa, el establecimiento deberá presentarlas como se indica a continuación:

(A) Cada carcasa, con excepción de aquellas carcasas y partes identificadas como “porciones mayores” bajo el CFR 9 381.79 (b)(22), deberán estar sujetadas por único colgador.

(B) Ambas articulaciones tibio-tarsales de cada carcasa deberán estar sostenidas por el colgador.

(C) La parte posterior de las carcasas debe estar mirando hacia el inspector.

(D) El movimiento de balanceo de la carcasa debe ser mínimo.

(E) El establecimiento debe garantizar que puede identificar las vísceras y partes correspondientes de cada carcasa inspeccionada por el inspector en línea de modo que si el inspector condena (decomisa) una carcasa, todas sus correspondientes vísceras y partes también serán condenadas.

(iv) Inspección para Leucosis visceral de las aves

(A) Los establecimientos que faenen pollos jóvenes deberán notificar al inspector a cargo, en forma previa a la faena, de cada nueva parvada para permitir la inspección de vísceras como establecido en el 381.36 (f)(3).

(B) Si existe evidencia de que una parvada puede estar infectada por leucosis visceral, el inspector a cargo está autorizado para ajustar los procedimientos de inspección como requiera en razón de garantizar una adecuada inspección de cada una de las carcasas y vísceras para dicha condición. El inspector a cargo también estará autorizado para solicitar al establecimiento que ajuste sus procesos operacionales, según sea necesario, para acomodar los procesos de inspección ajustados.

Tabla 1 – DEFINICIÓN DE NO CONFORMIDADES:

A. NO CONFORMIDADES DE PROCESO

1. Material extraño $\leq 1/16$ de pulgada
Incluye cualquier mancha/partícula/trocito/mota, pequeñas manchas o pigmentos/tinciones/manchas de materiales con una medida de $1/16$ de pulgada o menos en su mayor dimensión.

Ejemplos: Ingesta, plumas sueltas, grasa (lubricante), remanentes de bilis y/o la vesícula biliar completa o el bazo, saco vitelino, etc.

- Factor es uno (1).
- 1 a 5 = 1 defecto / 6 a 10 = 2 defectos / 11 o más = 3 defectos.
- Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.

2. Material extraño $> 1/16$ hasta una (1) pulgada:
Incluye cualquier mancha/partícula/trocito/mota, pequeñas manchas o pigmentos/tinciones/manchas de materiales con una medida mayor a $1/16$ de pulgada y hasta 1 pulgada en su mayor dimensión.

Ejemplos: Ingesta, plumas sueltas, grasa (lubricante), remanentes de bilis y/o la vesícula biliar completa o el bazo, saco vitelino, etc.

- Factor es uno (1).
- Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.

3. Material extraño $>$ a una (1) pulgada:
Incluye cualquier mancha/partícula/trocito/mota, pequeñas manchas o pigmentos/tinciones/manchas de materiales con una medida mayor a una (1) pulgada.

Ejemplos: Ingesta, plumas sueltas, grasa (lubricante), remanentes de bilis y/o la vesícula biliar completa o el bazo, saco vitelino, etc.

- Factor es dos (2).
- Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.

4. Remanentes de glándulas del aceite (uropígea) – menos que dos glándulas completas:

- Fragmento(s) reconocible(s) de una (1) o ambas glándulas del aceite equivalente a un incidente.
- Factor es uno (1).
- Un máximo de un (1) incidente por carcasa.

5. Glándulas del aceite (uropígea) – Las dos (2) glándulas completas:

- Ambas glándulas del aceite completas sin fragmentos faltantes equivalen a un incidente. Si las glándulas del aceite son cortadas, pero los fragmentos no son removidos, se consideran como enteras. Pero, aunque un pequeño fragmento sea removido, se usa lo que dice el punto 4.
- Factor es dos (2).
- Un máximo de un (1) incidente por carcasa.

6. Pulmones $\geq \frac{1}{4}$ de pulgada completa: - Cualquier porción menor a un pulmón completo y equivalente a, o mayor a $\frac{1}{4}$ de pulgada en su mayor dimensión; equivalente a un incidente. - Factor es uno (1). - Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.
7. Pulmones – enteros: - Cada pulmón completo equivale a un incidente. - Factor es dos (2). - Un máximo de dos (2) incidentes por carcasas.
8. Intestino: - Cualquier porción identificable de la porción terminal del tracto intestinal con lumen presente (círculo cerrado), o parte dividida del intestino lo suficientemente larga como para ser cerrada y formar un lumen. - Factor es cinco (5). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
9. Cloaca: - Cualquier porción identificable de la porción terminal del tracto intestinal con revestimiento de mucosa. - Factor es cinco (5). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
10. Bursa de Fabricio: - Un botón completo o porción identificable con uno (1) o o más pliegues de mucosa. - Factor es dos (2). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
11. Esófago: - Cualquier porción del esófago con revestimiento de mucosa identificable. - Factor es dos (2). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
12. Buche – parcial – con mucosa: - Cualquier porción del buche que incluya revestimiento de mucosa. - Factor es dos (2). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.

