

Listado de principales observaciones detectadas durante la auditoría efectuada por especialistas de Rosselkhoznadzor a establecimientos pesqueros chilenos

Emplazamiento del establecimiento

- La ubicación de la planta de proceso no excluye la posibilidad de efectos adversos por parte de otras empresas, situadas en las proximidades. El complejo de salas de de producción se encuentra en las proximidades de la carretera.
- La zona de mantenimiento de la empresa está situada en las proximidades de la zona de producción.
- En el terreno de la planta se observaron vehículos no relacionados al proceso de producción.
- El terreno de la planta no cuenta con vías de transporte y caminos peatonales con una cubierta impermeable.
- El despacho del producto terminado se realiza en las inmediaciones a los recipientes con desechos de producción.

Salas de producción

- Las salas de producción tienen entradas y salidas (incluso al exterior) que no están equipadas con esterillas desinfectantes y zonas sanitarias, lo cual no excluye la posibilidad de libre circulación del personal entre las zonas "limpia" y "sucia" (de la matanza hay salida a la calle; de la zona "limpia", sala de congelación y empaque hay salida al exterior).
- Existe circulación de material sucio por la sala de proceso previo a congelado, con riesgo de contaminación.
- Las líneas transportadoras para suministrar cajas de empaque pasan por encima de la línea del producto terminado, lo que no excluye la posibilidad de contaminación de los productos terminados por partículas mecánicas (suciedad, polvo).
- Existe tránsito de operarios entre áreas limpias y sucias.
- El diseño de la sala de almacenamiento de ingredientes no excluye la posibilidad de tránsito de personal (la sala tiene acceso a la sala de apanados).
- La ubicación de las salas de producción no otorga continuidad a los procesos tecnológicos y no excluye la posibilidad de entrecruzamiento de materias primas y residuos, con los productos terminados y semi terminados.
- El diseño de la sala de apanados no excluye la posibilidad de salida del personal al exterior, no hay filtro sanitario.
- Se detectaron apozamientos de agua en las salas de producción, porque las alcantarillas se encuentran muy lejos de las líneas de producción y están obstruidas con los productos de desecho.

- El diseño de la planta no excluye la posibilidad de libre circulación del personal entre las zonas "limpia" y "sucia".
- El sistema de evacuación de desperdicios (tubo) se ubica en la proximidad inmediata a la línea de fileteado.
- Falta una sala especial para almacenar las cajas de plástico, por eso las cajas se almacenan en el exterior. Falta un lugar separado para almacenamiento de basura y residuos. Los contenedores para la basura, se encuentran cerca de los bins destinados a almacenar producto en la proximidad al punto de recepción de la materia prima.

Suministro de agua y saneamiento

- En la sala de producción (sala de proceso y congelado) los extremos de las mangueras utilizadas para la limpieza (incluso durante el proceso de elaboración) no están equipados con boquillas de pistola, lo que puede conducir a la contaminación de las materias primas y productos terminados, como resultado de la pulverización de agua al limpiar la sala de producción. El uso de la boquilla de la pistola permite ajustar el chorro de agua.
- En la sala de eviscerado de peces se observa cantidad insuficiente de agua para lavar el pescado.
- La planta no ha implementado las medidas de corrección de las deficiencias detectadas por la autoridad competente el 29.09.2014, durante la inspección se observó que los resultados de las verificaciones del agua utilizada en el proceso de producción, la concentración de cloro excede los niveles máximos permitidos, incluyendo el agua utilizada en la sala de fileteado y de corte de pescado.
- Los grifos para lavar las manos en las salas de corte y procesamiento de pescado y en la sala de apanados son de contacto.

Mantenimiento de terrenos y salas de producción

- En una sala de producción se realizaba el lavado de la cinta transportadora, mientras en las proximidades se seguía efectuando el proceso de elaboración de productos (filete de pescado).
- Para la recolección de basura en las salas de producción se usan bolsas de plástico abiertas.
- La desinfección de equipos (una pala) se lleva a cabo en la sala de almacenamiento de hielo (silo), lo que no excluye su contaminación por productos químicos y con ello la contaminación del producto.
- Las paredes de la sala de lavado de bandejas están sucias, tienen saltados que no permiten realizar la limpieza y desinfección de calidad.
- Se observó falta de la integridad del suelo en la sala de procesamiento de pescado, lo que dificulta la limpieza y desinfección de calidad de la sala de producción.

