

DISPOSICIONES GENERALES (Apartado I)

A. Obligaciones de las empresas alimentarias

Ítems a evaluar

- A1. Cuenta la empresa alimentaria con CVO y el mismo está disponible ante el SENASA
- A2. El registro se encuentra actualizado y se informa al SENASA de cambios en el mismo
- A3. Las empresas alimentarias aprobados para exportar cuentan con su respectiva autorización de exportación
- A4. Se permite el ingreso a personal del SENASA a la empresa alimentaria, además se le facilita la información solicitada
- A5. Los productos pesqueros comercializados en las empresas Alimentarias están autorizados por el SENASA
- A6. Las empresas alimentarias reciben productos de otras empresas alimentarias con CVO y registro vigente
- A7. Cuentan con procedimientos y registros actualizados. Los mismos se conservan durante la vida útil del producto
- A8. Los responsables de empresas alimentarias garantizan la instrucción, formación (según actividad laboral) y supervisión del personal en temas de higiene-inocuidad
- A9. Cuentan con sistemas APPCC (Plantas de proceso)
- A10. El sistema APPCC es acorde a los estipulado por el CODEX ALIMENTARIUS y/o procedimientos o manuales del SENASA
- A11. La empresa alimentaria garantiza que sus productos pesqueros cumplen con:
 - a. Propiedades organolépticas
 - b. Indicadores de frescura (TVBN)
 - c. Pruebas de Histamina
 - d. Pruebas microbiológicas, residuos y contaminantes
 - e. Control de parásitos
 - f. El no procesamiento de productos pesqueros venenosos
- A12. Las empresas alimentarias garantizan la rastreabilidad y cuando aplica el adecuado etiquetado e identificación de los productos
- A13. Productos sospechosos o considerados no seguros se retiran del mercado e informa al SENASA y cuando aplica al consumidor

REQUISITOS DE HIGIENE GENERALES PARA TODOS LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS (Apartado II)

B. Higiene del personal: formación, conducta y salud

Ítems a evaluar


- B1. El personal cuenta con capacitación en manipulación e inocuidad de productos pesqueros, impartida por una institución aprobada para ello
- B2. El personal a cargo o responsable de implementar sistemas APPCC está debidamente capacitado
- B3. Se excluye de las actividades de proceso al personal con lesiones o enfermedades que puedan afectar la inocuidad de los productos
- B4. Los empleados están capacitados para reportar inmediatamente cualquier caso de enfermedad o sus síntomas
- B5. Se implementan exámenes médicos en las personas que según razones clínicas o epidemiológicas lo indican
- B6. Cortes o heridas leves que no comprometen la inocuidad de los productos se mantienen adecuadamente protegidas y bajo supervisión
- B7. Las personas manipuladoras de alimentos mantienen un grado elevado de aseo personal
- B8. El personal mantiene las uñas cortas, limpias y sin esmalte. Además no cuenta con maquillaje, el cabello se mantiene cubierto (cuando aplique), el bigote y la barba se encuentran recortados y cuando sea necesario cubiertos
- B9. El manipulador de alimentos cuenta con ropa protectora (delantales, gabachas, calzado, abrigos), todos de fácil limpieza y desinfección
- B10. La ropa protectora (B9) es de uso exclusivo para las áreas y labores realizadas. Se cuenta con un área predestinada para su almacén
- B11. El personal se lava las manos de manera adecuada, frecuente o cuando las condiciones lo ameriten
- B12. En caso de utilizar guantes, éstos son apropiados, se mantienen y conservan limpios e íntegros; además se cambian frecuentemente
- B13. Los manipuladores de alimentos evitan prácticas que puedan contaminar los productos (fumar, escupir, masticar, comer, beber, estornudar o toser)
- B14. En las áreas de manipulación de alimentos se evita el ingreso de joyas, relojes, broches, celulares u objetos que afecten la inocuidad
- B15. Se les proporciona la indumentaria adecuada a los visitantes que ingresan a las áreas de manipulación
- B16. Se implementan controles a nivel del personal para verificar el cumplimiento del aseo e higiene del personal

C. Abastecimiento de agua


Ítems a evaluar

- C1. Se cuenta con abastecimiento de agua potable o limpia
- C2. El volumen, la temperatura y la presión del agua son adecuadas para los procesos operacionales utilizados
- C3. Sistema de abastecimiento de agua no potable, es independiente y está identificado. Además no existen reflujos hacia el agua potable
- C4. Los tratamientos utilizados para la obtención de agua potable o limpia son adecuados y se encuentran vigilados y documentados
- C5. Los depósitos de agua potable o limpia y las cañerías están contruidos, diseñados, identificados y ubicados adecuadamente. Además se someten a limpieza y desinfección frecuente. Los depósitos de agua deben contar con desagües.
- C6. El agua utilizada para procesos de glaseo es agua potable o limpia
- C7. Los roseadores en aerosol (desecación) se utilizan higiénicamente, no cuentan con aditivos y utilizan agua potable o limpia
- C8. El agua reutilizada es tratada y no es fuente de contaminación de los productos. Las tuberías son independientes y se encuentran identificadas. Los