13. Buche – completo: - Cualquier porción del buche que incluya revestimiento de mucosa. - Factor es dos (2). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
14. Tráquea ≤ 1 pulgada: - Porción identificable de la tráquea con un tamaño menor o igual a una (1) pulgada. - Factor es uno (1). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
15. Tráquea > 1 pulgada: - Porción identificable de la tráquea con un tamaño mayor a una (1) pulgada. - Factor es dos (2). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
16. Pelo ≥ ¼ de pulgada / 26 o más: - Pelo de un largo de ¼ de pulgada o mayor medido desde la punta del folículo hasta el final del pelo. 26 o más cabellos corresponderán a un incidente. - Factor es uno (1). - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
17. Plumas y/o plumas nuevas/inmaduras ≤ 1 pulgada: - Plumas adheridas o plumas nuevas/inmaduras protruyendo menores o iguales a una (1) pulgada de largo. Considerar de 5 a 10 por carcasa como un (1) incidente, 11 a 15 por carcasa como dos (2) incidentes y 16 o más como tres (3) incidentes. - Factor es uno (1). - Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.
18. Plumas > 1 pulgada: - Plumas adheridas de un largo mayor a una (1) pulgada. Considerar de 1 a 3 por carcasa como un (1) incidente, 4 a 6 por carcasa como dos (2) incidentes y 7 o más como tres (3) incidentes. - Factor es uno (1). - Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.
19.- Tarso largo - Ambos cóndilos cubiertos (Long Shank⁸) - Si la articulación tibio-tarsal está cubierta, equivale a un (1) incidente. - Factor es dos (2). - Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.

⁸ Shank: corresponde a la parte de la pierna (tarso) del ave de corral entre la articulación tibio-tarsal (de la “rodilla”) y la garra.

B. NO CONFORMIDADES DE EXPURGADO (PROLIJADO)

1. Vesícula en la pechuga:

- Tejido inflamatorio, fluido o pus entre la piel y la quilla que debe ser removido/expurgado/prolijado si la membrana “resbala” o si es un nódulo de un diámetro mayor a ½ pulgada (tamaño de una moneda de 10 centavos).
- Factor es dos (2).
- Un máximo de un (1) incidente por carcasa.

2. Vesícula en la pechuga – parcialmente expurgada:

- Todo tejido inflamatorio, incluyendo aquel que se adhiere firmemente a la quilla, debe ser removido.
- Factor es dos (2).
- Un máximo de un (1) incidente por carcasa.

3. Hematoma:

- Aglomeraciones o coágulos de sangre en las capas superficiales de tejido, piel, músculo o disperso en tejido subcutáneo debe ser removido y completamente lavado. Cuando la extensión del hematoma alcanza capas más profundas de tejido muscular, el tejido debe ser removido. Hematomas muy pequeños de tamaño menor a ½ pulgada (tamaño de una moneda de 10 centavos) y áreas que solo presentan una leve coloración rojiza no deben contabilizadas como defectos.
- Factor es uno (1).
- Un máximo de cinco (5) incidentes por carcasa.

4. Hematoma > 1 pulgada:

- Mismo criterio que el punto tres, pero mayor que una (1) pulgada en su mayor dimensión.
- Factor es dos (2).
- Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.

5. Hematoma verde-negrusco ¼ hasta 1 pulgada:

- Hematomas de ¼ hasta 1 pulgada que han cambiado de coloración de rojo a azul-negrusco o verde-negrusco debido a la edad.
- Factor es dos (2).
- Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.

6. Hematoma verde-negrusco > 1 pulgada:

- Mismo criterio que el punto 5, pero con un tamaño mayor a una (1) pulgada en su mayor dimensión.
- Factor es cinco (5).
- Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.

