

Ministerio de Agricultura de la Federación de Rusia



SERVICIO FEDERAL DE CONTROL VETERINARIO Y FITOSANITARIO

**Informe preliminar
de la inspección de establecimientos elaboradores
de productos de origen animal de la República de
Chile, realizada por especialistas de
Rosselkhoz nadzor y el Departamento de Control
Veterinario y Alimenticio de la República de
Belarús**

19.10.2015-29.10.2015

Moscú, año 2015

Contenido

Introducción.....	3
1. Inspección de establecimientos de la República de Chile	4
2. Situación actual	4
3. Listas de las principales disconformidades con las normas y requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE, detectadas en el marco de la inspección de establecimientos procesadores de pescado de la República de Chile realizada por especialistas de Rosselkhoznadzor y el Departamento	13
4. Listas de los incumplimientos de las normas y requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE, detectados en el marco de la inspección de establecimientos procesadores de pescado de la República de Chile realizada por especialistas de Rosselkhoznadzor y el Departamento	18
5. Resúmenes y propuestas	36
6. Decisiones adoptadas	37

Introducción

En el período del 19 al 29 de octubre de 2015 especialistas de Rosselkhozadzor y el Departamento de Control Veterinario y Alimenticio de la República de Belarús (en adelante, Departamento) realizaron una inspección de establecimientos elaboradores de productos de la acuicultura (salmón, trucha, coho), interesados en exportar sus productos al territorio de la UEE (Unión Económica Euroasiática).

De conformidad con un acuerdo previo entre Rosselkhozadzor, el Departamento y el ente competente de la República de Chile, el Servicio Nacional de Pesca y Acuicultura (en adelante, Sernapesca), fue programada una visita a 6 establecimientos procesadores de pescado, así como a 4 granjas de cultivo de salmónes.

Durante la reunión inicial con el ente competente de la República de Chile (Sernapesca) fue propuesto cambiar el programa de la inspección en el sentido de sustituir una granja por otra por causa de que en ella no había pescado (para ese momento había finalizado el ciclo de cultivo).

Asimismo, en el marco de la inspección en vista de una cantidad de tiempo insuficiente (de acuerdo al programa elaborado por la parte chilena, se había previsto visitar 3 sitios que estaban bastante alejados unos de los otros), no se pudo realizar una visita a las granjas XXXXXX XXX y XXXXXX XXX.

1. Inspección de establecimientos de la República de Chile

Especialistas de Rosselkhoznadzor y el Departamento realizaron una inspección en 6 establecimientos procesadores de pescado:

- № XXXXX XXX (matanza de pescado; elaboración de pescado (trucha, salmón) y productos pesqueros (filete) enfriados y congelados);
- № XXXXX XXX (matanza de pescado; elaboración de pescado congelado y enfriado (salmón, coho, trucha) y productos pesqueros (filete);
- № XXXXX XXX (pescado fresco, enfriado y congelado, incluyendo el de acuicultura; filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado;
- № XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar);
- № XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar);
- № XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar),

así como 4 granjas de cultivo de salmón:

- № XXXXXXX XXX;
- № XXXXXXX XXX;
- № XXXXXXX XXX;
- № XXXXXXX XXX.

Para el momento de la inspección en relación a 5 establecimientos se habían implementado medidas de restricción temporal de las exportaciones. De ellos en relación a 3 de los 5 establecimientos, como consecuencia del control de laboratorio en forma de monitoreo:

- № XXXXX XXX;
- № XXXXX XXX;
- № XXXXX XXX;

en relación a 2 de ellos, como resultado de la inspección anterior:

- № XXXXX XXX;
- № XXXXX XXX.

2. Situación actual

En el marco de la inspección se ha detectado que en la mayoría de los casos el exportador es un holding elaborador de productos de la acuicultura. El holding selecciona una empresa procesadora, de la cual se realizan, igualmente, las exportaciones.

Los establecimientos, por su parte, con frecuencia prestan servicios de procesamiento y congelación de pescado.

En el marco de la presente inspección, igualmente, se comprobó que, en general, las observaciones manifestadas en la inspección anterior (noviembre de 2014) fueron levantadas, incluyendo las siguientes:

1. Los requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE y de la Federación de Rusia fueron hechos del conocimiento de los especialistas de los establecimientos, inspectores de Sernapesca y se han subido al sitio web del ente competente.

2. Sernapesca aprobó una instrucción para la certificación de los productos destinados a ser suministrados a la UEE, la cual prevé el aforo de cada lote de productos por un especialista autorizado de Sernapesca y/o inspector de la oficina regional de Sernapesca antes de exportarlo. En el marco de la instrucción se realiza una revisión de no menos de 13 peces a objeto de detectar heridas, realizar un control de temperatura, control del etiquetado y etc. Para dicho trabajo Sernapesca ha autorizado especialistas de 3 laboratorios estatales: SGS, Aquagestión, Cesmec.

3. Sernapesca elaboró una pauta de inspección de los establecimientos, acorde a los requerimientos de la UEE y la Federación de Rusia. Todos los establecimientos que se incluyeron en el programa de la inspección, se habían revisado con base a dicha pauta. De acuerdo a la pauta indicada, las deficiencias se dividen en 4 grupos: críticas, serias, mayores y menores. Sernapesca deberá suspender las exportaciones de productos a la UEE en caso de haber más de 2 deficiencias críticas (se considerarán críticas deficiencias del programa HACCP).

Junto con ello, se comprobó que Sernapesca no establece plazos para que sean levantadas las deficiencias y desconformidades detectadas en el marco de las inspecciones realizadas en los establecimientos. El control de los plazos de las acciones correctivas y su cumplimiento se realiza exclusivamente en el marco de inspecciones posteriores. Asimismo, los productos pesqueros elaborados en dicho período no se bloquean para ser exportados a la UEE, lo cual pone en duda las garantías de cumplimiento de las normas y requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE por parte del servicio veterinario de la República de Chile.

4. Sernapesca actualizó la lista de los establecimientos chilenos habilitados para exportar sus productos a la UEE.

5. Las investigaciones de laboratorio en las empresas respecto a los indicadores microbiológicos, metales pesados, histaminas se realizan en el marco de un control industrial 1 vez cada 15 días laborales por un laboratorio acreditado externo. Cada 6ta prueba se controla adicionalmente por Sernapesca en un laboratorio estatal. El control de los fármacos antimicrobianos, pesticidas, colorantes, antiparasitarios se realiza 1 vez al mes. La lista concreta de los indicadores para las investigaciones cambia de mes en mes. Asimismo, 1 vez al año se realiza el control de los PCB y las dioxinas.

6. Los establecimientos incluyeron en el programa HACCP un punto crítico de control con un parámetro controlado: presencia de heridas en la piel. Los peces que tienen dichos deterioros, no deberán ser exportados a la UEE.

7. De conformidad con la información obtenida en el marco de la reunión final, a partir del año 2016 en las inspecciones de los establecimientos chilenos elaboradores de productos pesqueros participarán no solo especialistas de las oficinas regionales, si no, también funcionarios de la oficina central de

Sernapesca, a objeto de asegurar que las inspecciones sean objetivas. Para dicha actividad fueron concedidos medios financieros adicionales.

Al mismo tiempo, al ser visitados ciertos establecimientos (XXXXX, XXXXX), los cuales habían sido inspeccionados en el 2014, se comprobó que una serie de deficiencias todavía seguía sin solucionarse (frecuencia de los ensayos de laboratorio, control veterinario y sanitario de las instalaciones y organización de los procesos productivos).

Los establecimientos indicados tienen contratos con laboratorios acreditados, los cuales podrán realizar investigaciones con base a las normas de la UEE, y en caso de reanudarse las exportaciones a Rusia expresaron su disposición de realizar los ensayos, acorde a los requerimientos de la UEE y la Federación de Rusia.

Junto con ello, Chile sigue registrando anemia infecciosa del salmón, la piscirickettsiosis del salmón, así como una serie de otras enfermedades del salmón, incluyendo las bacterianas.

Además de lo mencionado, se comprobó lo siguiente:

1. Sigue siendo insuficiente el control del uso de los fármacos en la acuicultura.

1.1. Control del uso de los fármacos veterinarios autorizados.

De acuerdo a los datos obtenidos, anualmente en Chile en el cultivo de los productos pesqueros se usan aproximadamente 450 toneladas anuales de antibióticos. Un volumen tan considerable de fármacos usados está relacionado, antes que nada, con la propagación en Chile de la piscirickettsiosis del salmón (SRS), así como otras enfermedades bacterianas, incluyendo la enfermedad bacteriana del riñón (BKD).

De conformidad con la información facilitada por la parte chilena, en las granjas se usan principalmente los siguientes antibióticos: oxitetraciclina y florfenicol.

Antes de enviar el pescado al proceso de matanza, las granjas remiten a un laboratorio muestras de productos pesqueros para controlar los residuos de los fármacos antibacterianos. No obstante, las granjas realizan el control exclusivamente de los fármacos antibacterianos que fueron declarados por ellas mismas como usados en el cultivo de un lote concreto de pescado. La información sobre el tratamiento, igualmente, se envía a la empresa procesadora y a Sernapesca por la propia granja. Ello crea condiciones, en el marco de las cuales un productor de mala fe que haya usado un cierto fármaco y que desee comercializar sus productos, podría ocultar el uso de los medicamentos veterinarios, y el control industrial no detectaría dicha aplicación.

Asimismo, las muestras para los ensayos de antibióticos se toman por representantes de la granja, y no por funcionarios de Sernapesca. De dicha forma, el muestreo se realiza por la persona interesada, en vista de lo cual dicho control no puede considerarse objetivo y sus resultados veraces.

Se admite el procesamiento del pescado con contenido de oxitetraciclina en cantidades superiores a las indicadas en las normas de la UEE, ya que la norma de residuos en los productos de tetraciclinas en Chile es de 200 mkg/kg y las normas de otros países importadores, por ejemplo, de la UE (100 mkg/kg) son menos estrictas que en la UEE (10 mkg/kg). No obstante, en el acta de los ensayos de laboratorio se indica que dichos productos no pueden ser exportados a la UEE.

Asimismo, se comprobó que una cantidad alta de residuos de tetraciclinas se detecta transcurrido un lapso de tiempo considerable (más de 180 días) a partir de la fecha de su uso oficial. De dicha forma, de acuerdo a los datos obtenidos en la granja XXXXXX XXX, el forraje contentivo de oxitetraciclina se aplicó por última vez en los peces en mayo de 2013, mientras que acorde al acta de los ensayos de laboratorio en relación a los peces provenientes de dicha granja del 19.12.2013 (fecha del muestreo 17.12.2013), el contenido promedio de las tetraciclinas en el pescado fue de 110 mkg/kg, y el valor máximo en una de las muestras fue de 216 mkg/kg. El hecho de que los residuos de fármacos se hayan conservado por tan largo tiempo en el pescado puede ser producto de uso no informado de dicho antibiótico en las granjas.

1.2. El control de los residuos en el pescado de sustancias prohibidas de ser aplicadas en Chile (esteroides, estilbenos, nitroimidazol, cloranfenicol, nitrofuranos, colorantes medicinales) es insuficiente y formal.

De conformidad con el programa nacional, las muestras para los residuos de sustancias prohibidas deberán ser tomadas en la granja directamente por un inspector de Sernapesca 1 vez al año, lo cual no significa que el ensayo sea representativo.

No obstante, esa frecuencia tampoco se cumple en todos los casos. De dicha forma, en la granja visitada XXXXXX XXX fue detectado que en el año 2014 no se había realizado el muestreo por parte de Sernapesca para las sustancias prohibidas. Los productos se enviaban a proceso sin llevarse a cabo las respectivas investigaciones.

Las investigaciones para sustancias nocivas y prohibidas fueron realizadas, pero las muestras se tomaron por un representante del laboratorio Aquagestión en el marco de acciones correctivas. Además, el acta no tiene indicado el lugar de la toma de muestras, con lo cual no es posible comprobar, dónde exactamente se habían tomado las muestras para realizarse la investigación.

El hecho de que el muestreo estatal no se había realizado, no sirvió de obstáculo para que Sernapesca hubiera podido certificar dichos productos.

Igualmente, es necesario señalar que las investigaciones para los residuos de sustancias prohibidas no están vinculadas con un determinado período productivo.