tratamientos son monitoreados y documentados
C9. El hielo es producido a partir de agua potable o limpia, además proviene de una empresa autorizada
C10. Los contenedores utilizados para mantener el hielo, están identificados, son adecuados y evitan la contaminación externa. Además los utensilios empleados para su manipulación son adecuados y exclusivos para dicho fin
C11. Se cuenta con un suministro y presión adecuada de vapor. En contacto directo con los productos no es una fuente de contaminación
C12. El agua empleada para enfriar los productos pesqueros, posterior a los tratamientos térmicos no son una fuente de contaminación
D. Superficies, equipos, recipientes y utensilios
Ítems a evaluar
D1. Las superficies de los establecimientos, equipos, recipientes y utensilios están construidas con materiales apropiados, son lisas, no absorbentes, duraderas, sin óxido, de fácil limpieza y desinfección. No se utiliza la madera
D2. Los equipos, recipientes y utensilios están diseñados y contruidos de manera que se puedan limpiar y desinfectar
D3. Los recipientes y envases reutilizables para los productos pesqueros, cuentan con drenajes adecuados
D4. Los equipos son duraderos y permiten el mantenimiento, la limpieza, la desinfección y la vigilancia
D5. Los equipos y utensilios se utilizan adecuadamente para lo que fueron concebidos en relación a los proceso productivos
D6. Equipos de refrigeración o congelación alcanzan temperaturas regulatorias, cuentan con dispositivos de medición ubicados en el sitio más caliente y con dispositivos visibles de lectura de temperatura
D7. Los recipientes utilizados en la empresa alimentaria se encuentran rotulados en el propio recipiente o por otro tipo de codificación visible ubicada en un lugar del establecimiento
D8. Los equipos de medición se encuentran calibrados y verificados adecuadamente
E. Mantenimiento, limpieza y desinfección
Ítems a evaluar
E1. Cuenta con mantenimiento preventivo en instalaciones, equipos, utensilios y superficies de contacto
E2. Cuenta con instalaciones, superficies de contacto, equipos y utensilios debidamente limpios y desinfectados
E3. Los procesos de limpieza y desinfección garantizan la eliminación de desechos y suciedad
E4. Biocidas para la limpieza y desinfección y químicos de mantenimiento que puedan entrar en contacto directo con los productos, están autorizados para su uso en las empresas alimentarias
E5. Los productos químicos se encuentran almacenados bajo llave, separados de los productos e insumos
E6. Los recipientes químicos para la limpieza, desinfección y mantenimiento están rotulados adecuadamente
E7. Los productos químicos y utensilios de limpieza, desinfección y mantenimiento se utilizan en concordancia con las especificaciones del fabricante
E8. El personal o responsable de manipular los químicos o de realizar la limpieza y desinfección y mantenimiento se encuentra capacitado
E9. Los procesos de limpieza, desinfección y mantenimiento no son fuente de contaminación para los productos o insumos
F. Control de plagas
Ítems a evaluar
F1. Se cuenta con BPH enfocadas en evitar la proliferación e ingreso de plagas
F2. Se evita el ingreso de animales domésticos a las áreas donde se encuentran los productos alimenticios
F3. Se revisan los materiales introducidos a los establecimientos, para evitar la infestación por plagas
F4. Las instalaciones se mantienen en buenas condiciones de limpieza, desinfección y mantenimiento (evitar plagas)
F5. Los agujeros, desagües y lugares con posibilidades de ingresar plagas se mantienen cerrados con dispositivos adecuados
F6. Los alimentos se almacenan en recipientes a prueba de plagas y por encima del nivel del suelo y lejos de las paredes
F7. Los biocidas plaguicidas se encuentran autorizados y almacenados por separado, bajo llave y no son fuente de contaminación
F8. Los recipientes que contienen biocidas plaguicidas se encuentran rotulados en todo momento y se utiliza según etiqueta
F9. El personal a cargo de aplicar los biocidas plaguicidas se encuentra debidamente capacitado para el uso y manejo de este producto
G. Desechos y subproductos no comestibles
Ítems a evaluar
G1. Se evita la acumulación de desechos y subproductos no comestibles en zonas donde puedan ser un foco de contaminación para los productos pesqueros u atracción de plagas
G2. Los recipientes de desechos y subproductos no comestibles son lisos, resistentes, de fácil de limpieza, cuentan con tapa y rotulación
REQUISITOS DE HIGIENE GENERALES PARA TODOS LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS (Apartado III)
<i>(NOTA: No aplica para las embarcaciones de pesca artesanal pequeña o mediana escala, avanzadas y semiindustriales, además de los vehículos de transporte terrestre)</i>
H. Condiciones generales de estructura
Ítems a evaluar
H1. Los establecimientos se encuentran ubicados en lugares apropiados y una distancia adecuada de posibles contaminantes
H2. Los alrededores están en buenas condiciones físicas y sanitarias; protegidos de olores, humo, polvo o cualquier contaminante
H3. Los negocios de comidas para el personal se encuentra convenientemente separados del establecimiento
H4. Se cuenta con una o varias áreas específicas y adecuadas para cada tipo de proceso, para garantizar que las operaciones se realizan de forma


