

**PAUTA DE INSPECCION DE INFRAESTRUCTURA Y MANEJO SANITARIO PARA ESTABLECIMIENTOS REDUCTORES**

PAUTA N°: .....

Oficina SERNAPESCA: .....

**IDENTIFICACIÓN DE LA INSTALACIÓN**

a) Razón social:

\_\_\_\_\_

b) Código:

\_\_\_\_\_

c) Líneas de  
elaboración:

\_\_\_\_\_

d) Fecha  
inspección Hora  
inicio/término:

\_\_\_\_\_

e) Modalidad de  
inspección:

\_\_\_\_\_

f) Nombre  
inspector  
SERNAPESCA:

\_\_\_\_\_

g) Nombre quien  
acompaña visita:

\_\_\_\_\_

**SEGUIMIENTO Y LEVANTAMIENTO DE NO CONFORMIDADES (NC) DE INSPECCIÓN ANTERIOR**

N° Pauta anterior: .....

N° (1)	DESCRIPCIÓN DE NO CONFORMIDAD (NC) (2)	ACCIONES Y MEDIDAS CORRECTIVAS (3)	PLAZO CUMPLIMIENTO para cada ítem de columna (3) (4)	CUMPLE? (SI/NO) (5)	OBSERVACIONES Indicar aumento o mantención de severidad, justifique (6)

SERNAPESCA

**A. ALREDEDORES**

1.	El establecimiento está situado en una zona alejada de focos de insalubridad, otros contaminantes y no está expuesto a inundaciones.	MY
2.	El establecimiento se encuentra ubicado en un lugar distinto de mataderos o instalaciones que procesen subproductos y/o desechos de origen diferente al hidrobiológico, a no ser que esté en un edificio totalmente separado e independiente.	S
3.	Las vías de acceso y zonas de circulación que se encuentren dentro del recinto del establecimiento, o en sus inmediaciones, tienen una superficie dura, pavimentada o tratada de manera tal que controlen la presencia de polvo ambiental.	MY
4.	Las personas no autorizadas y animales no tienen acceso al establecimiento.	MY
5.	Se remueven en forma adecuada la basura y desperdicios, y se recorta el pasto y/o las hierbas en las inmediaciones de los edificios o estructura de la planta que puedan constituir atracción, lugar de cría o refugio para plagas.	MY
Observaciones:		

**B. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN DE LA PLANTA**

6.	Los lugares de trabajo son de dimensiones suficientes para que las actividades laborales puedan realizarse en condiciones de higiene adecuadas.	MY
7.	El establecimiento dispone de un sector limpio y otro sucio, convenientemente separados y cuentan con barreras sanitarias que permitan la desinfección de calzado y manos de los operarios.	MY
8.	Los accesos al sector limpio deberán contar con un diseño adecuado y una clara señalización, de manera de asegurar la correcta utilización de los filtros sanitarios.	MN- MY
9.	El sector sucio cuenta con un lugar cubierto para recibir los subproductos y/o desechos animales y está construido de manera que resulte fácil de limpiar y desinfectar.	MY
10.	Los suelos están contruidos de manera que facilite la evacuación de líquidos.	MY
11.	El establecimiento dispone, si su método de transformación se basa en la aplicación de calor, de una capacidad de producción de agua caliente y vapor suficiente para la reducción de subproductos y/o desechos animales.  Si el método de transformación se basa en la hidrólisis proteica por modificación de pH (ácido o básico) o acción enzimática, la refinación u otro proceso físico o químico diferente, el establecimiento debe demostrar que dispone de la capacidad instalada requerida para su satisfactoria ejecución.	CR
	Para el proceso de transformación las instalaciones disponen de:	
12.	- Equipo de medición para controlar la evolución de la temperatura, o la variable asociada al método de transformación, a lo largo del tiempo.	CR
13.	- Aparatos que registren en forma continua los resultados de estas mediciones.	S

**SERNAPESCA**

14.	- Un sistema de seguridad adecuado para evitar un calentamiento o tratamiento insuficiente.	S
15.	Para impedir la contaminación del producto terminado por la materia prima proveniente del exterior, existe una clara separación entre las zonas del establecimiento reservadas para la descarga de material destinado a su transformación, las reservadas para la transformación en producto, y al almacenamiento del producto ya transformado.	S
16.	Las plantas de transformación disponen de instalaciones adecuadas para limpiar y desinfectar los contenedores o recipientes en los que reciban la materia prima y los vehículos en que se transporten, con la sola excepción de los buques.	MY
17.	Esta zona está situada o diseñada con vistas a prevenir el riesgo de contaminación de los productos transformados.	MY
18.	El establecimiento dispone de instalaciones adecuadas para la desinfección de las ruedas de los vehículos, una vez estos dejan la zona sucia y en caso que tuviesen que ingresar al sector limpio.	MY
19.	Las plantas de transformación disponen de un sistema de evacuación de aguas residuales que cumple con las condiciones fijadas por la autoridad competente.	MY
20.	Las plantas de transformación disponen de su propio laboratorio o recurren a los servicios de un laboratorio externo. Ese laboratorio dispone del equipo suficiente para realizar los análisis necesarios y está autorizado por SERNAPESCA.	S
21.	Se dispone de un dispositivo para comprobar la presencia de cuerpos extraños, tales como material de embalaje, piezas metálicas, etc., en los subproductos y/o desechos animales.	MY
22.	Antes de proceder a la transformación, se comprueba la presencia de materias extrañas en la materia prima y, en caso de encontrarse, se extraen inmediatamente, previo a su procesamiento.	MY
Observaciones:		