No existe un requerimiento para realizar investigaciones adicionales para los residuos de sustancias prohibidas directamente antes de enviarse el pescado a proceso, para dicho pescado se considera válido un informe de ensayos de laboratorio con base a una muestra que haya sido seleccionada antes, pero con una fecha que no supera 12 meses antes de la matanza.

De dicha forma, en el caso de uso no informado de sustancias prohibidas por un centro de cultivo y envío de pescado a proceso durante un año post el muestreo, Sernapesca no podría detectar el uso de esas sustancias.

2. Los certificados para los productos exportados se llenan por Sernapesca formalmente, sin indicarse toda la cadena de procesamiento y almacenamiento de productos pesqueros.

En los documentos veterinarios que acompañan los productos, no se indica la cadena completa de procesamiento y almacenamiento de las mercaderías previo a su exportación a la UEE.

De dicha forma, a una serie de establecimientos inspeccionados el pescado se suministra desde plantas de matanza y eviscerado que no están incluidas en el Registro de Establecimientos de Terceros Países, mientras que en el certificado para productos pesqueros exportados a la UEE no se indica el número y nombre de dicho proveedor de materia prima.

En una gran mayoría de los casos las empresas proveedoras de materia prima no están incluidas en el Registro de Establecimientos de Terceros Países. Parte de dichos proveedores fueron excluidos del Registro a solicitud de Sernapesca (oficio de Sernapesca del 25.09.2015 № 77251).

Asimismo, ciertos eslabones de dicha cadena, las naves de matanza en granjas alejadas, están completamente fuera de control de Sernapesca.

El despacho de productos pesqueros desde los establecimientos chilenos puede ser directo (directamente desde una empresa), así como desde un frigorífico (lugar de almacenamiento intermedio), el cual tampoco se indica en los documentos veterinarios que acompañan la carga. Actualmente, en el Registro de Establecimientos de Terceros Países no se encuentran incluidos dichos frigoríficos.

3. El control de las empresas chilenas a fin de comprobar el cumplimiento por las mismas de los requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE y la Federación de Rusia es formal y no permite garantizar la inocuidad de los productos.

A pesar de que Sernapesca elaboró una pauta especial para inspeccionar los establecimientos, acorde a los requerimientos de la UEE y la Federación de Rusia, los criterios de evaluación de las empresas indicados en la pauta no son del todo claros. Asimismo, en el marco de dichas inspecciones, el ente competente no se guía plenamente por el mencionado documento, y las decisiones después de hacerse las inspecciones se adoptan sin considerarse el levantamiento de las deficiencias, detectadas en el marco de dichas inspecciones.

Las empresas no reciben notificaciones para la suspensión de su actividad, incluso en los casos de detectarse deficiencias críticas en relación a su estado veterinario y sanitario: filtraciones en el techo, incumplimiento del requisito de la integridad de las estructuras de construcción y observaciones considerables en relación al sistema HACCP.

Y eso que 2 de los 6 establecimientos inspeccionados en el marco de la presente inspección (Nros. XXXXX, XXXXX, que son un 30% del número total de los establecimientos inspeccionados), seleccionados de la lista propuesta para la

inspección por la parte chilena, presentan un estado veterinario y sanitario insatisfactorio: los sistemas HACCP implementados en los mismos no pueden ser reconocidos como suficientemente elaborados y mantenidos, de acuerdo al carácter de las deficiencias detectadas, lo cual pone en manifiesto un control formal ejercido por parte de Sernapesca.

Asimismo, ha sido comprobado que la lista de los tipos de actividad autorizados para una serie de establecimientos no estaba conforme con las actividades efectivamente realizadas: por ejemplo, establecimientos que no disponían de instalaciones para almacenar producto enfriado, estaban habilitados para elaborar productos enfriados y etc.

Nº establecimiento	Tipo de actividad, de acuerdo al oficio de Sernapesca Nº 77251 del 25.09.2015	Tipo de actividad efectivamente realizado
XXXXX	Salmón/trucha con cabeza/sin cabeza, enfriados/congelados, filete de salmón /trucha enfriado/congelado	Pescado congelado con cabeza/ congelado sin cabeza (acuicultura: salmón, trucha, coho), elaboración de filete de pescado congelado <i>La empresa carece de cámaras para guardar producto enfriado.</i>
XXXXX	Salmón/trucha con cabeza/sin cabeza, enfriados/congelados, filete de salmón /trucha enfriado/congelado, huevas de salmón congeladas	Pescado congelado con cabeza/ congelado sin cabeza (acuicultura: salmón, trucha, coho), elaboración de filete de pescado congelado (acuicultura: salmón, trucha, coho) <i>La empresa carece de cámaras para guardar producto enfriado.</i> <i>La empresa, igualmente, carece de una sala para elaborar huevas.</i>

Para el momento cuando se estaba elaborando el proyecto del informe preliminar, de parte de Sernapesca se recibió oficio Nº 80957 del 26.11.2015 con la solicitud de excluir la empresa XXXXX XXX del Registro de Establecimientos de Terceros Países.

Asimismo, se recibió el oficio Nº 80958 del 26.11.2015 informando de las medidas adoptadas, a raíz de la inspección conjunta realizada, en relación a una serie de establecimientos chilenos inspeccionados:

Establecimiento XXXXX: el programa HACCP fue autorizado de forma condicional, a la empresa se le concede la categoría PAC III.

Establecimiento XXXXX: el programa HACCP fue suspendido, se le concede la categoría PAC IV.

Establecimiento XXXXX: se suspende la actividad del laboratorio de la empresa.

4. A pesar del procedimiento implementado de certificación CER/NT3/Octubre 2015 después de revisarse los lotes de las cargas, fueron detectadas deficiencias en el procedimiento indicado.

Al analizarse el material relativo a los despachos realizados por el establecimiento XXXXX XXX, se ha comprobado que, en relación a 14 lotes de productos suministrados a Rusia, no se presentaron documentos que certificaran el hecho de un aforo de los lotes antes de despacharse los mismos:

Nº ítem	Fecha de recibo de productos	Tipo de producto	Volumen, toneladas	Nº del certificado	Fecha del certificado
1	23.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	18,62	XXXXXX	01.08.2015
2	23.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	20,06	XXXXXX	01.08.2015
3	09.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	19,39	XXXXXX	29.07.2015
4	09.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	6,35	XXXXXX	08.08.2015
5	09.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	19,88	XXXXXX	08.08.2015
6	08.09.2015	salmón congelado (0303)	20,05	XXXXXX	29.07.2015
7	08.09.2015	salmón congelado (0303)	18,34	XXXXXX	29.07.2015
8	08.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	19,31	XXXXXX	29.07.2015
9	08.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	19,39	XXXXXX	29.07.2015
10	03.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	19,43	XXXXXX	31.07.2015
11	03.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	20,6	XXXXXX	31.07.2015
12	03.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	18,64	XXXXXX	31.07.2015
13	03.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	18,93	XXXXXX	31.07.2015

14	03.09.2015	salmón eviscerado con cabeza congelado (0303)	18,52	XXXXXX	31.07.2015
----	------------	---	-------	--------	------------

5. No existe un requerimiento obligatorio para indicar el mercado de destino en las etiquetas del producto.

En una serie de casos, cuando el despacho de los productos no se hace directamente (a través de un frigorífico, perteneciente a otra empresa), el establecimiento (elaborador de los productos) cuando hace el etiquetado de los productos no indica su mercado de destino. En dicho caso, la etiqueta de marcación que demuestra que dichos productos serán exportados a la UEE, se coloca directamente en el frigorífico.

Tomando en consideración el hecho de que el sistema electrónico de trazabilidad existente en Chile en relación a los productos pesqueros exportados a la UEE todavía no ha entrado en vigor, lo expuesto puede derivar en que proveedores de mala fe puedan despachar a la UEE productos que no estén conformes con los requerimientos de la UEE en cuanto a los indicadores de inocuidad, ya que en los frigoríficos no se realizan muestreos.

6. Se detectaron casos de certificación dudosa de productos.

A pesar de múltiples detecciones por Rosselkhoznadzor de cadmio en productos pesqueros elaborados por la empresa № XXXXX y envío de notificaciones oportunas al respecto a Sernapesca, el ente competente continuó certificando los productos pesqueros elaborados por dicha empresa con destino a Rusia, sin realizar ensayos de laboratorio adicionales. Un establecimiento con una capacidad proyectada de 80 toneladas diarias y una capacidad de almacenamiento para producto elaborado de 300 toneladas, durante dos semanas previo a la implementación de medidas de restricción temporal de las exportaciones (08.08.2015), envió a Rusia 2362 toneladas de productos congelados con fechas de elaboración desde septiembre de 2014 hasta agosto de 2015, sin realizar ensayos de laboratorio adicionales antes del despacho.

Asimismo, los lotes se estuvieron formando de productos elaborados en un lapso de seis meses. El lugar de almacenamiento de dichos productos antes de enviarse a Rusia no se indicó en los certificados.

Cálculo: con una capacidad de 80 toneladas diarias el establecimiento pudo elaborar en 10 días laborales 800 toneladas de producto (a condición de que todos los productos pesqueros, elaborados durante dicho período, habían sido considerados aptos para ser exportados a Rusia).

300 toneladas podían guardarse en el frigorífico (a condición de que todos los productos pesqueros, que se encontraban en el frigorífico, habían sido considerados aptos para ser exportados a Rusia).

Total: 1100 toneladas.

Los productos que se estuvieron guardando en frigoríficos desconocidos, alcanzan, como mínimo: 2362-1100 =1262 toneladas.

Es evidente, que dicho volumen de productos no podía haber sido exportado directamente desde el establecimiento Nº XXXXX. Surge el resumen de que parte de dichos productos se estuvieron almacenando en frigoríficos pertenecientes a otras empresas que no se indican en los documentos veterinarios que acompañaban las cargas.

Asimismo, tomando en consideración el hecho de que en los frigoríficos chilenos existe la posibilidad de reetiquetar el producto, es imposible determinar con certitud el origen de dichos productos.

Los documentos solicitados en la reunión final en relación a las fechas efectivas de despacho de los productos pesqueros del establecimiento XXXXX, de conformidad con los datos del Servicio de Aduanas de Chile, hasta la actualidad no nos fueron facilitados.

Una información más detallada sobre los incumplimientos detectados está presentada en las secciones Nº 3, Nº 4 del presente informe.

En el marco de la inspección, igualmente, se detectó un canal de contrabando de productos pesqueros (salmón congelado) que estuvo funcionando hasta la primavera de 2015, cuando productos con certificados chilenos falsificados se suministraban a Belarús. Los certificados originales no se emitían, o se emitían con destino a otros países importadores. Todos los certificados falsos estaban fechados con el año 2014. En total, fueron detectados 34 certificados falsos por un volumen total de 678,8 toneladas de productos elaborados de salmón. El pescado que iba acompañado de documentos falsos, se suministraba a consignatarios bielorrusos.

3. Listas de las principales disconformidades con las normas y requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE, detectadas en el marco de la inspección de establecimientos procesadores de pescado de la República de Chile realizada por especialistas de Rosselkhoznadzor y el Departamento

1. El sistema de trazabilidad de los productos pesqueros funciona de forma no lo suficientemente transparente y eficiente:

1.1. A 4 de las 6 empresas inspeccionadas (№ XXXXX, XXXXX, XXXXX, XXXXX) el pescado se suministra de otros establecimientos proveedores que realizan la matanza, y en un número considerable de los casos, el eviscerado del pescado, o sea, el pescado se recibe desde empresas de ciclo completo.

En el establecimiento procesador se realizan los procesos de congelación, en algunos casos, corte de cabeza, fileteo, ahumado y embalaje.

No obstante, los establecimientos proveedores en la mayoría de los casos no están incluidos en el Registro de Establecimientos de Terceros Países y no están indicados en el certificado veterinario para los productos exportados a la UEE.

Asimismo, el pescado puede provenir de buques de matanza de pescado, los cuales tampoco se encuentran incluidos en el Registro de Establecimientos de Terceros Países y con ello están fuera del control de Sernapesca. Dicho por el propietario de una de las granjas visitadas, en los buques mencionados, igualmente, tampoco existe un programa de control propio basado en los principios del HACCP.

De dicha forma, en una serie de casos el ente competente de Chile no asegura un control completo de los procesos productivos en cada etapa.