	DIRECCION DE INOCUIDAD DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL	Rige a partir de: 17-07-13	Código: DIPOA-PG-002-IN-001 (PP)
	Guía de Auditoría e Inspección para Empresas Alimentarias de Productos Pesqueros	Versión 03	Página 3 de 8

higiénica.
H5. Sus áreas cuentan con tamaños adecuados, están diseñadas y construidas para facilitar las operaciones de proceso, la limpieza y desinfección
H6. La organización del proceso evita la contaminación cruzada de áreas limpias a sucias
H7. Se cuenta con áreas de recepción de materia prima o insumos, separa de las áreas de despacho producto final y con rampas techadas
H8. Cuenta con áreas adecuadas y separadas para la elaboración, enfriamiento o refrigeración, congelación, descongelación, transformación y almacenamiento a temperatura controlada
H9. Cuenta con áreas separadas y de suficiente capacidad para el almacenamiento de materias primas de productos pesqueros, productos intermedios del proceso productivo, productos finales, material de envasado y embalado y para el almacenamiento de las especias y condimentos y aditivos utilizados en el proceso, cuando aplique
H10. Las instalaciones de almacenamiento mencionadas en el apartado H9 utilizan tarimas u otros medios, que permiten mantener dichos materiales separados del piso, separados entre sí y de la pared, dejando pasillos o espacios libres para la inspección
H11. Cuenta con áreas adecuadas para la limpieza, desinfección y almacenamiento de equipos, recipientes y utensilios
H12. Las zonas de almacenamiento de desechos o subproductos no comestible se encuentran identificadas, aisladas, separadas del resto de las áreas, bajo techo o debidamente cubiertas, y con una estructura lavable que facilite la recolección de lixiviados. Además, cuenta con sistema de refrigeración para el mantenimiento de los desechos orgánicos o subproductos no comestibles en caso de que sea necesario almacenarlos por tiempos prolongados
H13. Cuenta con drenajes adecuados en número, no son fuente de contaminación y evitan el paso de desechos del área sucia al área limpia
H14. Se dispone de medios de ventilación natural o mecánica. El sistema de ventilación está diseñado y construido de manera que el aire nunca fluya de áreas contaminadas a áreas limpias. En el caso de ventilación artificial, los filtros se limpian y desinfectan periódicamente
H15. Cuenta con iluminación artificial o natural adecuada (intensidad, protectores) y no altera el color de los productos
H16. La luz solar no incide directamente sobre los productos pesqueros y los materiales auxiliares dentro de las instalaciones
H17. Las instalaciones eléctricas se encuentran empotradas o recubiertas
H18. Las áreas de servicios sanitarios cumplen como mínimo con: <ul style="list-style-type: none"> a. Instalaciones limpias y en buen estado, con ventilación al exterior y suficiente iluminación, provistos de inodoros y con abastecimiento de papel higiénico. Los lavamanos son de accionar no manual, provistos con agua potable o limpia, jabón sin olor, con dispositivos para el secado de manos, basureros de accionar no manual y rótulos informativos de cómo lavarse las manos b. Puertas de cierre automático que no abran directamente hacia las áreas de manipulación c. Vestidores separados de los servicios sanitarios provistos de casilleros
H19. Las estaciones de lavado de manos: <ul style="list-style-type: none"> a. Distribuidas en las áreas de manipulación, así como en las zonas de acceso a éstas b. Disponen de medios para el lavado y secado de manos, con lavamanos accionados manualmente y abastecidos con agua potable o limpia c. Cuentan con jabón líquido, sin olor, ubicado en su respectivo dispensador d. Cuentan con toallas de papel o secadores de aire y con rótulos informativos de cómo lavarse las manos
I. Requisitos estructurales específicos de las áreas de manipulación y almacenamiento de los establecimientos alimentarios
Ítems a evaluar
I1. Las áreas de manipulación y almacenamiento se encuentran rotuladas o identificadas
I2. Las áreas de manipulación y almacenamiento están dispuesta de manera que evitan contra flujos (de sucio a limpio)
I3. Las superficies de las áreas de manipulación y almacenamiento son adecuadas (solidas, sin óxido, lisas, no absorbentes, no toxicas)
I4. Las paredes, columnas y separaciones son adecuadas (lisas, no toxicas, no absorbentes, solidas, permiten en tránsito, fácil de limpiar)
I5. Las superficies de los pisos son adecuados (materiales duraderos, no cuentan con grietas, adecuado desnivel, fácil de limpiar)
I6. Los drenajes son adecuados (diámetro y pendiente adecuado, cuenta con rejillas, los desechos no generan una contaminación)
I7. Los techos y estructuras aéreas son adecuadas (se encuentran limpias, sin condensación, no contaminan, fáciles de limpiar)
I8. Las uniones pared-piso y pared-pared son adecuados (materiales duraderos y redondeados)
I9. Las puertas son adecuadas (lisas, fácil de limpiar, si dan al exterior ajustan apropiadamente y evitan aberturas)
I10. Ventanas y sistemas ventilación evitan el ingreso de plagas o contaminantes, se encuentran limpios y cuentan con protección en caso de rupturas
REQUISITOS ESPECIFICOS EN PLANTAS DE PROCESO (Apartado IV)
<i>(NOTA: le aplican además los Apartados II, III y IX)</i>
J. Registros
Ítems a evaluar
J1. Cuentan con procedimientos escritos de: <ul style="list-style-type: none"> a. Buenas prácticas de higiene y manufactura b. Limpieza, desinfección y mantenimiento c. Gestión del agua d. Control de plagas e. Rastreabilidad y retiro de producto f. Capacitación del personal

