

SERNAPESCA

PAUTA DE INSPECCIÓN DE PLANTAS PESQUERAS
CON PROGRAMAS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

Consumo Humano

No Consumo Humano

PAUTA N° :..... OFICINA SERNAPESCA:.....

Nombre funcionario SERNAPESCA.....

ANTECEDENTES GENERALES:

Nombre de la planta:.....

Código de la planta:.....

Línea de elaboración de la planta:.....

Fecha de supervisión:.....

Hora de supervisión:.....

Categoría PAC anterior

SERNAPESCA

EVALUACIÓN ORGANOLÉPTICA:

Cumple con evaluación organoléptica?

Si No..... N/A.....

A. SUPERVISIÓN DEL PAC

IDENTIFICACIÓN DE LOS PCC:

PCC___:.....

PCC___:.....

PCC___:.....

PCC___:.....

PCC___:.....

I. REGISTROS:

PCC Y POS

	Monitoreo	Acciones Correctivas (*)
1.- Registros efectuados (S-CR)		
2.- Existe integridad de los registros (S)		
3.- Se encuentran disponibles para la inspección (S)		
4.- No han sido adulterados (CR)		
5.- Se encuentran al día (MY-S)		
6.- Son revisados y firmados por el personal del PAC (Verificación diaria o firmas de los responsables) (MY)		
7.- Otros:.....(...)		
Observaciones		

(*) La calificación de esta deficiencia deberá considerarse, siempre que el registro de acciones correctivas se maneje en forma independiente del registro de PCC. Dicha información se manejará a criterio del inspector.

VERIFICACIÓN PERIÓDICA	Producto Final	Control de residuos FAR	Superficies	Manipulador	Agua y hielo
1.- Existe integridad en los registros (MY)					
2.- Informes de análisis disponibles para la inspección?. (S)					
3.- Infomes de análisis no han sido adulterados (CR)					
4.- Verificaciones periódicas se encuentran al día (MY-S-CR)					
5.- Son revisados y firmados por el personal del PAC (MY)					
6.- No existe repetición de verificaciones desfavorables (S-CR)					
7.- Determinaciones realizadas y "n" muestral corresponde a lo definido en el PAC (My)					
8.- Otros:..... (..)					
Observaciones					

VERIFICACIÓN INTEGRAL (*)

1. Ha sido realizada en el último año
2. Se ha realizado en caso que amerite
3. Se realiza análisis de datos en el desarrollo de la verificación
4. Existe registro disponible
5. Existe integridad en el registro
6. Registro no ha sido adulterado
7. Registro es revisado y firmado por el personal del PAC
8. Otro:

My-S
S
Mn
My-S
My-S
CR
My

(*) Indicar fecha de la última verificación integral.

SERNAPESCA

II. PROCEDIMIENTOS:

	PCC__	PCC__	PCC__	PCC__	POS__	POS__
1.- Se aplican las medidas preventivas (S)						
2.- Se aplican procedimientos de monitoreo (CR)						
3.- Se aplican acciones correctivas (CR)						
4.- Se aplican procedimientos de verificación contemplados en el PAC (MY)						
5.- No se utilizan borradores de registros (MN-MY)						
6.- Se realizan los procedimientos descritos por la empresa en caso de resultados desfavorables (S).						
7.- Otros:..... (..)						
Observaciones						

III. OTROS:

1. Modificación del PAC cuenta con aprobación de Sernapesca	S
2. Hay concordancia entre días productivos y existencia de registros	S-CR
3. En el lugar de almacenamiento de producto terminado, el embalaje se encuentra debida y correctamente identificado	S-CR
4. Los establecimientos que elaboran productos destinados al consumo humano, que serán exportados a la UE, se abastecen de materia prima de embarcaciones autorizadas según listado	My
5. El establecimiento se abastece de materia prima elaborada en plantas o buques factoría con PAC en la línea correspondiente (Sólo si el establecimiento exportará a mercados que tienen este requisito).	S
6. El establecimiento reductor que se abastece de subproductos y desechos provenientes de establecimientos de productos destinados al consumo humano, cuenta con especificaciones definidas para el abastecimiento de materia prima, las que son de conocimiento de sus proveedores.	S
7. El establecimiento reductor que se abastece de materia prima de categoría distinta a la Categoría 3 (Categorías 1 y 2, correspondiente a mortalidades, salmónidos con	S

