

HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES DE PRODUCTOS PESQUEROS Y ACUÍCOLAS DESTINADOS A EXPORTACIÓN

¿Para qué sirve la habilitación sanitaria?

Permite incorporar a las plantas de proceso al control sanitario oficial de SERNAPESCA y optar a la certificación sanitaria oficial para exportación de los productos que elaboran. La certificación sanitaria permite a su vez, acceder a mercados que requieren garantías que los productos son aptos para consumo humano.

¿Qué tipo de plantas pueden ingresar al sistema de control sanitario?

Toda planta que elabora productos pesqueros o acuícolas para consumo humano, destinados a exportación.

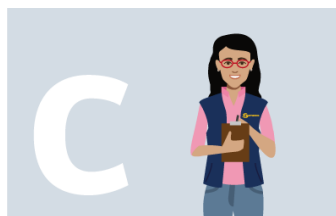
Ingresar al sistema



La planta de proceso debe contar con autorización emitida por la SEREMI de Salud de su región, y estar inscrita en el Registro Nacional de Plantas de Transformación de SERNAPESCA



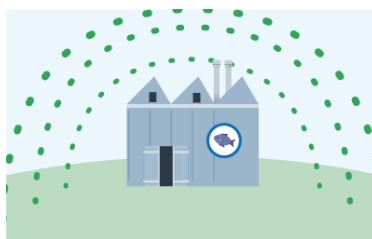
Presentar en la Oficina de SERNAPESCA de su región o comuna la "Solicitud de Tramitación Programa Habilitación de Plantas Pesqueras y Buques Factoría" ([Manual de Inocuidad y certificación PARTE III Anexos/Capítulo II/Control de Procesos](#))



Coordinar con el Inspector de SERNAPESCA una visita de evaluación, a fin de revisar que la planta cumpla con los requisitos establecidos en el Manual de Inocuidad y Certificación. La planta deberá estar procesando el día de la inspección.

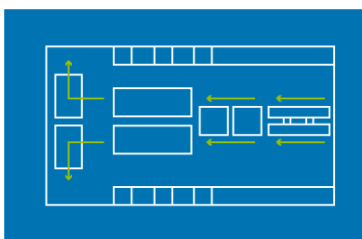
¿Cómo se evalúa el cumplimiento?

Durante la visita, el inspector evaluará los siguientes aspectos:



Alrededores

se observará si existen focos de insalubridad, si el terreno está expuesto a inundaciones; se verificará que los alrededores estén sin basura ni desperdicios, entre otros aspectos.



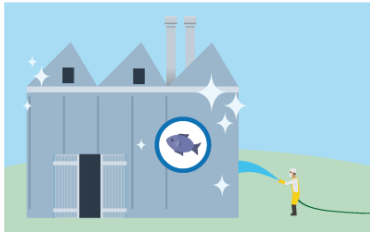
Diseño y construcción de la planta

se verifica que la planta tiene las dimensiones adecuadas y un flujo lógico de la línea de proceso para evaluar si puede existir contaminación cruzada, suelo de material impermeable, adecuada ventilación, entre otros aspectos.



Equipos y utensilios

se revisará entre otros, que los equipos y utensilios se encuentren en buen estado, que no se oxiden y que no contaminen el producto.



Condiciones generales de higiene aplicables a los locales y materiales

se evaluará si los suelos, paredes, techos, equipos, utensilios y medios de transporte están limpios y se desinfectan adecuadamente de manera que no constituyan un foco de contaminación para los productos.



Elaboración de productos

llevar registros adecuados según los distintos tipos de procesamiento, las condiciones de almacenamiento, aplicación de tratamiento térmico y manejo posterior del producto, entre otros aspectos.



Embalaje y etiquetado

condiciones de embalaje, material de embalaje adecuado, rotulación mínima de los productos elaborados.



Almacenamiento y transporte

condiciones de transporte de cada tipo de producto (enfriado-refrigerado, congelado, conservas, etc.), condiciones del lugar de almacenamiento de los productos.