7.- Condiciones/lesiones expurgables (prolijables): - Tumor expurgable o porción identificable de un tumor en cualquier lugar de la carcasa. - Lesiones por sinovitis/aerosaculitis expurgables (saddle⁹) que no han sido removidas. - Condición/lesión sujeta a remoción seguida de un proceso de limpieza. Ejemplos: aerosaculitis, salpingitis, nefritis y condiciones en el bazo u hígado que requieran el retiro de los riñones¹⁰. - Factor es cinco (5). - Un máximo de un (1) incidentes por carcasa.
8. Falla para completar tareas indicadas en el sistema de marcaje (ejemplo: sinovitis, aerosaculitis, proceso inflamatorio, contaminación, etc.): - El ayudante, bajo las directrices del inspector, aplicará la marca a las carcasas, indicando al encargado del expurgo (prolijado) la acción específica que debe ser ejecutada en dicha carcasa. Cuando la limpieza de los sacos aéreos y riñones, o remoción de partes por sinovitis desde la línea no ha sido completada, o solo parcialmente completada, esta ocurrencia debe registrarse como un (1) defecto. - Factor es cinco (5). También deberá ser registrado como el punto 7 con un factor total de 10. - Un máximo de un (1) incidente por carcasa.
9. Fractura compuesta: - Cualquier fractura ósea (por ejemplo, pierna o ala) que haya causado una apertura a través de la piel. Puede estar acompañada por un hematoma, pero no en todos los casos. No se debe contar el hematoma del punto 3 y 4 si está asociado con una fractura compuesta. - Factor es dos (2). - Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.
10. Fractura compuesta de punta de ala: - Mismo criterio que el punto 9, pero solo para la punta de las alas¹¹. - Factor es uno (1). - Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.

⁹ Saddle: Porción de la espalda del ave justo antes de la cola.

¹⁰ Nota: Todos los establecimientos deberán desarrollar y mantener un sistema de marcaje que identifique las carcasas con condiciones/lesiones sujetas a remoción en su superficie interna. Cuando las condiciones/lesiones sujetas a remoción son identificadas dentro de la carcasa por el inspector, el ayudante debe ser notificado en razón de que se aplique una marca permanente. Cuando las condiciones/lesiones removibles se encuentren en una muestra de subgrupo sin la marca permanente, el error no debe ser ingresado en base al punto 7. La/s carcasa/s afectadas deberá/n ser colgadas por disposición ICC y acciones correctivas.

¹¹ Aquellos hematomas que no se asocien a la fractura deben ser registrados en base al punto que corresponda.

11.- Articulación tibio-tarsal no prolijada:

- Cuando no existe presencia de cartílago en la superficie de la articulación tibio-tarsal y no hay tendones unidos al hueso.
- Factor es dos (2).
- Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.

12.- Úlcera, costras, procesos inflamatorios, etc. $\leq \frac{1}{2}$ pulgada:

- Cualquier defecto, tales como úlceras, abscesos, costras, heridas, dermatitis, procesos inflamatorios, de un tamaño menor o igual a $\frac{1}{2}$ pulgada en su mayor dimensión.
- Factor es dos (2).
- Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.

13.- Úlcera, costras, procesos inflamatorios, etc. $> \frac{1}{2}$ pulgada:

- Igual que el punto 12, pero cuya dimensión sea mayor a $\frac{1}{2}$ pulgada, o sea una agrupación de pequeñas lesiones muy próximas entre sí con un tamaño mayor a $\frac{1}{2}$ pulgada; esta categoría también incluye el edema de pierna de pavo.
- Factor es cinco (5).
- Un máximo de un (1) incidente por carcasa.

14.- Mutilación externa:

- Mutilación de la piel y/o el músculo que es causado durante los procesos de faena, desplumado o eviscerado. Codos despellejados no requieren prolijado (expurgo) a excepción de que la capsula de la articulación del ala también se encuentre abierta.
- Factor es uno (1).
- Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.

C. NO CONFORMIDADES POST ENFRIADO – Diseñadas para monitorear aquellas no conformidades adicionadas al producto durante el proceso de enfriado

1. Material externo $\leq$ 1/16 pulgada:

- Incluye manchas, grasa, o material extraño inidentificable que mide menos de $\leq$ 1/16 pulgada o menos en su máxima dimensión.
- Ejemplos: Ingesta, grasa, o material extraño inidentificable.
- Factor es uno (1).
- 3 a 7 será un (1) defecto; 8 a 12 serán dos (2) defectos; 13 o más equivaldrá a tres (3) defectos.

2. Material externo $>$ 1/16 hasta 1 pulgada:

- Incluye ingesta, grasa, o material extraño inidentificable que mida más de 1/16 hasta 1 pulgada en su más larga dimensión.
- Factor es uno (1).
- Un máximo de tres (3) incidentes por carcasa.

3. Material externo $>$ 1 pulgada:

- El mismo material descrito en el punto 2, pero con una medida mayor a 1 pulgada.
- Factor es dos (2).
- Un máximo de dos (2) incidentes por carcasa.

Tabla 2 – ESTÁNDARES DE PRODUCTO TERMINADO	
1.- No conformidad de proceso pre enfriado	
Numero de Tolerancia (T)	25
Límite absoluto de grupo (T+5)	30
Número de acción	22
Número de inicio	11
2.- No conformidad de prolijado (expurgo) pre enfriado:	
Numero de Tolerancia (T)	12
Límite absoluto de grupo (T+5)	17
Número de acción	15
Número de inicio	8
3.- No conformidad post enfriado:	
Numero de Tolerancia (T)	5
Límite absoluto de grupo (T+5)	10
Número de acción	10
Número de inicio	5