Procesamiento en frío del pescado

- El punto de control crítico (temperatura en la materia prima) – no más de 8°C –aumenta el riesgo del deterioro de la materia prima. El Codex Alimentarius «Normas y reglamentos de pescado y productos del mar» recomienda mantener temperatura del pescado fresco lo más cercano posible a 0°C.
- El pescado que llega a proceso tiene signos evidentes de enfermedades (úlceras, color amarillento de la carne, la formación gelatinada en el cuerpo), parte del pescado tiene lesiones en la piel.
- El sensor de la cámara frigorífica (visor) marcaba -13°C. Al medir la temperatura en el interior del filete que se almacenaba en esa cámara frigorífica la temperatura alcanzó los -2,9°C, lo que indica que el control de la temperatura del aire en la sala de almacenamiento es inadecuado.
- En las salas de producción no se controla la humedad relativa del aire.
- Falta identificación en el envase usado para realizar el estudio (muestra de cocción) en la sala de recepción de materia prima.
- En la cámara frigorífica estaban almacenados los productos fabricados por otra empresa, lo que puede indicar que la planta realiza el reenvasado de productos.
- La cámara de congelación rápida se utiliza como cámara para el almacenamiento de los productos terminados, las paredes de las cámaras están cubiertas de hielo.
- En la cámara de almacenamiento de productos congelados se detectó la presencia de hielo y "capas de nieve" en las paredes, aparatos de refrigeración, carros y bandejas con productos, lo que puede indicar que haya habido temperaturas inapropiadas.
- En el pasillo de las cámaras frigoríficas se detectó condensación en el techo, debido al funcionamiento insuficiente del sistema de ventilación.
- En la cámara de almacenamiento de productos terminados congelados, se detectaron productos con falta de integridad del embalaje.
- En la cámara de almacenamiento de productos terminados se detectaron productos (bloques de pescado congelado de 20 kg) sin etiquetado.
- En la misma cámara de congelación se almacenan los productos envasados y sin envase.
- En la cámara de almacenamiento de productos terminados se detectaron los productos embalados sin etiquetado.
- En el momento de la auditoría, dos de los cinco visores que muestran las lecturas de temperatura en las cámaras de almacenamiento de productos y cámaras de refrigeración, se encontraban en mal estado.
- En la cámara de refrigeración se detectó la acumulación de condensación en el techo y hielo en los ventiladores de refrigeración.
- En el momento de la auditoría se detectó una brecha en la cadena de temperaturas en la etapa de preparación del pescado para su congelación.

- En el momento de la auditoría, se observó pescado en los carros de congelado que estaba desde el turno de noche (desde las 02.00 o 03.00 horas de la madrugada), la temperatura del músculo del pescado era de + 8,1°C. No se han proporcionado los rangos de tiempo y temperatura para dichos procesos en la documentación del HACCP. Al mismo tiempo Rosselkhoznadzor detectó en los productos de esta planta exceso de histamina provocado por el incumplimiento de las condiciones de temperatura de almacenamiento, según se informó a Sernapesca (alerta en destino).
- El control de la humedad relativa en las salas de producción no se realiza, tampoco se lleva a cabo el control de la temperatura del aire en la sala de fileteado, la temperatura es controlada por un termómetro de contacto.
- No se realiza el control de temperatura de aire y humedad en la cámara de almacenamiento.
- En las cámaras de congelamiento se observa falta de integridad en la cobertura de las paredes, lo cual dificulta un lavado y desinfección eficientes de las cámaras.
- En el momento de la auditoría se detectó una brecha en la cadena de temperaturas en la etapa de preparación del pescado para su congelación. En el momento de la auditoría la temperatura en el interior del pescado era de +8,2°C. No se han proporcionado los rangos de tiempo y temperatura para dichos procesos en la documentación del HACCP.
- No se realiza el control de temperaturas y humedad en las salas de corte y apanados.

Requisitos para los productos pesqueros ante la presencia de parásitos

- No se realizan estudios parasitológicos de la materia prima y producción final.