	DIRECCION DE INOCUIDAD DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL	Rige a partir de: 17-07-13	Código: DIPOA-PG-002-IN-001 (PP)
	Guía de Auditoría e Inspección para Empresas Alimentarias de Productos Pesqueros	Versión 03	Página 4 de 8

J2. Las plantas de proceso cuentan con sistema APPCC
J3. Las plantas de proceso reciben productos pesqueros de otras plantas de proceso con igual estatus sanitario (APPCC)
J4. Los productos pesqueros se encuentra adecuadamente identificados y etiquetados
REQUISITOS ESPECIFICOS DE PESCADERIAS (Apartado V) <i>(NOTA: le aplican además los Apartados II, III y IX)</i>
K. Requisitos de higiene
Ítems a evaluar
K1. Se cuenta con una línea de carga máxima de las vitrinas de exposición
K2. Las vitrinas cuentan con termómetro para registrar la temperatura
K3. Las lámparas de las vitrinas de exposición no calientan los productos
K4. Los expositores cuentan con desagües y se evita el contacto del producto con el agua de fusión del hielo
K5. Productos sin empacar expuestos para la venta, cuenta con barreras que evitan la posible contaminación
K6. Las bandejas utilizadas para almacenar o exponer el producto garantiza que el aire llegue a todos ellos
K7. Los expositores en congeladores o refrigeradores verticales cuentan con puertas con cierre o cortinas de aire para mantener el frío
L. Manipulación de los productos pesqueros
Ítems a evaluar
L1. Se evita la contaminación cruzada entre los productos listos para consumo y los crudos, en las zonas de recepción, elaboración, almacenamiento, o por contaminación con equipos, utensilios o personal
L2. Los productos pesqueros crudos se almacenan en estantes por debajo de los productos listos para consumo
L3. Se controla la temperatura en cámaras y mostradores de refrigeración o la cantidad de hielo utilizada para conservar el producto
L4. Se almacena producto por debajo de la línea de refrigeración o congelación en las urnas de almacenamiento
L5. Los productos no se exponen a temperaturas altas por tiempos prolongados durante actividades de llenado o mantenimiento de urnas
M. Registros
Ítems a evaluar
M1. Los productos pesqueros se mantienen etiquetados según la regulación nacional
M2. Se mantiene evidencia escrita de la lista de proveedores de materia prima
VEHÍCULOS DE TRANSPORTE (Apartado VI) <i>(NOTA: le aplican además los Apartado II y IX)</i>
N. Requisitos de higiene
Ítems a evaluar
N1. El vehículo esta rotulado con el número de autorización y está ubicado en un lugar visible
N2. Los productos son transportados en vehículos cerrados o en neveras
N3. El personal durante la manipulación no ingresa dentro del recipiente o nevera
N4. El medio de transporte cuenta con dispositivos de seguridad que impida la abertura de los mismos por parte de personas no autorizadas
N5. Los vehículos refrigerados con contenedores incorporados tienen iluminación con sus respectivos protectores
N6. Cuentan con drenajes provistos de una llave de paso, colocada al nivel del piso, que evita el contacto del producto con el agua de fusión
O. Registros
Ítems a evaluar
O1. Los vehículos cuentan con la guía de transporte
O2. Los vehículos cuentan con el CVO original y registro actualizado y está disponible en el momento solicitado
REQUISITOS PARA CENTROS DE RECIBO Y MUELLES (Apartado VII) <i>(NOTA: le aplican además los Apartado II, III y IX)</i>
P. Registros
Ítems a evaluar
P1. Cuenta con el documento oficial de recibo de producto
P2. Se cuenta con un registro de proveedores de materia prima y un registro de compradores o distribuidores para la salida de producto
REQUISITOS PARA LAS EMBARCACIONES DE PESCA (Apartado VIII) NOTA: a) <i>Embarcaciones en general: además le aplican los Apartado II y IX</i> b) <i>Barcos Congeladores: además le aplican los Apartado II, III y IX</i>
Q. Requisitos de higiene
Ítems a evaluar
Q1. Las artes de pesca se utilizan de manera que se reduzca al mínimo el deterioro y daño de los productos
Q2. Las embarcaciones están diseñadas y construidas para evitar la contaminación por el agua de sentinas, aguas residuales, humo, carburantes, aceite, grasas, y otras sustancias nocivas, desde su recolección hasta el almacenamiento previo al desembarque
R. Manipulación de los productos pesqueros