1.2. El pescado desde las plantas puede despacharse, tanto de forma directa, como también a través de frigoríficos que no se encuentran incluidos en el Registro de Establecimientos de Terceros Países. Asimismo, en los documentos veterinarios que acompañan el despacho no se indica el lugar de almacenamiento intermedio de dichos productos.

De esta forma, en los documentos veterinarios que acompañan la carga, no se indica la cadena completa de producción y almacenamiento de la mercadería previo a su exportación a la UEE.

2. El ente competente chileno no presentó un plan de monitoreo estatal por regiones para el período corriente de 2015 (plan y cumplimiento del plan). Ninguna de las empresas inspeccionadas tampoco pudo facilitarle al grupo de inspectores actas de investigaciones realizadas en el marco de dicho tipo de control estatal. A los grupos de inspectores tan sólo se les presentó información sobre la realización en los establecimientos de ensayos de verificación (cada 6to lote de productos). Sin embargo, no está completamente claro por cuenta de quién se realizan dichas investigaciones y quién es que toma las muestras. Fue facilitada en la reunión final la información sobre el número de muestras seleccionadas en los establecimientos inspeccionados en el marco del monitoreo estatal y sobre el número de las investigaciones realizadas. No obstante, dicha información no ha sido confirmada por actas de investigación de laboratorios.

3. En el procedimiento de aforo de los productos previo a la certificación Sernapesca interpreta erróneamente el apartado 5.5.1 del SanPiN 2.3.4.050-96. En dicho documento se indica que “El producto congelado deberá mantenerse a una temperatura no superior a menos 18°C. Durante su suministro se permite un aumento de la temperatura por corto tiempo que no puede superar 3°C”. En dicho punto se trata de aumentar la temperatura del aire alrededor y no del propio producto pesquero. Sin embargo, en la práctica Sernapesca permite que se despache al mercado de la UEE un producto, cuya temperatura pueda ser superior a -18°C, lo cual significa un incumplimiento de los requerimientos de la UEE, así como del certificado veterinario acordado por las partes:

- acta de revisión del 05.08.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -16,9C;
 - acta de revisión del 29.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -16,9C;
 - acta de revisión del 29.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,8C;
 - acta de revisión del 29.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,8C;
 - acta de revisión del 30.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,8C;
 - acta de revisión del 30.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,2C;
 - acta de revisión del 01.08.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,4C;
 - acta de revisión del 31.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,6C;
 - acta de revisión del 30.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,7C;
 - acta de revisión del 31.07.2015 № XX-XXX-2015 temperatura -17,5C;
- y etc.

Cabe señalar, igualmente, que los números de las actas de revisión mencionadas no tienen un orden correlativo. Por ejemplo, el 30.07.2015 fueron tramitadas las actas de revisión № XX-432-2015 y № XX-447-2015, pero, por ejemplo, el acta de revisión XX-441-2015 fue tramitada el 01.08.2015, o sea, 2 días después de emitirse el acta XX-447-2015.

Ello puede indicar que especialistas autorizados de laboratorios estén falsificando las revisiones.

4. Los tipos de actividad efectivos de 2 establecimientos incluidos en el programa de la presente inspección, no corresponden a los tipos de actividad indicados en el oficio № 77251 de Sernapesca el 25.09.2015. Asimismo, cabe señalar que todos los establecimientos inspeccionados disponen de una posibilidad potencial de elaborar productos de salmón del Atlántico, coho (salmón del Pacífico) y trucha. No obstante, en el oficio de Sernapesca no se indica que los establecimientos tienen posibilidad de elaborar productos de dos tipos de salmón.

№	№ establecimiento	Tipo de actividad, de acuerdo al oficio de Sernapesca № 77251 del 25.09.2015	Tipo de actividad efectivamente realizado
1	XXXXXX	Salmón/trucha con cabeza/sin cabeza, enfriados/congelados, filete de salmón /trucha enfriado/congelado	Pescado congelado con cabeza/ sin cabeza congelado (acuicultura: salmón, trucha, coho), elaboración de filete de pescado congelado <i>La empresa carece de cámaras para guardar producto enfriado.</i>
2	XXXXXX	Salmón/trucha con cabeza/sin cabeza, enfriados/congelados, filete	Pescado congelado con cabeza/ sin cabeza congelado (acuicultura: salmón, trucha,

	de salmón /trucha enfriado/congelado, huevas de salmón congeladas	coho), elaboración de filete de pescado congelado (acuicultura: salmón, trucha, coho) <i>La empresa carece de cámaras para guardar producto enfriado.</i> <i>La empresa, igualmente, carece de una sala para elaborar huevas.</i>
--	---	---

De dicha forma, no está muy claro, en qué se basó Sernapesca al presentar la información sobre los tipos de actividad de los establecimientos.

5. En el marco de la inspección se señaló que ciertas empresas se encuentran en un estado veterinario y sanitario poco satisfactorio (Nº XXXXX, XXXXX). En los establecimientos (Nº XXXXX, XXXXX) se detectaron filtraciones en el techo, cruce de zonas limpias y sucias (Nº XXXXX, XXXXX), presencia de dispositivos para congelación rápida en las salas de proceso, fugas de amoníaco, incumplimientos considerables de la integridad de las estructuras de construcción (Nº XXXXX).

Junto con ello, los establecimientos indicados fueron revisados por especialistas de las oficinas regionales de Sernapesca y se les había concedido la categoría B, la cual permite exportar productos. Dichas empresas habían sido recomendadas por Sernapesca para incluirse en el programa de la presente inspección.

De dicha forma, no se entiende bien, cuál había sido la base de las garantías ofrecidas por Sernapesca en estos casos concretos.

6. En las pautas de inspección de los establecimientos para revisar su conformidad con los requerimientos de la UEE, las deficiencias se dividen en 4 grupos, dependiendo del nivel de su gravedad: críticas, serias, mayores y menores. Junto con ello, hasta la detección de deficiencias que son críticas no en todos los casos deriva en la suspensión de actividad de una empresa y la reducción de su categoría. De dicha forma, en el marco de la inspección del establecimiento Nº XXXXX (25.08.2015) para revisar su conformidad con los requerimientos de la UEE, representantes de Sernapesca detectaron 2 deficiencias críticas (filtraciones en el techo y estancamiento de agua en salas de proceso).

A pesar de que dichas deficiencias no habían sido arregladas, el 25.09.2015 el funcionario de Sernapesca responsable por el establecimiento lo reconoció conforme con los requerimientos de la UEE, y la empresa conservó la categoría II.

7. En una serie de casos Sernapesca estuvo realizando una certificación veterinaria dudosa.

De dicha forma, a pesar de múltiples detecciones por Rosselkhoznadzor de cadmio (empresa Nº XXXXX), en 2 semanas a partir del recibo de la notificación sobre la implementación de medidas de restricción temporal de las exportaciones (24.07.2015) y hasta la fecha de la implementación de las medidas de restricción temporal (10.08.2015), Sernapesca tramitó certificados para 2362 toneladas de producto proveniente de dicha empresa con destino a Rusia, sin realizar ensayos de laboratorio adicionales. No obstante, los suministros totales de dicho establecimiento a Rusia en el año 2015 alcanzaron 10740 toneladas. Eso quiere decir, que después de recibirse la notificación sobre la implementación de medidas

de restricción temporal de las exportaciones la empresa despachó 1/5 parte del volumen de su producción anual con destino a Rusia.

Y eso que los lotes del producto se iban conformando de productos elaborados durante seis meses. El lugar de almacenamiento de dichos productos antes de enviarse a Rusia no se indicó en los certificados.

Es evidente, que dicho volumen de producto no podía haber sido exportado directamente desde el establecimiento XXXXX. Surge el resumen de que parte de dichos productos se estuvieron almacenando en frigoríficos pertenecientes a otras empresas que no se indican en los documentos veterinarios que acompañaban las cargas.

Asimismo, tomando en consideración el hecho de que en los frigoríficos chilenos existe la posibilidad de reetiquetar el producto, es imposible determinar con certitud el origen de los productos mencionados.

De igual forma, es notable que el último despacho de productos de la empresa XXXXX arribó a Rusia 2 meses después de implementarse las restricciones temporales, a pesar de que el tiempo habitual de tránsito de los productos pesqueros a Rusia es de 36-45 días.

Asimismo, quisiéramos señalar que los lotes de las cargas contenían producto elaborado en diferentes fechas, en vista de lo cual es imposible detectar la granja (centro de cultivo) proveedora para cada caso de detección de cadmio por Rosselkhoznadzor. La investigación que se llevó a cabo por la empresa no detectó la fuente de contaminación del producto.

Al momento de la inspección, Rosselkhoznadzor ya había detectado más de 30 lotes de producto de dicha empresa contentivo de cadmio en una cantidad superior a lo indicado en las normas establecidas por la legislación de la UEE.

Cabe señalar que, de acuerdo a los datos de RASFF, en productos pesqueros chilenos (choritos) de forma periódica se detecta un exceso del límite máximo admisible para el cadmio (1 caso en el año 2015 y 5 casos en el 2014).

Igualmente, los procedimientos normativos vigentes no tienen establecido el orden para ejercer el control de los indicadores de inocuidad de los productos exportados a terceros países, incluso de forma legislativa no está establecida la necesidad de revisar dichos productos en relación a los indicadores de inocuidad en caso de detectarse por la parte importadora desviaciones de los parámetros de inocuidad establecidos.

8. Sernapesca no controla el cumplimiento de los plazos de presentación por los establecimientos de los informes sobre las medidas correctivas y resultados de la investigación en relación a los hechos de detección de residuos de sustancias nocivas y prohibidas, a pesar de que los plazos de notificación de las empresas, así como los plazos de presentación de los respectivos informes están prescritos en los procedimientos internos de Sernapesca. Las investigaciones se realizan por las propias empresas en el volumen que es considerado necesario por las autoridades de las mismas. Asimismo, Sernapesca no controla la plenitud y veracidad de los datos presentados.

9. En el marco de la inspección del establecimiento № XXXXX se detectó que en el despacho de los productos a través de terminales frigoríficos la

empresa no indica en la etiqueta a qué mercado está destinado el producto. La etiqueta en las exportaciones a la UEE se coloca directamente en el frigorífico donde se almacena el producto.

La legislación de Chile no obliga al elaborador indicar en las etiquetas de los productos a qué países es posible o no es posible exportarlos.

Tomando en consideración el hecho de que el sistema electrónico de trazabilidad existente en Chile en relación a los productos pesqueros exportados a la UEE todavía no ha entrado en vigor, lo expuesto puede derivar en que proveedores de mala fe puedan despachar a Rusia productos que no estén conformes con los requerimientos de la UEE en cuanto a los indicadores de inocuidad.

10. De conformidad con los datos presentados por Sernapesca, un 35% de los antibióticos usados en la acuicultura es la oxitetraciclina. Junto con ello, en una granja inspeccionada (XXXXXX XXX) se comprobó que en un número considerable de peces se había detectado un nivel considerablemente alto de tetraciclinas.

En el marco de la inspección se detectó que el último uso de antibióticos había tenido lugar en abril – mayo de 2013 (el período de suministro a los peces fue de 14 días). Sin embargo, en algunos peces enviados aparte para realizarse investigaciones en diciembre de 2013 el nivel de tetraciclinas había alcanzado 252 mkg/kg. Para el momento de la matanza (a partir de enero de 2014) para el pescado no hubo detecciones de oxitetraciclina. No obstante, en ciertas jaulas (por ejemplo, la jaula № 7) se seguían detectando las tetraciclinas (el nivel alcanzaba hasta 108 mkg/kg).

Actualmente, en los informes de laboratorio para pescado con dicha cantidad de oxitetraciclina se indica que ese pescado no estaba destinado para ser exportado a la UEE. Sin embargo, los lotes de pescado se investigan solamente para los antibióticos que se declaran como oficialmente aplicados para fines de tratamiento. La información sobre el tratamiento se envía a Sernapesca por la propia granja. De dicha forma, no se excluye la posibilidad de uso no informado de los antibióticos, y las investigaciones de laboratorio realizadas no detectarán dicho uso.

11. El control de los residuos de sustancias prohibidas es formal. La frecuencia de dicho control es 1 vez al año y no es representativa.

Asimismo, se detectó que se permite el envío de productos a la matanza con documentos que ya no son vigentes (no se observa la frecuencia de los ensayos de laboratorio para los residuos de sustancias prohibidas y nocivas). De dicha forma, en el año 2014 un lote de pescado fue suministrado a la empresa de destino los días 6 y 8 de mayo, al mismo tiempo que el plazo de vigencia del informe de laboratorio para las sustancias nocivas y prohibidas estaba venciendo el 6 de mayo de 2014.