SERNAPESCA

residuos farmacéuticos sobre la norma, desechos o subproductos que estuvieron en contacto con el piso, entre otros), cuenta con procedimientos establecidos para evitar la confusión y/o contaminación cruzada de lotes de distinta categoría.

8. El almacenamiento de productos no destinados a consumo humano, que será exportado a la Unión Europea, se realiza separado de aquellos elaborados con materia prima que no cumplen con los requisitos de este mercado (Categorías 1 y 2).

S

B. PROCEDIMIENTOS DE SANEAMIENTO

I. CONTROL Y SEGURIDAD DE AGUA Y HIELO:

1. Abastecimiento de agua de calidad sanitaria
2. No existe posibilidad de contaminación del agua
3. Cantidad suficiente de agua
4. Hielo está elaborado, manipulado, almacenado, transportado y/o utilizado de manera sanitaria
5. Manejo adecuado de mangueras
6. Adecuada condición estructural y de manejo de estanques de almacenamiento de agua (si existen) y máquinas de hielo
7. No existen conexiones cruzadas dentro del establecimiento
8. Existe un adecuado control de aguas detenidas (frecuencia de recambio cuando corresponda)

CR
S
S
S-CR
MY-S
S-CR
S
MY

Observaciones:.....
.....
.....

II. CONDICIÓN Y ASEO DE LAS SUPERFICIES DE CONTACTO CON LOS ALIMENTOS:

1. Material e instrumentos se encuentran en buen estado y limpios
2. Las superficies de contacto con el producto se limpian y sanitizan antes de su uso
3. Adecuada limpieza y sanitización de las instalaciones
4. Existe áreas separadas o sala de lavado para utensilios y otros artefactos
5. La empresa cuenta con el kit respectivo que permite la medición de la concentración efectiva de los productos utilizados

MY-S
S
MY-S
MY
MY

Observaciones:.....
.....
.....

SERNAPESCA

III. PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA:

1. Existe control de la manipulación y almacenamiento de los productos que se encuentran en las diferentes etapas del proceso	MY-S
2. Existe separación y adecuada manipulación de los productos crudos, en relación a aquellos sometidos a algún proceso de transformación	MY-S
3. Se realiza adecuada manipulación de equipos y utensilios entre áreas de productos no transformados y transformados, o áreas sucias y limpias	S
4. Adecuado almacenamiento de productos cocidos en espera de procesamiento	S
5. Existe adecuado comportamiento de los operarios en las diferentes áreas del establecimiento (lavado y desinfección de manos siempre que corresponda)	S
6. Las botas de trabajo no se mezclan con la ropa de calle o proceso	MN-MY
7. La ropa de proceso no se almacena separadamente de la de calle	MN-MY
8. No se almacena alimentos en el mismo lugar que la ropa de trabajo	MN-MY
9. Existe un adecuado manejo de desechos sólidos y líquidos	MY-S

Observaciones:.....
.....
.....

IV. MANTENCIÓN DE LAS INSTALACIONES DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS, Y DE LOS SERVICIOS SANITARIOS:

1. Existe número suficiente de lavamanos operativos en baños y en el área de manipulación y proceso de alimentos?	MY
2. Los lavamanos están dotados de productos de limpieza de manos (jabón desinfectante), toallas de un solo uso o secadores de aire caliente	MN-MY
3. Los basureros de lavamanos no son activados con un sistema manual	MY-S
4. Tienen una adecuada limpieza y mantención	MY
5. Se cuenta con instrucciones claras que promuevan el lavado de manos	MN
6. Los W.C. se encuentran funcionando en el número requerido, limpios y con disponibilidad de papel higiénico	MN-MY
7. Existe suficiente disponibilidad de agua para el lavado de manos	MY

Observaciones:.....
.....
.....