Además durante la inspección se evaluará la implementación de Prerrequisitos y Procedimientos Operacionales de Saneamiento (POS)

Prerrequisitos



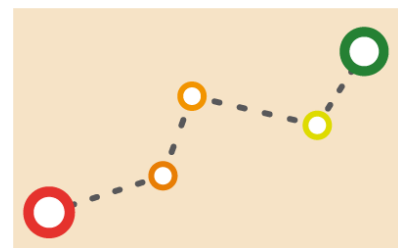
Buenas prácticas de manufactura

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) deben considerar las condiciones y las prácticas básicas a seguirse para evitar la contaminación de un alimento.



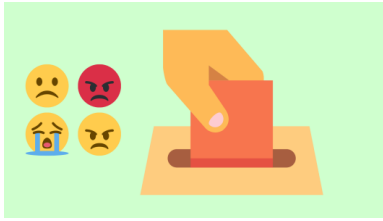
Retiro de productos

Se evalúa que la empresa disponga de un procedimiento que permita realizar el retiro oportuno de productos del mercado ante un producto defectuoso (enfocado principalmente a problemas de inocuidad)



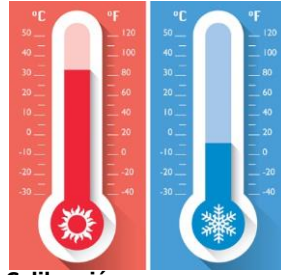
Trazabilidad

la planta debe ser capaz de determinar el origen de la materia prima.



Archivo de quejas

La planta debe contar con un archivo de quejas del cliente, el que debe ser analizado periódicamente para detectar tendencias y eliminar las posibles causas de los reclamos.



Calibración y contrastación de instrumentos de medición

Se evalúa la implementación de un procedimiento que describa la forma de calibrar y contrastar los distintos instrumentos de medición utilizados en la planta para el control del proceso



Capacitación

La planta debe contar con un programa de capacitación para todos sus operarios, en materias de higiene, procesos productivos y buenas practicas de manufactura, entre otros



Mantenimiento de equipos y condiciones edilicias

Debe existir un programa de mantenimiento de la condición de la planta y los equipos utilizados en el proceso



Control de Proveedores

Debe existir un procedimiento que asegure que las materias primas e insumos que utiliza la planta no constituirán una fuente de contaminación para los productos

Procedimientos Operacionales de Saenamiento



Control y seguridad del agua y hielo

Evaluación del suministro de agua limpia en cantidad suficiente, servicios higiénicos, vestidores, entre otros aspectos. Además se evalúa el control y la calidad sanitaria del agua y hielo utilizados en el proceso



Condiciones de aseo y desinfección

Evalúa la adecuada condición de los materiales y equipos y las superficies de contacto con los alimentos y los procedimientos de limpieza y desinfección de la planta



Prevención de contaminación cruzada

Consiste en evaluar el uso de ropa de trabajo adecuada, comportamiento de los operarios en las áreas de proceso y manejo de los desechos entre otros aspectos.



Instalaciones de lavado de manos y servicios sanitarios

Evalúa la cantidad y disposición de lavamanos en las salas de procesos, así como también que exista un número suficiente de vestuarios y servicios higiénicos.



Protección de alimentos

La planta debe resguardar que los alimentos, las superficies de contacto y los materiales de empaque, estén protegidos de diversos contaminantes microbiológicos, químicos y físicos, tales como combustibles, plaguicidas, agentes químicos, condensados y salpicaduras provenientes del piso, entre otros



Manejo de químicos

Evalúa el adecuado manejo, rotulación y almacenamiento de productos químicos, entre otros



Control de manipuladores

Se evalúa que la empresa controle la salud de los manipuladores evitando que personas enfermas o con heridas y cortes manipulen alimentos



Control de plagas

Evalúa el adecuado control de plagas tanto al exterior como interior de la planta

La empresa deberán tener documentado todo lo relativo a Prerrequisitos y Procedimientos Operacionales de Saneamiento y contar con los registros de su implementación.

¿Cuánto demora el proceso?

El informe será emitido por SERNAPESCA en un plazo no superior a 5 días, contados desde la fecha en que se realizó la inspección.

¿Por cuánto tiempo queda habilitada la instalación?

La habilitación se mantiene mientras la planta mantenga las condiciones observadas durante la inspección. La reevaluación del cumplimiento de los requisitos de habilitación se realiza con una frecuencia de entre 12 a 24 meses.

Para más información, descargue la "Guía para Usuarios" del Programa de Habilitación de Establecimientos.

[Descargue aquí.](#)