El 7 de mayo de 2014 un especialista de laboratorio (no Sernapesca) por pedido de la empresa realizó la toma de muestras. El nombre de la empresa procesadora se indica en el informe como “XXX”. Sin embargo, de acuerdo a los datos facilitados, no se estuvo enviando pescado desde la granja № XXXXXX a la empresa “XXX” durante dicho período.

No estuvo presente un funcionario de Sernapesca cuando se tomaron las muestras.

En el año 2014 no se hizo un remuestreo en la granja por funcionarios de Sernapesca, a pesar de que el pescado siguió enviándose a la matanza hasta mediados de julio de 2014.

12. Hasta la actualidad no se recibieron pruebas de que algunas de las deficiencias detectadas en el marco de la inspección anterior en los establecimientos (Nº XXXXX, XXXXX) se habían levantado. No se presentaron pruebas documentales de los ensayos de laboratorio de la materia prima y productos terminados para las sustancias prohibidas y nocivas, tanto en el marco del programa de control propio, como también del control estatal: nitrosaminas, radionúclidos (cesio, estroncio), residuos de pesticidas (HCCH y sus isómeros, DDT y sus metabolitos).

4. Listas de los incumplimientos de las normas y requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE, detectados en el marco de la inspección de establecimientos procesadores de pescado de la República de Chile

1. Nº XXXXX XXX (pescado fresco, enfriado y congelado, incluyendo el de acuicultura; filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado)

1. El tipo de actividad de la empresa declarado por Sernapesca no corresponde al efectivamente ejercido. El establecimiento no dispone de posibilidades técnicas para elaborar productos enfriados: no existe una línea de proceso de productos enfriados, no hay una cámara para almacenar productos enfriados, lo que dificulta considerablemente la elaboración de un producto inocuo (CAC/RCP 52-2003, Rev. 2-2005, ap.4.1., ap.4.1.2; CAC/PCR 1-1969, Rev 4. (2003), ap.4.4.8, 8.1.2, 4.2.1, 4.3.1).

2. El sistema de gerencia de la inocuidad de los alimentos basado en los principios del programa HACCP, no puede estar debidamente elaborado, implementado y mantenido en estado de funcionamiento en vista del carácter de las deficiencias detectadas en el marco de la inspección.

2.1. El programa HACCP para controlar los parámetros del PCC 1 prevé la toma de muestras de 5 peces de 3 bins de un sólo lote para medir la temperatura del pescado y controlar los indicadores organolépticos. Sin embargo, durante la inspección el especialista de la empresa responsable por controlar el PCC 1, no disponía de información sobre el número de peces, en los cuales se ejerce el control de los indicadores necesarios para realizar las investigaciones, de acuerdo al sistema HACCP aprobado (CAC/RCP 52-2003, Rev. 2-2005, ap. 5.3.8, CAC/PCR 1-1969, Rev 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.9).

2.2. El programa HACCP no tiene determinados los especialistas que ejercen el control de las superficies del pescado (PCC 3) (CAC/PCR 1-1969, Rev 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.94; CAC/RCP 52-2003, Rev. 2-2005, ap. 5.3.8).

2.3. No se encuentra elaborado el procedimiento que describa el orden de trabajo del equipo HACCP (GOST R ISO 22000 – 2007 ap. 7.3.2).

2.4. No existen actas de las reuniones del equipo HACCP (GOST R ISO 22000 – 2007, ap. 5.4).

2.5. No se verificó si está correcto el diagrama de flujo de las operaciones tecnológicas y su conformidad con el proceso industrial real (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.5).

2.6. No se indica la racionalidad de los valores para los límites críticos que se utilizan para gestionar el riesgo detectado (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.8).

2.7. No se establece el procedimiento para documentar las acciones correctivas (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.10).

2.8. No existe un procedimiento para verificar si está funcionando correctamente el sistema HACCP (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.10).

2.9. No existen procedimientos que permitan revisar el plan y el sistema HACCP (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.11).

2.10. No existe procedimiento de intercambio interno de la información (GOST R ISO 22000 – 2007, ap. 5.6.2).

2.11. No existe un procedimiento de análisis por parte de las autoridades de la empresa del funcionamiento del sistema HACCP (GOST R ISO 22000 – 2007, ap. 5.8.1).

2.12. No existe un sistema de documentación a fin de asegurar el funcionamiento del plan HACCP (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.12).

3. El establecimiento con una capacidad proyectada de 80 toneladas diarias y una capacidad de almacenamiento de producto elaborado de 300

toneladas, durante dos semanas previo a la implementación de medidas de restricción temporal de las exportaciones (08.08.2015), envió a Rusia 2362 toneladas de productos congelados, sin realizar antes del despacho ensayos de laboratorio adicionales para los indicadores de inocuidad. Los lotes de productos estaban conformados por productos pesqueros de diferentes fechas de elaboración. De acuerdo a las explicaciones obtenidas de parte de las autoridades de la empresa, dichos productos habían sido despachados desde terminales frigoríficos, incluyendo los ubicados en otras regiones. Asimismo, en el marco de la inspección se comprobó que en caso de que la exportación a la UEE no sea directa (puntualmente, desde la propia empresa), no se coloca la etiqueta que confirme el cumplimiento de los requerimientos de la UEE. De dicha forma, al ser despachado el producto desde frigoríficos terceristas, no es posible comprobar que el producto exportado esté conforme con los requerimientos y normas de la UEE.

4. En el marco del control de la materia prima en relación a residuos de fármacos antimicrobianos, en septiembre fue detectada oxitetraciclina en cantidades que superan las normas establecidas por la UEE (0,01 mg/g), habían sido detectados más de 20 mg/g. Dicho producto no deberá ser exportado a la UEE. Sin embargo, con el sistema vigente de etiquetado de los productos de la empresa indicado en el apartado 3, no se excluye que un producto peligroso pueda ser despachado con destino a consignatarios en el territorio de la UEE.

5. No existe un control debido veterinario y sanitario por parte de Sernapesca y el servicio respectivo de la empresa del estado de las instalaciones industriales y la organización de los procesos industriales.

5.1. En todos los locales industriales las rejillas del alcantarillado se encuentran en un estado insatisfactorio: corrosión, daños mecánicos, ausencia de ciertas partes de las rejillas, lo que no permite realizar un debido tratamiento sanitario de las salas y locales (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.1.2, 3.4.3).

5.2. En la sala de embalaje del producto terminado se detecta daño de las estructuras de soporte (deterioro de las columnas) (CAC/RCP 52-2003, ap.3.1.2; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.2.2).

5.3. En el desagüe de canalización cerca del túnel de congelación se detecta una acumulación de basura industrial (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.2).

5.4. En ciertos locales industriales se detectan faltas de la integridad de la pintura en las paredes, lo cual dificulta un tratamiento sanitario debido de las instalaciones (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003 ap.3.1.2).

5.5. No existe una división física en zona “sucia” y zona “limpia”, los automontacargas de la zona sucia se trasladan a la zona limpia para desplazar los estantes con los productos a congelar (CAC/RCP 52-2003, ap.3.2, 3.2.2; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.2.1).

5.6. No existe control del tiempo de estadía de los productos antes del proceso de congelación (en lugares que no están destinados para ello: salas de

proceso, pasillo previo al túnel de congelación). Asimismo, se permite que suba la temperatura dentro del producto (al momento de la inspección fue de 7°C a 9°C). Los procedimientos productivos tampoco prevén un control del tiempo de estadía de los productos en instalaciones no enfriadas antes de la etapa de congelado (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 5.2.1).

5.7. En el pasillo donde se realiza el almacenamiento temporal de los productos previo a ser enviados al depósito de producto terminado, se detecta acumulación de condensado en las paredes de la cámara (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.2.2).

5.8. No existe un control de la temperatura en las salas de proceso, no están instalados termómetros/ dispositivos que realizan la lectura de los respectivos parámetros (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.3.2).

5.9. No existe control del tiempo de estadía de la materia prima (pescado enfriado, desangrado, no eviscerado, con cabeza) en el territorio del establecimiento previo a llevársela a proceso. Los procedimientos industriales tampoco prevén el control del tiempo de estadía de la materia prima (pescado enfriado, desangrado, no eviscerado, con cabeza) en el territorio del establecimiento previo a llevársela a proceso (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) п.5.2.1; CAC/RCP 52-2003, ap. 3.2).

5.10. La alfombrilla desinfectante está ubicada a un lado de la entrada a la sala de proceso, lo cual no excluye la posibilidad de que funcionarios y empleados de la empresa entren a la sala evitándolo y sin desinfectar su calzado (CAC/RCP 52-2003 ap. 3.4).

5.11. No se realiza un control de laboratorio de la contaminación por hongos de las cámaras de congelación.

5.12. En uno de los estantes para la congelación de productos se detectó presencia de corrosión (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 4.3.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.2.2).

6. El establecimiento se encuentra ubicado muy cerca de los edificios de vivienda, la distancia entre las instalaciones de proceso y las viviendas (viviendas particulares) es menos de 15 metros (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.1).

2. № XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar)

1. No existe un debido control veterinario y sanitario por parte de Sernapesca y el servicio respectivo de la empresa del estado del territorio del establecimiento, las salas de proceso y la organización de los procesos industriales:

1.1. El territorio del establecimiento tiene deterioros considerables de la integridad de los suelos, existe estancamiento de agua; se realiza el almacenamiento de material de embalaje, equipos y material de construcción (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.3.2, 3.3).

1.2. La zona de almacenamiento de los residuos biológicos no está debidamente equipada: no hay un lugar especialmente destinado; el lugar donde se guardan los residuos, no está equipado por desagües de lluvia y conductos de agua, no está cercado, en realidad se detecta un cruce de los flujos de traslado de los

residuos biológicos y la materia prima (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.2.1, 6.4)

1.3. En el punto de desinfección sanitaria se detecta falta de integridad de la cerámica de los pisos (CAC/RCP 52-2003 ap.3.4.3, 3.1.2, CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1).

1.4. En la sala de almacenamiento intermedio de la materia prima cubierta con hielo, se detecta deterioro de la pintura en el borde (CAC/RCP 52-2003 ap.3.4.3, 3.1.2, CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1).

1.5. Las entradas a las salas de proceso están equipadas con alfombrillas desinfectantes. La ubicación de las alfombrillas desinfectantes permite pasar evitando su uso, lo que hace posible que el personal entre a las salas de proceso sin desinfectar el calzado (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4).

1.6. El tiempo de almacenamiento de la materia prima en la cámara de depósito intermedio que se establece por los procedimientos industriales (no más de 24 horas) no se estuvo cumpliendo: se detectó 1 bin (con fecha de elaboración del producto del 20.10.2015 y hora de elaboración a las 3.00 hs) que se estaba guardando en dicho local durante más de 33 horas (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.5.2.1).

1.7. A consecuencia de un funcionamiento incorrecto del sistema de lavado de filete previo al embalaje en la línea transportadora del proceso de fileteo (en la línea transportadora por medio de la cual el filete se lleva a embalaje), se detectó estancamiento de agua (con una profundidad de 0,5-1 cm). En dicha agua se señaló presencia de escamas y tejido muscular de los peces. Moviéndose por la cinta transportadora, el filete de pescado atravesando el agua que visualmente tenía indicios de contaminación llegaba al lugar de apilamiento, lo cual puede derivar en una contaminación (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4, 3.2.2)

1.8. Se detectó estancamiento de agua en las salas de fileteo. La instalación de desinfección tiene filtraciones, el agua cae continuamente al piso en las salas de proceso, también se señala falta de integridad de la manguera debajo de la cinta transportadora, de la cual, igualmente, sale agua ininterrumpidamente. El agua también cae al suelo de la línea de proceso (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), p.4.2.2; CAC/RCP 52-2003, ap. 3.2.1).

1.9. Las bandejas de giro, en las cuales los productos se llevan desde la sala de fileteo a congelado, tienen suciedades (restos de pescado), lo cual evidencia un tratamiento sanitario insuficiente de las mismas y puede derivar en la contaminación de los alimentos que estén dentro de dichas bandejas. Asimismo, las paredes de las bandejas tienen una estructura con rejillas, el pescado se coloca en dichas bandejas de tal forma que partes del mismo se sobresalen de sus bordes (salen de las bandejas) y carecen de protección de la contaminación exterior. Ello no excluye la posibilidad de que el producto se contamine, sobre todo, tomando en consideración el estancamiento de agua en los pisos de las salas de proceso (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap. 3.3, 3.4.3).