V. PROTECCIÓN DE LOS ALIMENTOS:

1. Almacenamiento adecuado de insumos de empaque	MY
2. Almacenamiento adecuado de insumos de proceso	MY-S
3. No existe condensación en áreas que afectan directamente al producto o al material de empaque	S-CR
4. No existe apozamiento en el piso de áreas que afectan directamente al producto o	MY

SERNAPESCA

al material de empaque	
5. Suelos paredes y techos se encuentran en buen estado y limpios	MY-S
6. No se utiliza procedimientos de sanitizado del producto destinado a consumo humano	MY-S
Observaciones:.....	
.....	
.....	

VI. ROTULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y MANEJO DE QUÍMICOS:

1. Uso o manipulación adecuada de los químicos	S- CR
2. Químicos etiquetados adecuadamente o con etiqueta (envase original y dosificadores)	MY- S
3. Químicos almacenados adecuadamente (envase original y dosificadores)	MY
Observaciones:.....	
.....	
.....	

VII. CONTROL DE LA CONDICIÓN DE LA SALUD DE LOS MANIPULADORES:

1. Los operarios que manipulan los alimentos mantienen un adecuado grado de limpieza personal y de su indumentaria	MY - S
2. Operarios no realizan procedimientos impropios en la sala de proceso (comer, escupir, beber)	MY
3. La gerencia de la planta toma medidas efectivas para restringir al personal con enfermedades que puedan contaminar el producto	CR
Observaciones:.....	
.....	
.....	

VIII. SISTEMA Y PERIODICIDAD DEL CONTROL DE PLAGAS:

1. No hay presencia o evidencia reciente de plagas o animales	MY
2. Adecuada limpieza y mantención de los alrededores de la planta	MY
3. Existe adecuada eliminación de desechos tanto en el interior de la sala de procesamiento como del exterior de la planta	MY
4. Existe adecuado manejo y limpieza de recipientes en que se depositan los desechos (fáciles de limpiar y desinfectar y que estén provistos de tapa)	MY
Observaciones:.....	
.....	
.....	

SERNAPESCA

IX. CONTROL DE SUBPRODUCTOS/DESECHOS DESTINADOS A ESTABLECIMIENTOS REDUCTORES (aplica solo establecimientos consumo humano):

1. Existe procedimiento para la recuperación de los subproductos/desechos (cabezas, esquelones, vísceras, etc.)	MY
2. Los subproductos/desechos que caen al piso no se juntan con el resto de los subproductos recogidos durante el proceso	S
3. Los subproductos/desechos se manejan de manera adecuada para evitar su contaminación	S
4. Los recipientes destinados a la recuperación de subproductos/desechos son identificados claramente	MY

Observaciones:.....
.....
.....

C. PROGRAMAS PRE-REQUISITOS:

I. TRAZABILIDAD:

1. Clave de elaboración corresponde al proceso	MY-S
2. Existe un apropiado sistema de codificación de los productos elaborados, en las distintas etapas del proceso, con la información desde la materia prima hasta el producto final (Sección II, Capítulo I, Punto 5.3)	MY-S

Observaciones:.....
.....
.....

II. PROGRAMA DE RETIRO DE PRODUCTOS:

1. El establecimiento cuenta con un Programa de Retiro de Productos	MY
2. Este programa está sujeto a revisiones periódicas y se ha modificado de ser necesario	MY
3. El equipo de Retiro de producto se reúne al menos dos veces al año para revisar los procedimientos de retiro de la empresa y cuando se evidencien fallas en su aplicación y se genera un registro	MY
4. Cada vez que ha sido necesario, se ha realizado un retiro de producto, de manera correcta, tal como está establecido en el PAC del establecimiento	S-CR

Observaciones:.....
.....
.....