Ítems a evaluar	
R1. Las partes del barco o los contenedores para almacenamiento y manipulación de productos, están limpios, no contaminados y en buen estado	
S. Registros	
Ítems a evaluar	
S1. Los barcos que transportan por más de 24 horas, productos pesqueros frescos formadores de histamina, cuentan con un registro de captura de embarcaciones	
CONSIDERACIONES GENERALES PARA LOS PRODUCTOS PESQUEROS (Apartado IX)	
T. Manipulación de los productos pesqueros	
Ítems a evaluar	
T1. Se efectúan rápidamente las operaciones de desembarque, recepción, descarga o carga en las empresas alimentarias evitando la exposición a temperaturas altas, la pérdida de la cadena de frío, la desecación del producto pesquero y su contaminación física, química y microbiológica	
T2. En las áreas por donde circulan los productos no ingresan vehículos que emiten gases perjudiciales para la calidad de los mismos	
T3. No se reciben materias primas o materiales auxiliares, si se sabe que están contaminados con parásitos, bacterias patógenas o sustancia tóxicas, o en descomposición	
T4. Las actividades de proceso se realizan adecuadamente (en disposición y organización) evitando la contaminación cruzada	
T5. Existe una adecuada organización y separación entre materias primas, productos intermedios y finales	
T6. Los productos no conformes están separados e identificados en las instalaciones; además se retiran rápidamente del establecimiento	
T7. Las materias primas, productos intermedios y finales se utilizan tomando en consideración su antigüedad	
T8. Los productos de la pesca y/o insumos se protegen de la contaminación o cualquier fuente de calor en todas las etapas de producción	
T9. No se pisa el pescado, ni se suben sobre él o los recipientes que los contienen	
T10. Los productos pesqueros, materiales de empaque o insumos (condimentos, aditivos) no se encuentran en contacto directo con el piso	
T11. Puertas y ventanas se mantienen cerradas durante los procesos productivos si existe una posible fuente de contaminación	
T12. Se evitan las magulladuras o daños de los productos durante el almacenamiento	
T13. Los productos de la pesca son sometidos a un proceso de refrigeración o congelación lo antes posible después de su recepción	
T14. El hielo utilizado no causa daño a nivel de los productos pesqueros, además se evita la reutilización del mismo	
T15. Los recipientes utilizados para almacenar los productos permiten una adecuada disposición y espesor de las capas de hielo	
T16. Los procesos de evisceración o eliminación de la cabeza se realizan higiénicamente y rápidamente posterior a la muerte del pescado	
T17. Las vísceras y partes no aptas para consumo humano se retiran lo antes posibles de las zonas de trabajo	
T18. Los productos descabezados y eviscerados se lavan inmediatamente con agua potable o limpia, previo al envasado, embalado, o antes de la refrigeración o congelación	
T19. Las operaciones de fileteo y troceado no son fuente de contaminación para los productos	
T20. Los productos en mesas de proceso se mantienen únicamente el tiempo necesario y no por periodos prolongados. Una vez culminado este proceso se envasan, embalan y refrigeran o congelan lo antes posibles	
T21. Los productos picados provienen de pescados enteros sin vísceras ni espinas, lavados y fileteados	
T22. El picado de producto se realiza sin demora una vez fileteado y con la máxima rapidez posible se refrigera, congela o transforma	
T23. Pielés destinadas a la elaboración de gelatina o colágeno provienen de pieles y espinas de productos pesqueros aptos para consumo y se manipulan, almacenan y transportan como productos de la pesca refrigerados o congelados	
T24. Los tratamientos químicos con aditivos a los productos pesqueros, se realizan según instrucciones del fabricante	
T25. En procesos de salazón o salmuera, la sal es grado alimentaria y de primer uso (no se permite reutilizarla)	
T26. Los procesos de ahumado utilizan maderas, aserrines u otros materiales que no son fuente de contaminación para los productos	
T27. El secado y ahumado se realiza en condiciones higiénicas y rápidamente. El agua de drenado generada de las operaciones no contamina los productos	
T28. No se interrumpe la cadena de frío. Los tiempos de exposición a temperaturas no regulatorias (si el proceso lo amerita) son justificados y en lapsos de tiempo cortos	
T29. Se cumplen con las siguientes temperaturas:	
T29.a. Frescos o refrigerados $\leq 4\text{ }^{\circ}\text{C}$	
T29.b. Congelado:	
i. Temperatura interna del pescado $\leq -18\text{ }^{\circ}\text{C}$ / Temperatura interna del Pescado entero congelado en salmuera $\leq -9\text{ }^{\circ}\text{C}$.	
T29.b. Congelado:	
ii. Temperaturas de almacenamiento $\leq -18\text{ }^{\circ}\text{C}$ / Temperaturas de almacenamiento $\leq -9\text{ }^{\circ}\text{C}$ en pescados enteros congelados en salmuera.	
T29.b. Congelado:	
iii. Temperaturas de transporte $\leq -18\text{ }^{\circ}\text{C}$ (fluctuación máxima de $+3\text{ }^{\circ}\text{C}$) / Temperatura de transporte en pescado congelado en salmuera destinado a conservas $\leq -9\text{ }^{\circ}\text{C}$. Transportado a temperatura ambiente previo visto bueno del SENASA (productos pesqueros que se transporten de un establecimiento alimentario hacia otro para ser descongelados a su llegada, a efectos de una preparación o transformación, siempre que el trayecto sea corto).	