1.10. En el desagüe del alcantarillado en la zona limpia (embalaje del producto) se detecta concentración de residuos de pescado industriales, en ciertas

partes las rejillas en los desagües de canalización tienen fallas de integridad (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.2, 6.1.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.1.2)

1.11. En la parte limpia (en las salas de embalaje de productos) se realiza el almacenamiento intermedio de los productos embalados y no empaquetados. Asimismo, no se cumplen los plazos de almacenamiento de los productos desde la clasificación hasta el congelado (24 horas). De dicha forma, en el marco de la inspección de la empresa (21.10.2015, 14.30-15.30 hs.) se detectaron estantes con fecha de elaboración del 19.10.2015 (11.10 hs.), 20.10.2015 (6.36 hs.) y 20.10.2015 (7.04 hs.) (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.5.2.1).

1.12. Directamente cerca de los productos de almacenamiento intermedio (tanto los embalados, como los no empaquetados), existe una amplia apertura tecnológica que lleva al local de lavado de envases, bins y bandejas. El aerosol que se forma durante el proceso de lavado de los mismos, desde el local indicado se desplaza a la sala de empaque, incluyendo la parte de la sala donde están los estantes con el producto puesto en los mismos. Al mismo tiempo, no se excluye la posibilidad de que el producto se contamine y aumente la temperatura dentro del producto (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4, 3.2.2; CAC/PCR 1-1969, Rev 4. (2003), ap.5.2.5).

1.13. En la sala de eviscerado se detecta estancamiento de agua con sangre. Del reservorio donde se ubica el pescado con hielo y agua (enfriamiento de la materia prima) por causa de falta de hermeticidad del sistema de circulación, el agua con sangre cae con intensidad al piso (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.2.2; CAC/RCP 52-2003, ap. 3.2.1).

1.14. En la sala de eviscerado en la cinta transportadora se señala presencia de pescado, cuya superficie está contaminada con el contenido del tracto intestinal en vista de su daño en el proceso de eviscerado. El lavado de los peces en agua sucia después del eviscerado se realiza no lo suficientemente eficiente y no permite eliminar las suciedades existentes (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.3.3).

1.15. No existe un control de la temperatura en las salas de proceso para el procesamiento de pescado, no están instalados termómetros/ dispositivos de lectura respectivos (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.4.3.2).

1.16. En el análisis de los termogramas se detectan auges de temperatura en las cámaras de almacenamiento del producto congelado (hasta -5°C - 0°C). Dicho por las autoridades de la empresa (Gerente de Calidad), dichas oscilaciones están relacionadas con demasiada sensibilidad del dispositivo medidor de temperatura. Asimismo, las autoridades de la empresa informaron que especialistas del establecimiento registran de forma documental los datos del termómetro exterior con el fin de asegurar un control adicional de la temperatura dentro de las cámaras de congelación. Se facilitó el libro de registro de las temperaturas. Sin embargo, al momento de la inspección no funcionaba el dispositivo exterior, al cual se transmiten los valores de temperatura (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 4.3.2, 4.4.8).

1.17. En el marco de la inspección se comprobó que, por causa de la lluvia, en la empresa (en los pasillos que llevan a las instalaciones de personal, así como

dentro de las mismas, incluso en el baño de mujeres) caía agua del techo. Asimismo, el sonido del goteo de agua se detectó en el frigorífico de la empresa, donde se realiza el almacenamiento de productos (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 7.3; CAC/RCP 52-2003, ap. 3.2.1).

1.18. El personal no cumple las normas de higiene cuando cambia su ropa: en el suelo de los pasillos que llevan a las salas de proceso y en la sala de desinfección se detecta presencia de mascarillas y gorros arrojados al piso (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.5.2; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 4.2.2).

1.19. Se señalan fallas de integridad (orificios pasantes) y corrosión en las puertas de los locales donde se guardan los desinfectantes, así como en los locales donde se guarda el material de embalaje (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 4.4.8; CAC/RCP 52-2003, ap. 8.5.2).

2. El sistema de gerencia de la inocuidad de los alimentos basado en los principios del programa HACCP, no puede estar debidamente elaborado, implementado y mantenido en estado de funcionamiento en vista del carácter de las deficiencias detectadas en el marco de la inspección. El representante de la empresa responsable por el programa HACCP, no pudo responder ni a una sola pregunta de los especialistas de los servicios veterinarios de la UEE.

3. XXXXX XXX

(pescado, productos pesqueros y productos de mar)

1. No existe un debido control veterinario y sanitario por parte de Sernapesca y el servicio respectivo de la empresa del estado de las salas de proceso y organización de los procesos industriales:

Sala de ahumado.

1.1. No es suficiente el control del traslado de las bandejas y los bins dentro de las salas de proceso. En el local de desinfección se atestiguó presencia de un carro con bandejas azules que se usan para desplazar el filete. Cabe señalar que el traslado del carro con las bandejas al sitio donde él se detectó en el marco de la inspección, es posible solamente en el caso de atravesar los locales de proceso y el baño de desinfección, donde se realiza el tratamiento del calzado de los funcionarios, de una profundidad de hasta 20 cm. Lo expuesto no excluye la posibilidad de contaminación de las bandejas y bins que se utilicen dentro de la sala (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.2.1, 5.2.4, 5.2.5).

1.2. No están establecidos los lapsos de tiempo para la estadía de los productos en la sala de salado. De dicha forma, en el marco de la inspección de la empresa (22.10.2015) en la sala de salado se detectó presencia de estantes con productos que debían haber sido enviados a posterior proceso (con el proceso de salado finalizado): del 21.10.2015 a las 06.15 hs., del 21.10.2015 a las 21.00 hs., del 22.10.2015 a las 00.40 hs., del 22.10.2015 a las 07.10 hs.. El representante de la empresa dio datos contradictorios en relación al tiempo límite permisible para la estadía del producto en dicha sala después de finalizado el plazo del proceso de salado (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.5.2.1).

1.3. En la sala de ahumado las paredes están hechas de material rugoso y tienen un sedimento grisáceo, lo cual no atestigua una limpieza sanitaria debida (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2).

1.4. Se señalan deterioros del piso, lo cual puede perjudicar el tratamiento sanitario debido de los locales (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

1.5. Entre los equipos (dispositivos de ahumado) en la sala de ahumado se presencian suciedades que se detectan visualmente (un grueso sedimento de color gris), lo cual atestigua que la limpieza sanitaria es indebida (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.2).

1.6. En la sala de deshuesado del filete ahumado la cinta transportadora está colocada de forma que entre la propia cinta transportadora y el declive existe una ranura, donde se estancan pedazos de producto de diferente tamaño. En el marco de la inspección se señala que dichos pedazos no se eliminan durante largo tiempo. El filete que se suministra con ayuda de la cinta transportadora, toca los pedazos de pescado estancados entre la cinta transportadora y las partes fijas de los equipos, lo cual no excluye la posibilidad de que el producto se contamine (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4, 3.2.2).

1.7. Por debajo de la cinta transportadora para filete hay una línea transportadora para residuos, por medio de la cual los huesos, cortes junto con el agua se desplazan a una caja metálica ubicada debajo de las cintas transportadoras. Asimismo, en vista de que la línea transportadora para residuos es más corta y más estrecha que la cinta transportadora para el producto, al caer los residuos es posible el salpiqueo del líquido acumulado en la caja, el cual llega a parar en la cinta destinada a trasladar el producto y puede derivar en su contaminación (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4, 3.2.2).

Sala de producto enfriado y congelado.

1.8. En la sala de fileteo está instalada una escalera con plataforma sin cualquier barrera o valla. Los salpiqueos desde el calzado de los empleados que pasan por ella pueden llegar a parar en los productos parcialmente embalados y contaminarlos (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4).

1.9. En el piso de la sala de proceso se registra estancamiento de agua. En dicha agua se ubican restos de producto que hayan caído de la cinta transportadora, así como de las bandejas con rejilla con los restos orgánicos de proceso. El procedimiento de tratamiento de residuos no está reglamentado de forma debida, en vista de lo cual los residuos de producción permanecen, tanto en las bandejas, como alrededor de las mismas y se distribuyen con el agua por el local. De dicha forma, no se excluye la contaminación de los equipos de las líneas de proceso y, como consecuencia, la contaminación del producto. (CAC/RCP 52-2003 ap. 3.4, 3.2.2, 3.2.1; CAC/PCR 1-1969 Rev. 4. (2003), ap.4.2.2).

1.10. Se permite el uso reiterado de bandejas sucias (bandejas de color blanco que se ubican cerca de la cinta transportadora y que se utilizan para

clasificar el filete) (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4, 3.2.2; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.2.2).

1.11. A la entrada a la sala de eviscerado, “zona sucia”, se detecta presencia de una cantidad grande de pintura que se despega en la apertura de la puerta, lo cual no excluye que la ropa de personal quede contaminada (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.5.2.5; CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4).

1.12. En los desagües de canalización de la sala de eviscerado se detecta presencia de residuos viejos de pescado, lo cual sirve de prueba de un tratamiento sanitario del local no lo suficientemente efectivo (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2).

1.13. El piso cerca de las máquinas de fileteo no conserva su integridad, se señala estancamiento de agua. Asimismo, en el suelo existe una cantidad considerable de residuos de pescado, incluyendo las espinas de salmón, lo cual indica una práctica indebida del aspecto sanitario de los procesos industriales (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2, 4.2.2; CAC/RCP 52-2003, sección 3, ap. 3.2.1).

2. Al visitarse el laboratorio industrial acreditado, donde se realizan investigaciones microbiológicas y físicas, se detectaron las siguientes deficiencias:

2.1. En las paredes se detectan huellas de filtraciones agua, las tres rejillas del sistema de ventilación registran suciedades visuales considerables – están cubiertas de polvo (GOST ISO 7218-2011, 3.6).

2.2. En los refrigeradores destinados para guardar las muestras, no se mantiene una temperatura establecida. Se detecta incumplimiento de los regímenes de almacenamiento. De dicha forma, en el marco de la inspección en uno de los refrigeradores la temperatura de almacenamiento era de -12°C , mientras que la norma establecida es de -18°C . Algunas de las secciones del refrigerador no se sacaban, lo que puede indicar a presencia de defrostación (GOST ISO/MEK 17025-2009, ap. 5.5.2, 5.5.7, 5.8.4; GOST ISO 7218-2011, 5.1, 5.10.4).

2.3. En el refrigerador se encontraron caldos sin indicación de sus nombres, fecha de preparación y plazo de validez. También se encontraron caldos caducados.

2.4. El refrigerador para la conservación de las muestras está en un estado insatisfactorio (está sucio), también se registra falta de integridad de algunas secciones dentro del refrigerador (GOST ISO 7218-2011, 5.10.4, 5.1).

2.5. No existe un local separado para la preparación de muestras (EA-04/10, ap.3.1.3).

2.6. De acuerdo a los datos facilitados, el laboratorio realiza aproximadamente 80 000 ensayos microbiológicos al año, y eso que en el laboratorio trabajan sólo 8 empleados y existe una sola cámara para los cultivos

(EA-04/10, ap.3.1.2, 3.1.3). No es posible realizar un número tan grande de investigaciones, ya que:

- a. no existe un local separado;
- b. no existe una autoclave separada para autoclavar solamente los caldos y nada más que esto;
- c. no hay un armario laminado separado para el vertido de los caldos en las tazas de Petri y probetas, etc.

2.7. Las investigaciones para tales indicadores, como el arsénico, cadmio, mercurio se hacen con otros laboratorios a base de un contrato. No se facilitaron contratos con laboratorios que realizan investigaciones a base de dichos contratos (GOST ISO/MEK 17025-2009, ap. 4.5.1, 4.5.4).

2.8. Las muestras que se reciben de proceso, tomadas por funcionarios de control de calidad de la empresa, se conservan en un refrigerador ubicado en un cuarto vecino. La temperatura de conservación de las mismas no se cumple (GOST ISO 7218-2011, 5.1; GOST ISO/MEK 17025:2005, ap. 5.5.2, 5.5.7).