III. CALIBRACIÓN Y CONTRASTACIÓN DE INSTRUMENTOS:

SERNAPESCA

1. Los diferentes instrumentos, equipos y patrones se calibran con las frecuencias establecidas	MY
2. Los diferentes instrumentos, equipos y patrones son contrastados con las frecuencias establecidas	MY
3. La contrastación de instrumentos, equipos y patrones se realiza de manera correcta (cálculos, procedimiento, registro, etc.)	MY

Observaciones:.....
.....
.....

IV. CAPACITACIÓN:

1. Existe un programa de capacitación para los operarios del establecimiento	MY
2. El programa de capacitación se desarrolla según se definió en el PAC	MY
3. Existen monitores adecuadamente preparados	MY-S
4. Responsable del PAC (y su subrogante) tiene cursos aprobados de 16 horas	S
5. Responsable del POS (y su subrogante) tiene curso aprobado de 8 horas	S
6. Existen registros de la total capacitación de los manipuladores de la planta?	MY
7. El registro tiene como mínimo el contenido del temario, duración, nombre del relator, fecha del curso y una lista de asistencia firmada por los participantes	MN

Observaciones:.....
.....
.....

V. MANTENCIÓN DE EQUIPOS Y CONDICIONES EDILÍCIAS:

1. Existe un programa de mantención de equipos y condiciones edilicias	MY
2. Se realiza mantención preventiva/correctiva cuando corresponde	MY
3. Se registran las mantenciones	MY

Observaciones:.....
.....
.....

VI. MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA:

1. El establecimiento cuenta con un Manual de Buenas Prácticas de manufactura relacionado a los procesos involucrados en la empresa	MY
2. Este manual es conocido por todo el personal	MY

Observaciones:.....
.....
.....

VII. REGISTRO DE QUEJAS DEL CLIENTE:

SERNAPESCA

1. El establecimiento mantiene un archivo de quejas del cliente, el que es analizado periódicamente para detectar tendencias y eliminar las posibles causas de los reclamos

MN

2. Se identifican los procedimientos a seguir con las quejas de los clientes

MN

Observaciones:.....

.....

.....

OTROS:

1. Establecimiento cuenta con suficiente iluminación

MN

2. Bodegas y/o cámaras frigoríficas de almacenamiento se encuentran en buen estado, limpias, bien estibadas y/o sin acumulación de hielo (si corresponde)

MY

3. Túneles, congeladores y equipos en general, se encuentran en buen estado y limpios

MY

Observaciones:.....

.....

.....

SERNAPESCA

Cuadro de Categorías según deficiencias

CATEGORIA	DEFICIENCIA (*)			
	MENOR	MAYOR	SERIO	CRITICO
Aprobado	-	13	3	0
Rechazado	-	≥14	≥4	≥1

(*) Las deficiencias se categorizan en Menor, Mayor, Seria o Crítica según definición establecida en la Parte VI del Manual de Inocuidad y Certificación. (M.10.09.20)

<u>RESUMEN DEFICIENCIAS</u>	<u>MN</u>	<u>MY</u>	<u>S</u>	<u>CR</u>
PAC				
SANEAMIENTO				
PRE-REQUISITOS				
TOTAL				

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN:

 Nombre y firma
 Funcionario SERNAPESCA

Nombre, firma y cargo
 Acompañante de la planta

SERNAPESCA

ANEXO CON ACLARACIÓN DE CONCEPTOS

I. REGISTROS:

- Registros no efectuados: Al momento de la inspección se verifica que no se registró un monitoreo o una acción correctiva, aunque ésta se haya realizado. También puede servir al momento de revisar los registros, estos no tienen los datos respectivos.
- No existe integridad en los registros: Están incompletos, es decir sólo algunos datos.
- Registros no están disponibles para la inspección: Están guardados pero habitualmente están disponibles
- Registros adulterados: Con corrector o borrados sin VºBº del encargado
- No revisados ni firmados por el personal del PAC

II. PROCEDIMIENTOS:

Todos los aspectos relativos a procedimientos se refieren al momento exacto de la inspección, donde se verifica la no aplicación de un procedimiento en especial.