	DIRECCION DE INOCUIDAD DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL	Rige a partir de: 17-07-13	Código: DIPOA-PG-002-IN-001 (PP)
	Guía de Auditoría e Inspección para Empresas Alimentarias de Productos Pesqueros	Versión 03	Página 6 de 8

T29.c. Los productos a consumirse crudos o prácticamente crudos, marinados, en escabeche, salados o sometidos a un proceso térmico ($\leq 60\text{ }^{\circ}\text{C}$), si existe indicios de parásitos patógenos se efectúan procesos de congelación a temperaturas $\leq -20\text{ }^{\circ}\text{C}/24$ horas.
T29.d. Los procesos de descongelado cumplen con: i. Se eleva la temperatura por periodos de tiempo cortos para procesos autorizados (despiece, troceado, pelado, salazón, etc).
T29.d. Los procesos de descongelado cumplen con: ii. Temperaturas de descongelado reducen al mínimo el riesgo de crecimiento de microorganismos y toxinas.
T29.d. Los procesos de descongelado cumplen con: iii. Posterior al descongelado las operaciones se realizan de manera higiénica y rápida, procediéndose al mantenimiento de la temperatura que corresponda según las características propias del producto final.
T29.e. Transformados con tratamiento térmico: i. Los procesos térmicos en recipientes herméticamente cerrados cumplen con temperaturas y tiempos reconocidos internacionalmente.
T29.e. Transformados con tratamiento térmico: ii. Los tratamientos térmicos reducen al mínimo el riesgo de multiplicación de microorganismos patógenos o la formación de toxinas.
T29.e. Transformados con tratamiento térmico: iii. Finalizado los tratamientos térmicos los productos se someten inmediatamente a un descenso de la temperatura.
T29.e. Transformados con tratamiento térmico: iv. Los productos pesqueros con tratamiento térmico se mantienen a la temperatura que corresponde según el tipo de producto final.
T29.f. Los transformados sin tratamiento térmico se mantienen a una temperatura que evita el crecimiento de microorganismos y toxinas.
T30. Se evita que el agua de fusión del hielo entre en contacto con los productos pesqueros. Los líquidos del descongelado se drenan.
T31. Se evita el daño físico en los productos pesqueros almacenados o transportados a temperaturas de refrigeración o congelación y la disposición de los mismos permite que el aire frío llegue a todos ellos
T32. Las densidades de productos pesqueros ubicados en agua refrigerada no provoca y evita daños al producto
T33. El material utilizado y las operaciones de embalado o envasado no son una fuente de contaminación
T34. En caso de recipientes de vidrio, la empresa garantiza la integridad de la construcción del recipiente y su limpieza

CONTROLES ESPECIFICOS


1. PLAN APPCC
1.1. Compromiso Gerencial y Conformación del Equipo APPCC
1.1.1. Se cuenta con un documento APPCC escrito e incluye la última revisión anual al día (re-evaluación de la implementación del Plan APPCC)
1.1.2. Existe compromiso gerencial de la empresa para implementar el Sistema APPCC (documento firmado, nota de compromiso)
1.1.3. Existe un equipo APPCC conformado con nombres, cargos y firmas en el documento y se incluye a los inspectores que conforman el equipo
1.1.4. El equipo APPCC se encuentra capacitado en relación al sistema APPCC
1.1.5. Se cuenta con un Coordinador y un comité multidisciplinario y se reúne periódicamente (bitácora de reuniones, frecuencia, otros)
1.1.6. El equipo valora los cambios del proceso, producto o condiciones para evaluar nuevos peligros y se registran en la bitácora
1.2. Descripción del producto e identificación del uso planeado
1.2.1. El nombre del producto se registra adecuadamente
1.2.2. Se incluye la procedencia de la materia prima (describir el origen del pescado)
1.2.3. Las características del producto se describen de manera apropiada (clase, tipo, especie, otros)
1.2.4. Se incluyen los ingredientes utilizados en los productos
1.2.5. Se describe apropiadamente las características de envasado
1.2.6. Está descrito el modo de consumo del producto, el mercado meta o potenciales consumidores
1.2.7. Se determina la vida útil del producto (cuenta con estudios que validen la vida útil)
1.2.8. Se describe donde se venderá el producto (indicar el mercado de destino)
1.2.9. Se describe en la etiqueta las instrucciones para el almacenamiento y preparación sin riesgo del producto
1.2.10. Se describe los controles especiales de distribución
1.3. Diagrama de Flujo del Proceso
1.3.1. El diagrama de flujo está completo (incluye todas las etapas del proceso, los PCC's, los insumos- materia prima, ingredientes, material de empaque-, el reproceso de producto). Las etapas están debidamente numeradas.
1.3.2. La verificación in situ del diagrama de flujo es concordante con lo estipulado en el plan APPCC
1.3.3. Se cuenta con una descripción de las etapas consideradas en el flujo de proceso
1.4. Identificación y análisis de los peligros y determinación de puntos críticos de control (PCC).
1.4.1. Se identifican apropiadamente los peligros químicos, físicos y biológicos en todas las etapas del diagrama de flujo
1.4.2. Los peligros identificados son específicos. Ejemplo: Salmonella spp, metales, preservantes, entre otros
1.4.3. Se consideran los peligros específicos establecidos en la regulación oficial