2.9. No existe un sistema transparente de flujo de las muestras. De dicha forma, de acuerdo a la información obtenida de parte de especialistas de control de calidad del establecimiento, en el refrigerador indicado se guardaban solo pruebas del 22.10.2015. De hecho, lo que se detectó es que habían muestras también del 15.10 y el 21.10. No fue presentada información sobre el registro de dichas muestras en el libro de recibo de muestras (ISO 17025:2005, ap. 5.5.2.; ap. 5.5.7).

2.10. Los muebles del laboratorio registran daños, los armarios en el laboratorio no tienen la altura de la pared de los locales (EI-04/10, ap. 3.1.6; GOST ISO 7218-2011, 3.5.3).

2.11. Los funcionarios del laboratorio no usan calzado de protección (EI-04/10, ap. 3.3.3).

2.12. A pesar de las investigaciones realizadas, no existe un termostato individual para el cultivo de hongos y levaduras (GOST ISO/MEK 17025-2009, ap. 5.5.2).

2.13. Las instalaciones del laboratorio no están equipadas con lámparas para la desinfección (GOST ISO/MEK 17025-2009, ap. 5.3.2).

4. XXXXX XXX (matanza de pescado; elaboración de pescado (trucha, salmón) y productos pesqueros (filete) enfriados y congelados)

1. Las investigaciones de laboratorio de la materia prima y los productos se realizan en un volumen incompleto. De dicha forma, no se presentaron documentos que puedan comprobar la realización de ensayos de laboratorio en relación a la materia prima y productos terminados para los residuos de sustancias

prohibidas y nocivas, tanto en el marco del programa de control estatal, como también en el marco de control propio de la empresa (nitrosaminas, radionúclidos (cesio, estroncio)), pesticidas (HCCH y sus isómeros, DDT y sus metabolitos)) (Decisión del Consejo de la Unión Aduanera № 299, Capítulo II, Sección 1, ap. 1.5. - inciso 35, 44; anexo 3 a la Sección 1 del Capítulo II).

2. No existe un debido control veterinario y sanitario por parte de Sernapesca y el servicio respectivo de la empresa del estado del territorio del establecimiento, las salas de proceso y la organización de los procesos industriales:

2.1. El territorio de la empresa carece parcialmente de una superficie de los pisos sólida e impermeable.

2.2. El personal que trabaja en la sala de matanza se desplaza en ropa sanitaria por la calle. Asimismo, no existe un punto de desinfección al entrar a la sala de matanza del pescado. La desinfección del calzado se realiza por medio de la sumersión del calzado en una bandeja plástica con solución desinfectante (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.7.3, 5.2.4; CAC/RCP 52-2003, ap. 3.5).

2.3. El inventario que se utiliza en los procesos tecnológicos no está marcado, no se identifica según el color y no está concedido fijo para ciertos locales (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4).

2.4. En todas las etapas del proceso tecnológico, incluyendo el embalaje, no existen reservorios destinados para recolectar la materia prima y productos que hayan caído al suelo. El procedimiento de trabajo con el pescado que haya caído al suelo no se cumple. El pescado que había caído de un estante antes del glaseado al momento de la visita a la sala se lavaba con agua del reservorio de glaseado y luego se devolvió a la línea de proceso (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4).

2.5. Se señala un cruce de los flujos tecnológicos. De dicha forma, el producto semifabricado enfriado (filete enfriado, destinado a posterior embalaje al vacío) en bandejas con rejillas que tienen orificio pasantes, de la zona limpia se traslada a la cámara de enfriamiento para almacenamiento intermedio (almacenamiento que no supera las 20 horas) y se desplaza a través de toda la sala de proceso, incluso atravesando la parte de despiece del pescado, lo cual no excluye la posibilidad de contaminación del producto (CAC/RCP 52-2003 ap. 3.4, 3.2; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.5.2.4).

2.6. En las cámaras de congelación para el almacenamiento del producto no se realiza el registro de la humedad relativa del aire. No existen dispositivos para control visual de la temperatura (termómetros fijos, monitores que muestren la temperatura real dentro del local en el momento actual) (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.3.3, 4.3.2, 4.4.8, 5.2.1).

2.7. En las cámaras de almacenamiento del producto de pescado semifabricado y producto terminado no se controlan los indicadores microbiológicos del aire.

5. XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar)

1. El tipo de actividad declarado por Sernapesca no corresponde al efectivamente ejercido. La empresa carece de líneas de proceso de enfriado, no tiene una sala para producir huevas. Tampoco existen cámaras para producto enfriado (CAC/RCP 52-2003, Rev. 2-2005, ap.4.1., ap.4.1.2; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.4.4.8, 8.1.2, 4.2.1, 4.3.1, 4.3.2, 4.4.8).

2. No existe un debido control veterinario y sanitario por parte de Sernapesca y el servicio respectivo de la empresa del estado del territorio del establecimiento, las salas de proceso y los procesos industriales:

2.1. Una parte considerable del territorio de la empresa está privada de una superficie sólida de los pisos. A pesar de que al momento de la inspección hacía sol, en el territorio había áreas con estancamiento de agua.

2.2. La zona para almacenamiento de residuos no está equipada de forma debida. Esa área no tiene un suelo sólido, no está cercada, como tampoco equipada con desagües para drenar aguas de lluvia y conductos de agua (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.6.4).

2.3. No existe un debido control veterinario y sanitario por parte de Sernapesca y el servicio respectivo de la empresa del estado de las salas de proceso y la organización de los procesos industriales.

En el recinto de desinfección se registran múltiples deficiencias:

2.4. Se registra presencia de insectos (moscas) (CAC/PCR 1-1969, Rev 4. (2003), ap.6.3.5; CAC/RCP 52-2003, Rev. 2-2005, ap.3.4.4).

2.5. La pintura en el techo del recinto de desinfección no conserva su integridad en muchos sitios que son áreas de diferente tamaño, lo cual no permite realizar un debido tratamiento sanitario del local; en algunas partes la pintura se desprende y está colgada del techo, lo cual crea un riesgo adicional de contaminación de la ropa del personal (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

2.6. La lámpara ultravioleta ubicada en el local de desinfección se alimenta de un enchufe que está colgado del techo. El cable que lleva hacia la lámpara está atado en nudo. Los cables no están cubiertos de cajas de protección, lo cual significa un incumplimiento de los requerimientos de seguridad, así como se dificulta la realización de un tratamiento sanitario debido de los locales (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 6.1.1, 6.2).

2.7. La instalación para el lavado primario del calzado está organizada de una forma que un funcionario de la empresa después de lavar el calzado pone los pies de vuelta a un piso sucio (CAC/RCP 52-2003, ap.3.5).

2.8. Se señala la presencia de chorreaduras en el techo (CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1).

2.9. Las paredes del local de desinfección tienen múltiples defectos, el plinto que cierra la ranura entre el techo y la pared, no existe en ciertos lugares, en el lugar de una parte ausente del plinto se registran áreas oscuras que parecen ser hongos (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, ap.6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

Salas de proceso:

2.10. La entrada a las salas de proceso es posible evitando el local de desinfección. Se puede pasar a las salas de proceso a través de dos entradas adicionales para el personal (por la parte del área de acumulación de residuos orgánicos del proceso y por la parte del área de despacho de productos congelados), las cuales no están equipadas por instalaciones de desinfección (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.5).

2.11. En las salas de proceso se ubican aparatos de congelación rápida para preparar filete prensado (pasta) (sala de embalaje), donde la temperatura está sobre los cero grados, todos los elementos de los aparatos están cubiertos por una capa gorda de hielo. Igualmente, están cubiertas de una capa de hielo distintas partes de producto de pescado que se ubica fuera de los moldes de congelación. (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.5.2.4; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3, 3.2).

2.12. En el marco de la inspección especialistas de la UEE registraron una fuga de amoníaco en uno de los aparatos de congelación rápida. El trabajo en la sala de embalaje se suspendió, mientras que el trabajo en los locales vecinos conectados con la sala de embalaje, no lo suspendieron. Al grupo de inspectores se les presentó un acta del acontecimiento, donde se indicaba que parte del aparato había sido reemplazada (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.5.2.5).

2.13. Se detectaron múltiples deterioros de la integridad de los suelos en las salas de embalaje de los productos, eviscerado y corte de cabeza, así como en los pasillos de las salas de proceso. Además de eso, en la sala de embalaje, en la cerámica de los pisos habían sido perforados orificios redondos destinados para al desagüe (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1; CAC/RCP 52-2003 ap.3.1.2; 3.4.3).

2.14. En algunos sitios los desagües del alcantarillado están cerrados con placas metálicas, mientras que entre la cerámica y las placas metálicas existen ranuras de tamaño considerable, lo cual no permite realizar un tratamiento sanitario debido de los pisos y puede derivar en la contaminación de las salas de proceso por las suciedades que se ubican en los desagües del alcantarillado (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.6.2, CAC/RCP 52-2003, ap.3.4).

2.15. En todas las salas de proceso se registraron áreas con estancamiento de agua (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.2.1).

2.16. En el piso de la sala de embalaje se detectaron huellas sucias de ruedas de los automontacargas que llevaban hacia el pasillo entre las salas de proceso y la cámara de almacenamiento intermedio, donde el producto se mantenía hasta ser

despachado al destinatario o al frigorífico. Según el personal, la zona indicada era una zona limpia. Sin embargo, al revisarse, fueron detectadas en la misma múltiples huellas sucias de ruedas y calzado (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4, 3.2.2, CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1).

Asimismo, la entrada del personal al local indicado se realiza directamente de la calle, sin desinfectar el calzado y la ropa (CAC/RCP 52-2003 ap. 3.5). La escalera que lleva de la calle a las salas de proceso, tiene múltiples suciedades visibles; la propia entrada se realiza de parte del área para el despacho de los productos, la cual está privada de una superficie sólida (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

El personal, junto con ello, tiene un acceso libre a la sala de embalaje y el pasillo de la sala de proceso, por donde se desplaza la materia prima no embalada a ser congelada y el producto congelado no empaquetado (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.5, CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.5.2.4).

El piso del pasillo que lleva a la cámara de almacenamiento intermedio tiene múltiples defectos (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

2.17. Los bordes en todas las salas de proceso tienen deterioros, se registra falta de integridad de la pintura. Cerca de los túneles de congelación en el punto de unión con el suelo se registran orificios perforados, a través de los cuales, según representantes de la empresa, se realiza el desagüe del líquido en el proceso de descongelamiento de los túneles de congelación. Lo expresado no permite realizar un tratamiento debido veterinario y sanitario del local, así como puede derivar en su contaminación adicional con líquidos que salgan de los locales técnicos (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3, 3.4).

2.18. En todas las salas de proceso se registra falta de integridad de las paredes, en ciertos lugares hay abolladuras profundas en la superficie de las paredes y en las aperturas de las puertas, en la sala de embalaje, igualmente, se registra deterioro de las partes de estructuras portadoras de hormigón (columnas) (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.6.1.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

2.19. En la sala de embalaje por detrás de los aparatos de congelación de filete prensado, así como cerca de las cámaras de congelación las paredes tienen múltiples abolladuras pequeñas. Según representantes de la empresa, la presencia de abolladuras está relacionada con acciones incorrectas de los empleados de la empresa que tratan de sacar a golpes el producto de las bandejas de congelación (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.6.1.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

De dicha forma, en el marco de la inspección se señaló que no existe cerca de los apartados de congelación una mesa especialmente equipada para sacar el producto, lo cual evidencia un incumplimiento del proceso tecnológico y puede ser una razón para que el producto llegue a parar en el suelo (CAC/RCP 52-2003, ap.3.4).

2.20. En las paredes de las salas de proceso hay chorreaduras de agua (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2).

2.21. Los techos de las salas de proceso tienen fallas de integridad, lo cual no permite realizar un tratamiento sanitario debido de los locales. Además de eso, de acuerdo a los documentos presentados, al momento de la inspección las reparaciones del techo de las salas de proceso que se llevaban a cabo por causa de las filtraciones que habían, no estaban completadas, lo cual no excluye la posibilidad de contaminación de las líneas de proceso, materia prima y productos por causa del agua que cae del techo (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4).

2.22. El lavabo en la sala de embalaje tiene múltiples abolladuras, lo cual dificulta su lavado y desinfección.

2.23. En la sala de embalaje en la cinta transportadora de rodillos faltan 5 rodillos, lo cual puede llevar a que el pescado embalado pueda llegar a parar en el suelo (CAC/RCP 52-2003 ap. 3.4).