Requisitos de los Programas de Aseguramiento de Calidad

- No hay evidencia documental de las pruebas de laboratorio de residuos de sustancias prohibidas y dañinas en la materia prima y productos terminados en el marco del autocontrol y la supervisión estatal: nitrosaminas, dioxinas, bifenilos policlorados, radionucleidos (cesio, estroncio), de pesticidas (HCH y sus isómeros, DDT y sus metabolitos), de antibióticos del grupo de tetraciclinas (tetraciclina, clortetraciclina). No hay evidencia documental de las pruebas de laboratorio de agua para detectar pesticidas, elementos tóxicos, sulfatos, nitratos, nitritos.
- Así, en el marco de la presente auditoría se reveló el incumplimiento de los requisitos del certificado veterinario para la exportación a la Unión Aduanera de productos alimenticios de pescado, crustáceos, moluscos y otras especies de pesca y productos de su procesamiento (apartado

4.3): se destinaban a exportación la producción con indicios de cambios característicos de enfermedades contagiosas (úlceras, focos necróticos y otros.).

- El pescado que llegó al procesamiento durante la auditoría presentaba signos evidentes de lesiones en la piel (úlceras).
- En el momento de la auditoría se detectó que en el etiquetado del pescado destinado para el posterior procesamiento estaba indicada la fecha del 21.11.2014 (7.34 hs.); la auditoría tuvo lugar el 25.11.2014. De acuerdo con el programa HACCP el plazo máximo de almacenamiento de materias primas es de 96 horas, el recomendado es de 72 horas, si el plazo de almacenamiento es igual o superior a 144 horas, el producto se destina al mercado interno, o bien a investigación microbiológica.
- Durante la auditoría no se presentó la documentación completa respecto de los productos destinados al territorio de la Unión Aduanera. (información respecto de los lotes finalmente exportados a la UEE).
- La empresa desconoce las normas y requisitos veterinarios de la Unión aduanera y la Federación de Rusia.
- No existe evidencia objetiva que confirme la difusión de la normativa, por parte de la autoridad competente.
- Los inspectores de Sernapesca no llevan a cabo inspecciones de plantas pesqueras, respecto a las normas y requisitos veterinarios de la Unión Aduanera y la Federación de Rusia y en las pautas existentes no se hace referencia a la normativa de la Unión Aduanera.
- La firma de los certificados veterinarios se realiza sin inspección física de los productos exportados, el inspector veterinario no está presente durante el despacho de los productos.

Embalaje y etiquetado

- La producción no está etiquetada debidamente lo que indica una falta de eficiencia del sistema de trazabilidad de los productos en toda la cadena de producción (desde el lugar de producción primaria hasta su puesta en el mercado) - en la etiqueta no se identifica el buque factoría o el productor de la materia prima.
- En la cámara de almacenamiento de productos terminados congelados en algunas cajas de cartón falta el etiquetado, lo que indica que el sistema de trazabilidad de la planta no es muy eficiente.

Otras observaciones

- En las proximidades a la cinta transportadoras de pescado (pescado congelado) se observa un recipiente con desinfectante (solución de alcohol).

- Los vestuarios del personal no cuentan con filtro sanitario (no hay división en área "limpia" y "sucia"), se observó almacenamiento conjunto de la ropa personal y ropa de trabajo.
- En la sala de producción (fileteado) en las proximidades a las líneas transportadoras de pescado, se encuentra un recipiente con desinfectante (hyposulphite).
- En la sala de fileteado las mesas de corte se desinfectan con hipoclorito de potasio lo que no descarta la posibilidad de que los productos químicos se mezclen con los productos terminados.
- El producto que cae al piso (filetes de pescado) es tratado con una solución de fármacos PRIBAC LQ-20, BACTOLIM C-15, CLORODOS PLUS y luego es devuelto a la línea de producción (comprobado durante la auditoría).
- En la sala de matanza, en las proximidades a los contenedores con el pescado y cintas transportadoras, en todos los tramos de líneas tecnológicas se encuentran los recipientes con desinfectante, lo que puede provocar la contaminación de la producción.
- Las bandejas para contener los productos se almacenan sin pallets.
- En la sala de producción en la proximidad a la línea de fileteado se encuentran los recipientes para la desinfección de equipos de producción (cuchillos).
- Una de las salas de lavado de bandejas está ubicada directamente sobre la sala de fileteado, la salida de otra sala de lavado de materiales, también está comunicada a la sala de fileteado.
- No hay lavamos para lavarse las manos en las salas de procesamiento y fileteado.
- Los recipientes con la solución para desinfectar las manos se ubican en la proximidad inmediata a la línea de fileteado.
- En las inmediaciones a las líneas transportadoras de producción (pescado congelado) se encuentra un recipiente con desinfectante (solución de alcohol).
- En las salas de almacenamiento de materiales de envasado se guardan los repuestos de autos y equipos.