	DIRECCION DE INOCUIDAD DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL	Rige a partir de: 17-07-13	Código: DIPOA-PG-002-IN-001 (PP)
	Guía de Auditoría e Inspección para Empresas Alimentarias de Productos Pesqueros	Versión 03	Página 7 de 8

1.4.4. Los peligros identificados están acorde con la etapa del proceso analizada
1.4.5. Las razones para descartar un peligro están sustentadas
1.4.6. Los peligros significativos o potenciales están científicamente justificados
1.4.7. Las medidas preventivas establecidas para los diferentes peligros son correctas y están completas
1.4.8. Los PCC están debidamente sustentados mediante la aplicación del árbol de decisiones del Codex Alimentarius y está completo
1.5. Evaluación de los Límites Críticos para los Puntos Críticos de Control (PCC)
1.5.1. Existen límites críticos para cada medida preventiva establecida en cada PCC
1.5.2. Cada límite crítico del PCC es un valor absoluto y no un rango, Ejemplo: “mayor o igual a”, “menor o igual a” excepto para concentraciones de productos químicos en solución.
1.5.3. Los límites críticos cumplen con requisitos regulatorios
1.5.4. Los límites críticos que no son regulatorios, están validados
1.5.5. Los métodos de validación de los límites críticos, están validados científicamente y /o por evidencia histórica
1.6. Determinación de los procedimientos de monitoreo
1.6.1. Existe monitoreo para cada PCC, se registra adecuadamente
1.6.2. Se enlistan los procedimientos de monitoreo y define claramente Qué, Cómo, Cuándo (frecuencia) y Quién monitorea cada procedimiento
1.6.3. Los procedimientos y condiciones de monitoreo garantizan que se tiene un control sobre el PCC
1.6.4. Personal que monitorea los PCC está capacitado para estas funciones
1.7. Aplicación de Acciones Correctivas en los PCC (Principio N°5)
1.7.1. Existe un procedimiento de acciones correctivas cuando hay una desviación en un PCC, son adecuadas y previenen la recurrencia
1.7.2. Las acciones correctivas cumplen con el principio Qué, Cómo, Cuándo y Quién las hace
1.7.3. La causa de desviación se identifica adecuadamente y se toman las acciones correctivas sobre el proceso para eliminarla.
1.7.4. Las acciones correctivas tomadas hacen que el PCC esté bajo control
1.7.5. Se indica la debida disposición de los productos contaminados o adulterados como resultado de una desviación en un PCC
1.8. Determinación de procedimientos de Verificación de PCC y Re-evaluación (Principio N°6)
1.8.1. El procedimiento de verificación define claramente Qué, Cómo, Cuándo y Quién la realiza
1.8.2. El procedimiento de verificación garantiza que el PCC se encuentra bajo control
1.8.3. Se tienen procedimientos de re evaluación del Plan APPCC
1.8.4. Se cuenta con documentos científicos de apoyo para la validación, es explícita y correcta
1.9. Hoja Maestra del Plan APPCC
1.9.1. La hoja maestra contempla la etapa, N° de PCC, tipo de peligro, límite crítico, monitoreo donde indique qué, cómo, cuándo y quién, acciones correctivas, verificación y Registros, cumpliendo con los principios 3, 4, 5, 6 y 7.

2. ESTERILIDAD COMERCIAL (RTCR 461:2011 “Esterilidad Comercial para Conservas de Productos Pesqueros”)	
2.1. El agua empleada para el proceso de esterilidad comercial es potable.	5.1
2.2. El tratamiento térmico garantiza la destrucción e inactivación de gérmenes y esporas patógenos	5.2
2.3. El equipo para el sistema de tratamiento térmico cuenta con dispositivos de control y registro de temperatura, tiempo y presión.	5.3
2.4. Se cuentan con gráficas con identificación, registros o datos de cada lote del proceso por lo menos por un año después de lo que se establezca como vida útil del alimento.	5.3
2.5. El establecimiento cuenta con acciones correctivas y medidas preventivas para las desviaciones a los procesos térmicos programados para un lote.	5.4
2.6. El personal responsable de los procesos térmicos se encuentra capacitado en los procesos que realiza.	5.5
2.7. Se realizan de rutina pruebas de esterilidad comercial, con el fin de determinar la presencia de microorganismos viables.	5.6
2.8. El establecimiento cuenta con una autoridad interna o externa de proceso que cumpla con lo solicitado en este Reglamento.	5.7
2.9. La empresa cuenta con estudios de distribución de temperatura y penetración de calor, debidamente validados y realizados por la autoridad de proceso, que garanticen la inocuidad de los alimentos en conserva.	5.8
2.10. Los equipos utilizados en la recolección de los datos y los sensores de temperatura están calibrados y en buen estado.	5.9