2.24. Las juntas entre las paredes y el piso en la sala de embalaje tienen un acabado hecho de paneles de placas metálicas, las cuales no siempre están instaladas muy justo al suelo. En ciertos lugares la superficie de las paredes está deteriorada y destrozada en piedras separadas no muy grandes. Cerca del túnel de congelación rápida № 5 en las paredes se registran chorreaduras de agua (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

2.25. Los puntos de unión de las puertas de los túneles de congelación y paredes están cubiertos por una capa de hielo. En el túnel de congelación rápida № 5 se detecta almacenamiento de producto en embalaje industrial y de materia prima no empaquetada. El suelo de los túneles de congelación rápida está cubierto por una capa de hielo (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 5.2.4; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

2.26. En el túnel de congelación rápida №8 se detectan estantes con pescado cubierto de una gruesa capa de nieve. La capa de nieve, igualmente, se registró en el estante y en la puerta del túnel indicado (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.5.2.1, 6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4).

2.27. En la sala de proceso previo al túnel de congelación rápida №8 está colgado un ventilador que no está protegido y no está instalado de forma debida, lo cual no permite realizar un lavado y desinfección debidos de las paredes (CAC/RCP 52-2003, ap.3.4; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.6.1.1, 6.2).

2.28. En el indicador exterior de la cámara de almacenamiento intermedio de productos se registra una temperatura de menos 13,4°C, lo que indica que el régimen de almacenamiento del producto congelado no se está cumpliendo (no superior a -18°C) (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.5.2.1, 4.3.2, 4.4.8).

2.29. Por afuera de la cámara de almacenamiento intermedio, entre la puerta de la cámara y el borde, se registra una capa gruesa de hielo con restos de aserrín congelado. En el pasillo previo a la cámara de almacenamiento intermedio se detecta almacenamiento de bandejas sucias, usadas de madera y bandejas de plástico. El suelo estaba en un estado sanitario insatisfactorio (suciedad, basura - astillas), lo cual evidencia un tratamiento sanitario indebido de los locales (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

2.30. En la cámara de almacenamiento intermedio se registra una capa gruesa de suciedad, los productos se guardan amontonados, sin observarse las separaciones tecnológicas, lo que imposibilita su revisión completa (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

Asimismo, se evidenció que en dicha cámara se conservaban huevas congeladas producidas por la empresa el 19.10.2015, y eso que en la reunión inicial con las autoridades de la empresa se declaró que no había producción de huevas desde hace más de 4 años.

2.31. El personal del establecimiento no dispone de conocimientos suficientes sobre las medidas encaminadas a prevenir la contaminación de los equipos y productos al realizar las manipulaciones industriales (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.10.1, 10.3).

2.32. El área donde se recolectan los residuos orgánicos y se almacenan bins y bandejas industriales previo el lavado, en muchos lugares no hay integridad de su superficie sólida (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2).

2.33. Los bins y bandejas dentro de las salas están colocados directamente sobre el hormigón sin bases, a una distancia de cerca de 3 metros de la cinta transportadora con los residuos orgánicos. Según el representante de la empresa, los bins y bandejas destinados para usarse en las salas a través de un pasillo común por donde se desplazan la materia prima y el producto, se lleva hasta la zona de lavado, donde se les aplica un nuevo tratamiento. De dicha forma, no se excluye la posibilidad de que la suciedad y basura se arrastren de la calle a las salas de proceso, así como suceda una contaminación adicional de los bins, bandejas y envases industriales (CAC/RCP 52-2003, ap.3.4).

2.34. La cinta transportadora destinada a eliminar de las salas los residuos industriales, se mueve de una forma que en su trayecto pasa a través de los desagües de canalización con residuos orgánicos donde se registra además estancamiento de agua. Asimismo, el líquido de dichos desagües de canalización puede salpicarse sobre la tara industrial que se esté lavando o se quiera lavar. Además de ello, los residuos orgánicos caen de dicha cinta transportadora sobre la superficie del área, creando condiciones para una contaminación adicional (CAC/RCP 52-2003, ap.3.4).

2.35. En la sala de proceso, donde se realiza el prensado de residuos, alrededor del aparato se registra una gran cantidad de residuos de origen animal, a

pesar del lavado y desinfección de los equipos. (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4).

Frigorífico.

3. El frigorífico se encuentra fuera del territorio de la empresa (a una distancia de 500 metros). Una cámara se alquila a otras empresas, y la otra se usa para almacenar producto congelado.

3.1. Parte del territorio del frigorífico no tiene superficies sólidas impermeables.

3.2. Las paredes del pasillo previo a las cámaras de congelación son sucias, con pintura desprendiéndose y huellas de hongos (CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2).

3.3. Las estructuras de soporte tienen fallas de integridad, son sucias y con enyesado deteriorado (CAC/RCP 52-2003 п.3.4.3; CAC/PCR 1-1969 Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2).

3.3. En la cámara № 1 (se almacena producto de dicha empresa) las paredes registran abolladuras y son sucias. El suelo es rugoso (abolladuras) y en ciertos lugares está cubierto por una capa de hielo (CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2, 4.4.8).

3.4. En la cámara № 2 (se alquila a otras empresas) las persianas de aislamiento térmico están rotas y cubiertas por una capa de nieve (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap. 4.4.8).

3.5. En la cámara № 2 se encontró un pallet con producto caducado y un pallet con producto no identificado (CAC/RCP 52-2003, sección 3, ap.3.7.; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap.9.1-9.3).

4. El sistema de gerencia de la inocuidad de los alimentos basado en los principios del programa HACCP, no puede estar debidamente elaborado, implementado y mantenido en estado de funcionamiento en vista del carácter de las deficiencias detectadas en el marco de la inspección:

4.1. No existe un plan de trabajo del equipo HACCP.

4.2. No existe un procedimiento para determinar la competencia de los miembros del equipo HACCP (GOST R ISO 22000 – 2007 ap.6.2.2).

4.3. No hay un diagrama de flujos de la empresa, en vista de los cual no se realizó la revisión de si es correcto el esquema de la continuidad de las operaciones tecnológicas y su conformidad con el proceso real de producción (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), Anexo “Sistema de análisis de los factores de peligro y puntos críticos de control (HACCP) e indicaciones metódicas para su implementación”, ap.4, 5).

4.4. Al localizarse un PCC para determinar si es que dicha etapa del PCC sirve para el riesgo anteriormente detectado, no se usó el “Árbol para la toma de decisiones”.

4.5. Para el PCC 1 se establece el tiempo de estadía de la materia prima antes de enviarse a proceso que son 72 horas y una temperatura dentro del pescado de no más de +4°C. No obstante, en el marco de la inspección se registró que a pesar de que los bins con materia prima se encontraban en el territorio de la empresa durante 2 horas, la superficie de los bins estaba templada y la temperatura del pescado era de +2,6°C. Dicho hecho pone en evidencia que en condiciones de temperatura tan alta del medio ambiente y con dicho lapso de tiempo para el almacenamiento de materia prima es imposible cumplir la temperatura establecida para la materia prima en caso de guardarse la misma, de conformidad con el plazo establecido por el programa HACCP. Junto con ello, la empresa no presentó información sobre rechazo de materia prima por causa de salirse los parámetros de temperatura de los límites establecidos.

4.6. El PCC 2 del programa HACCP (tiempo y temperatura de almacenamiento) es común para varios procesos industriales (almacenamiento de materia prima, productos congelados y productos enfriados), y eso que dichos parámetros se controlan en sitios diferentes y tienen valores críticos diferentes.

6. XXXXX XXX (matanza de pescado; elaboración de pescado (salmón, coho, trucha) congelado y enfriado y productos pesqueros (filete) congelados y enfriados)

1. Las investigaciones de laboratorio de la materia prima y los productos se realizan en un volumen incompleto. No se presentaron documentos que puedan comprobar la realización de ensayos de laboratorio en relación a la materia prima y productos terminados para los residuos de sustancias prohibidas y nocivas, tanto en el marco del programa de control estatal, como también en el marco de control propio de la empresa, en relación a los siguientes indicadores: nitrosaminas, radionúclidos (cesio, estroncio), pesticidas (HCCH y sus isómeros, DDT y sus metabolitos) (Decisión del Consejo de la Unión Aduanera № 299, Capítulo II, Sección 1, ap. 1.5. - incisos 35, 44; anexo 3 a la Sección 1 del Capítulo II).

2. No existe un debido control veterinario y sanitario por parte de Sernapesca y el servicio respectivo de la empresa del estado de las salas de proceso y la organización de los procesos industriales.

2.1. El personal se pone la ropa sanitaria (bata de protección de PE, guantes) en la sala de proceso, ya después de pasar por el recinto de desinfección (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.5).

2.2. En el marco de la inspección se registra un caso de entrada de una persona a la sala de proceso sin ropa sanitaria (sin la bata protectora de PE) (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 7.3).

2.3. El personal de la sala de matanza y eviscerado sale a la calle a través de una salida adicional, eso sin quitarse la ropa sanitaria, y vuelve sin ningún

obstáculo de vuelta a la sala. La puerta que lleva a la calle de la sala de despiece del pescado no está cerrada. Los empleados que realizan la limpieza en los locales (incluso sacan la basura) se desplazan de forma continua entre la calle y las salas de proceso (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.5).

2.4. Las cintas transportadoras para el suministro de embalaje de cartón están ubicadas sobre la cinta del producto terminado, lo cual no excluye la posibilidad de contaminación del producto terminado (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4).

2.5. Los bins destinados para desplazar la materia prima (pescado en una mezcla de hielo y agua) de la cámara de almacenamiento intermedio de materia prima a la sala de proceso, no tienen tapas, lo que deriva en un contacto entre las persianas protectoras de aislamiento térmico con la materia prima en su desplazamiento (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4).

2.6. El eje de giro (en la línea de fileteo) que acciona el movimiento de la cinta transportadora, no tiene un forro protector, lo cual puede derivar en la contaminación de la cinta transportadora y el producto con los lubricantes de los mecanismos (CAC/RCP 52-2003, ap. 3.4; CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap. 5.2.5).

2.7. Se registra un control insuficiente de la revisión y uso de los dispositivos de medición (termómetros para medir la temperatura dentro del pescado). En el marco de la inspección un termómetro mostraba una temperatura incorrecta dentro del pescado (la diferencia entre la temperatura medida y la efectiva alcanzó más de 5°C) (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003) ap. 5.2.1).

2.8. En la sala donde el pescado se coloca en estantes antes de su congelación se detecta falta de integridad de las juntas entre las superficies de las paredes y el rodapié (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1; CAC/RCP 52-2003, ap.3.4.3).

2.9. No existe un registro de la humedad relativa del aire en las cámaras de congelación para almacenamiento de los productos (CAC/PCR 1-1969, Rev. 4. (2003), ap.6.1.1, 6.2; CAC/RCP 52-2003, ap.3.1.2, 3.4.3).

2.10. No se realiza un control de los parámetros microbiológicos del aire en las cámaras de almacenamiento del producto semifabricado de pescado y el producto terminado.

5. Resúmenes y propuestas

1. En el marco de la inspección especialistas de Rosselkhoznadzor detectaron deficiencias (se indican en el informe) que evidencian la necesidad de seguir reforzando el control por parte del servicio veterinario de la República de Chile para asegurar las garantías de cumplimiento de las normas y requerimientos veterinarios y sanitarios de la UEE.

2. Sernapesca deberá realizar un trabajo a fin de revisar los frigoríficos que realizan el almacenamiento provisorio de los productos de pescado, así como las empresas proveedoras de materia prima. A raíz de dichas revisiones Sernapesca deberá facilitarle a Rosselkhoznadzor una lista de dichos establecimientos,

garantías de su conformidad con los requerimientos de la UEE y la Federación de Rusia, así como los documentos que confirmen la realización de dichas revisiones.

3. En el caso de los suministros a Rusia, los establecimientos chilenos productores de materia prima, así como los frigoríficos, deberán ser incluidos en el Registro de Establecimientos de Terceros Países y tener ahí un estado que les permita exportar sus productos a la UEE.

4. Sernapesca deberá indicar en los certificados veterinarios los establecimientos, donde se realiza la matanza/eviscerado del pescado, y en los casos de almacenamiento intermedio de los productos, también los frigoríficos donde se haya depositado el producto previo al despacho.

5. Tomando en consideración un enfoque constructivo manifestado por Sernapesca en la eliminación de las deficiencias, a la parte chilena se le concede un período transitorio de hasta el 15.04.2016 para cumplir lo estipulado en los apartados 2-4.

6. La parte chilena deberá presentar a Rosselkhoznadzor información, donde se indique cuáles de las empresas chilenas actualmente incluidas en el Registro de Establecimientos de Terceros Países trabajan, de acuerdo a los esquemas I, II III, IV. Para los esquemas II y IV es necesario presentar adicionalmente la lista de los establecimientos proveedores de materia prima que suministran sus productos a las plantas procesadoras de pescado chilenas incluidas en el Registro de Establecimientos de Terceros Países.

7. Sernapesca no deberá permitir el reetiquetado de los productos en frigorífico.

8. Sernapesca deberá actualizar de forma completa la lista de las empresas chilenas incluidas en el Registro de Establecimientos de Terceros Países, partiendo de la capacidad de las mismas de cumplir los requerimientos de la UEE. Dicha actualización deberá estar basada en los resultados de las revisiones de las empresas chilenas realizadas por una comisión de representantes de Sernapesca, incluyendo funcionarios de la oficina central.

9. En vista de detecciones masivas de cadmio en productos pesqueros chilenos (lotes conformados de productos con una diferencia entre las fechas de elaboración de más de 6 meses, cuyo lugar de almacenamiento se desconoce), Sernapesca deberá asegurar una trazabilidad dentro de los lotes, donde los productos que se contienen deberán estar elaborados durante un período no superior a 14 días.

10. Es necesario que Sernapesca facilite información sobre las fechas de despacho de productos con destino a importadores rusos provenientes desde la empresa № XXXXX, elaborada a base de los datos registrados por el Servicio de Aduanas de la República de Chile.

6. Decisiones adoptadas

A base del análisis de la información obtenida en el marco de la inspección y el posterior trabajo, fueron adoptadas las siguientes decisiones:

1. En vista de que el riesgo relacionado con los suministros de las mercaderías (productos) sujetas a control, elaboradas por dichas empresas, no puede considerarse aceptable, siguen vigentes las restricciones temporales para las exportaciones a la UEE de los productos de las siguientes 2 empresas:

- XXXXX XXX (pescado fresco, enfriado y congelado, incluyendo el de acuicultura; filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado);

- XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar);

2. A solicitud de Sernapesca, del Registro de Establecimientos de Terceros Países se elimina el siguiente establecimiento:

- XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar).

3. Tomando en consideración el hecho de que las deficiencias detectadas en los establecimientos no suponen un nivel de riesgo considerable, así como la disposición de las empresas de cumplir los requerimientos de la UEE y la Federación de Rusia, hemos levantado las restricciones temporales para los suministros de los productos elaborados por las siguientes 2 empresas que disponen de granjas de cultivo propias (la empresa XXXXX trabaja solamente con materia prima de granjas propias; la empresa XXXXX trabaja con materia prima proveniente de granjas de otros holdings agrícolas), a condición de que las empresas sigan trabajando usando el **esquema I**:

- XXXXX XXX (matanza de pescado; elaboración de pescado (trucha, salmón) y productos pesqueros (filete) enfriados y congelados);

- XXXXX XXX (matanza de pescado; elaboración de pescado congelado y enfriado (salmón, coho, trucha) y productos pesqueros (filete)).

Los productos de los establecimientos indicados podrán ser certificados para ser exportados a Rusia a condición de que se haga el levantamiento de las deficiencias detectadas.

4. Tomando en consideración el hecho de que las deficiencias detectadas en el establecimiento no suponen un nivel de riesgo considerable, se le conserva al establecimiento XXXXX XXX (pescado, productos pesqueros y productos de mar) el derecho de suministrar sus productos a la UEE,

no obstante, habrá que cumplir las siguientes condiciones:

a) levantar las deficiencias que se habían detectado en el marco de la inspección realizada;

b) realizar las investigaciones de la materia prima y productos exclusivamente en laboratorios acreditados terceristas.

El material que certifique el levantamiento de las fallas deberá ser presentado por Sernapesca a Rosselkhoznadzor para su posterior análisis.

5. Fueron modificados los tipos de actividad de los siguientes establecimientos inspeccionados:

Nro. ítem	Nro., nombre del establecimiento	Tipo de la actividad certificada (de conformidad con el Registro de Establecimientos de Terceros Países)	Tipo de actividad efectivo
1	XXXXXX XXX	Pescado fresco, enfriado y congelado, incluyendo el de acuicultura; filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado.	Pescado congelado (acuicultura: trucha, salmón); filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado (acuicultura: trucha, salmón). Almacenamiento de productos elaborados a base de pescado.
2	XXXXXX XXX	Pescado, productos pesqueros y productos de mar	Pescado congelado (acuicultura: salmón, coho, trucha); filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado (acuicultura: salmón, coho, trucha). Almacenamiento de productos elaborados a base de pescado.
3	XXXXXX XXX	Pescado, productos pesqueros y productos de mar	Pescado congelado (acuicultura: trucha, salmón); filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado (acuicultura: trucha, salmón); pescado ahumado. Almacenamiento de productos elaborados a base de pescado.
4	XXXXXX XXX	Matanza de pescado; elaboración de pescado (trucha, salmón) y productos pesqueros (filete) enfriados y congelados	Pescado congelado (acuicultura: trucha, salmón); filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado (acuicultura: trucha, salmón); pescado ahumado. Almacenamiento de productos elaborados a base de pescado.
5	XXXXXX XXX	Matanza de pescado; elaboración de pescado congelado y enfriado (salmón, coho, trucha) y productos pesqueros (filete)	Pescado congelado (acuicultura: salmón, coho, trucha); filete de pescado (incluyendo la carne de pescado, carne molida) fresco, enfriado o congelado (acuicultura: salmón, coho, trucha). Almacenamiento de productos elaborados a base de pescado.

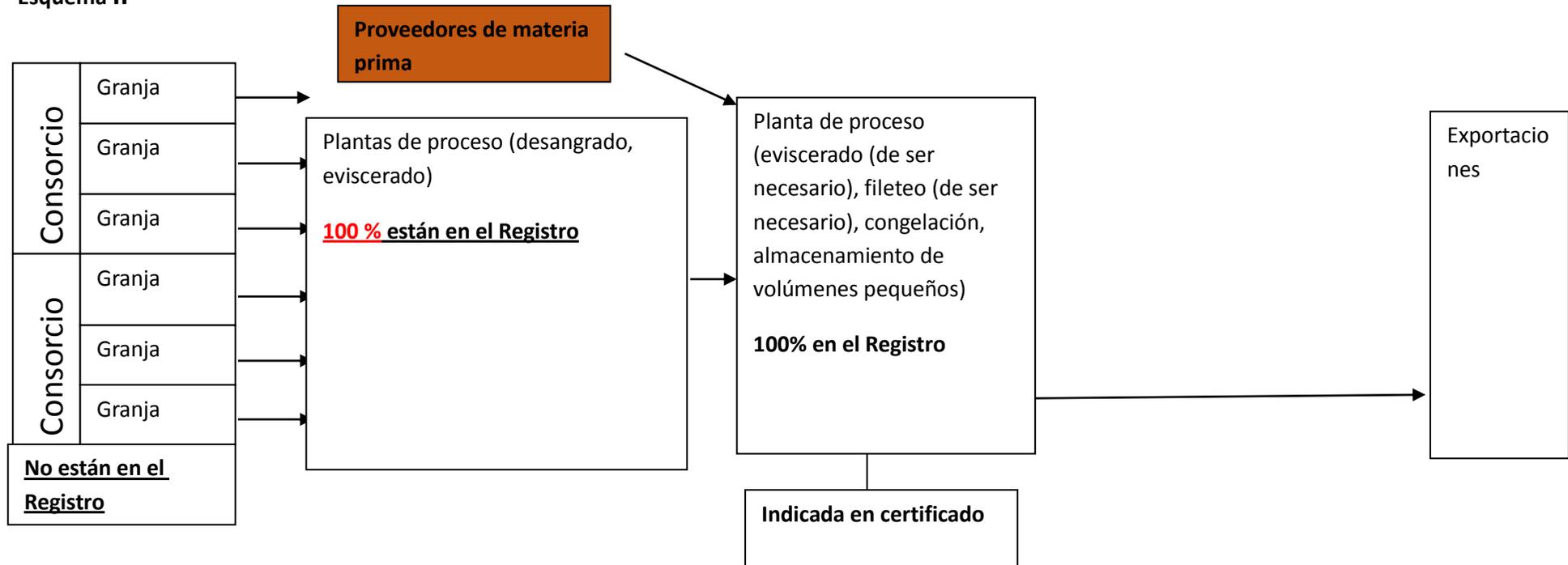
Anexo № 1
al informe preliminar

Esquemas de procesamiento del salmón en establecimientos chilenos para su posterior exportación al territorio de la UEE

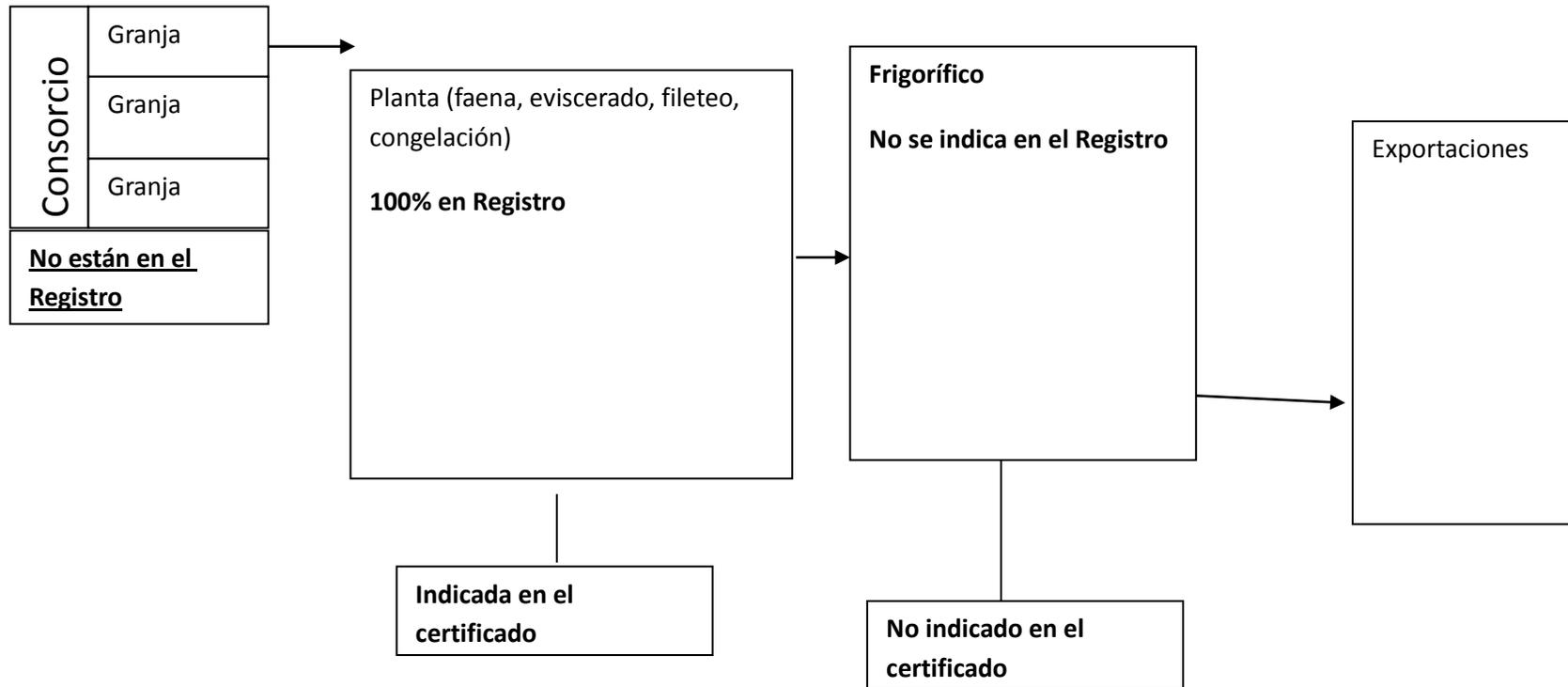
Esquema I



Esquema II



Esquema III



Esquema IV