3. REQUISITOS PARA EL DOBLE SELLO (RTCR 459: 2011 “Requisitos para el Doble Sello”) (Anexo 1)		Inciso
3.1. El doble sello en los envases metálicos garanticen la hermeticidad del sello, de conformidad con el tipo de envase y formato		6.1
3.2. El doble sello es evaluado mediante micrómetro del sello, proyector de sellos, magnificador de sellos o cualquier otra reconocida y validada		6.2
3.3. La evaluación del doble sello se realiza a intervalos ≤ 30 minutos por personal capacitado, mediante inspección visual. Los aspectos a evaluar mediante la inspección visual son: sellos cortados o afilados, sellos defectuosos por patinaje, sellos falso, sello con pendientes en el traslape o empalme y la condición del interior de la pared de la depresión del fondo de la tapa para determinar si la mordaza está quebrada.		6.3

	DIRECCION DE INOCUIDAD DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL	Rige a partir de: 17-07-13	Código: DIPOA-PG-002-IN-001 (PP)
	Guía de Auditoría e Inspección para Empresas Alimentarias de Productos Pesqueros	Versión 03	Página 8 de 8

3.4. Se realiza inspecciones visuales adicionales a los sellos en casos de atascamiento en una máquina selladora después de un ajuste de una maquina selladora, o después de arrancar una máquina luego de un paro prolongado.	6.4
3.5. Los desmontajes (inspección destructiva) de los sellos dobles se realiza por personal capacitado con una frecuencia ≤ 4 horas. Los resultados de las evaluaciones quedan por escritos, además de las acciones correctivas tomadas, si las hubiera	6.5
3.6. Las medidas obligatorias con micrómetro, en los sellos dobles son: a. Gancho de la tapa b. Gancho del cuerpo c. Ancho (largo y altura) d. Grado de ajuste (observación por arrugas) e. Grosor	6.6
3.7. Las medidas obligatorias con proyector o magnificador de sellos, en los sellos dobles son: a. Gancho del cuerpo b. Translape c. Grosor del micrómetro d. Grado de ajustes (observación por arrugas)	6.6
3.8. Al utilizar el proyector o magnificador de sellos se realiza dos medidas en diferentes puntos, excluyendo el sello lateral, para cada característica del doble sello. Cuando se usa un micrómetro, tendrá que realizarse tres mediciones en puntos a una separación de aproximadamente 120° , excluyendo el sello lateral	6.7

4. REQUISITOS PARA BARNICES SANITARIOS (RTCR 460: 2011 “Requisitos para Barnices Sanitarios”)	Inciso
4.1. El barniz interior, debe ser inocuo al ser humano	6.1
4.2. El barniz interior, presenta un aspecto homogéneo, es decir no debe presentar fracturas, desprendimientos o deterioro visible	6.2
4.3. El barniz exterior, presenta un aspecto homogéneo, es decir debe ser uniforme y estar bien adherido	6.3

5. SEGUIMIENTO DE RESULTADOS VIOLATORIOS
5.1. Se encuentra definido el punto de contacto (correo electrónico, teléfono y celular) dentro de la empresa alimentaria
5.2. Se cuenta con una lista de las empresas alimentarias y/o piscifactorías proveedoras de los animales y/o productos pesqueros (un paso atrás)
5.3. Se cuenta con una lista de los insumos utilizados (alimentos, medicamentos, ingredientes, aditivos, material de empaque, químicos) y la procedencia de los mismo.
5.4. Se cuenta con una lista de las empresas alimentarias y/o piscifactorías a las que se les comercializo los animales y/o productos pesqueros (un paso adelante)
5.5. Cuenta con un procedimiento de selección de proveedores (CVO vigente y/o Certificado de Exportador)
5.6. Se realizan controles a nivel de proveedores (inspecciones, análisis de laboratorio, certificaciones, copia de análisis de laboratorio)
5.7. Se verifica el plan APPCC y se consideran los peligros pertinentes en relación a los resultados violatorios
5.8. Se cuenta con el código o lote de los animales y/o productos pesqueros violatorios
5.9. Se tienen información sobre la ubicación actual del lote o sublote y cantidad en kilos
5.10. Se cuenta con las áreas de distribución de los animales y/o productos pesqueros
5.11. Se cuenta con información sobre el modo de conservación (refrigerado, congelado, ambiente, animal vivo) del lote o sublote violatorio
5.12. La disposición y proceder con los animales y/o productos pesqueros violatorios es adecuada según el resultado y tipo de producto
5.13. Los animales y/o productos pesqueros considerados como un riesgo potencial son sacados del mercado y destruidos en su totalidad
5.14. Cuenta con oficios, cartas o comunicados escritos, a las personas a las cuales se comercializo o cedieron los animales y/o productos
5.15. Se cuenta con comunicados de prensa en aquellos casos donde la empresa alimentaria no logra el 100% del retiro de los productos
5.16. Cuando aplique se establecen acciones preventivas enfocadas a evitar la recurrencia