**C. NORMAS GENERALES DE HIGIENE**

23.	La materia prima se transforma lo antes posible después de su llegada y se almacena de modo adecuado hasta su transformación.	MY-S
24.	El ensilaje de pescado se almacena en contenedores herméticos, resistentes a la corrosión, y se mantiene a un pH ≤ 4.	S
25.	Existen registros que respaldan las mediciones de pH en el ensilaje, los resultados de las mediciones son siempre menores o iguales a 4 (pH ≤ 4).	S
26.	Los contenedores, recipientes y vehículos utilizados para el transporte de material sin transformar, se limpian en la zona designada para tal efecto.	MY

SERNAPESCA

27.	Los vehículos y contenedores reutilizables, así como todos los elementos reutilizables del equipo o de los instrumentos que entren en contacto con la materia prima o productos transformados se :  - Limpian y desinfectan después de cada utilización. - Mantienen en buen estado de limpieza, y - Se limpian y secan antes de usar.	MY
28.	Se establece un procedimiento para controlar el movimiento del personal; las personas que trabajan en el sector sucio ingresan en el sector limpio sólo una vez que han procedido a la desinfección por medio de filtro sanitario.	MY
29.	El equipo y las herramientas se trasladan del sector sucio al limpio, solo previa limpieza y desinfección.	MY
30.	Las aguas residuales procedentes del sector sucio, se depuran para evitar la contaminación con agentes patógenos.	S-CR
31.	Se exterminan sistemáticamente y en forma preventiva todo roedor, insecto o cualquier otro parásito en los locales o los materiales. Para ello, se utiliza un programa de control de plagas documentado.	MY
32.	Los raticidas, insecticidas, desinfectantes y demás sustancias potencialmente tóxicas, se almacenan en habitaciones o armarios cerrados con llave y se utilizan de forma que no exista riesgo de contaminación de los productos ni materias primas.	MY-S
33.	Los perros guardianes o guías no resultan un riesgo de contaminación para los productos, superficies de contacto con los productos, o materiales para el empaque de los productos.	MY-S
34.	La basura y cualquier desperdicio es transportado, almacenado y dispuesto de forma que minimice el desarrollo de olores, evite que se conviertan en un atractivo para el refugio o cría de plagas, y evita la contaminación de los productos, las superficies de contacto con productos, el suministro de agua, y la superficie del terreno.	MY
35.	Se establecen y documentan los procedimientos de limpieza para todas las zonas de la instalación. Se provee de equipos de limpieza y agentes limpiadores adecuados.	MY
36.	El control de la higiene incluye inspecciones periódicas del entorno y de los equipos.	MY-S
37.	Los programas de inspección de la planta, y sus resultados, se mantienen durante dos años como mínimo.	MY
38.	Las instalaciones y equipos se mantienen en buen estado de conservación; el equipo de medición deberá calibrarse anualmente.	MY-S
39.	Los productos transformados se manipulan y almacenan en la planta evitando su contaminación.	MY
40.	Se toman las medidas preventivas que garanticen que no existe mezcla con proteínas de animales terrestres.	S
Observaciones:		

#### D. INSTALACIONES SANITARIAS

41.	Existe un número suficiente de vestuarios y servicios higiénicos, con paredes y suelos lisos, impermeables y lavables. Estos se comunican directamente con los locales de trabajo.	MY
42.	Los lavamanos de los servicios higiénicos están dotados de productos para la limpieza y desinfección de las manos y de toallas de un solo uso o secadores de aire caliente.	MY
43.	Las salas de vestuario, servicios higiénicos, vías de acceso y los patios situados en las inmediaciones de los locales y que sean parte de éstos, se mantienen en condiciones limpias y en buen estado de mantención.	MY
44.	Los servicios higiénicos y vestuarios están bien iluminados, ventilados y protegidos contra insectos.	MY
45.	En los vestuarios no se mezcla la ropa de trabajo con la de calle, ni se almacenan elementos ajenos a su propósito (p.ej. alimentos y utensilios para alimentación).	MN
46.	Se colocan rótulos en los que se indique al personal la obligación de lavarse las manos después de usar los servicios higiénicos.	MN
Observaciones:		

#### E. PERSONAL

47.	El personal viste ropa de trabajo adecuada y limpia.	MN
48.	El personal tiene prohibido fumar, escupir, beber y comer en los locales de trabajo y de almacenamiento de los productos pesqueros.	MY
49.	El personal no usa objetos de adorno cuando manipula materias primas y productos, y mantiene las uñas de sus manos cortas y limpias.	MY
Observaciones:		

#### F. MÉTODOS DE TRANSFORMACIÓN (Exclusivo para mercado UE)

50.	El establecimiento cuenta con un método de transformación aprobado por SERNAPESCA para la elaboración de harina y aceite de pescado, hidrolizados y demás productos obtenidos en el proceso de reducción. Este se encuentra vigente, siendo revalidado ante cambios significativos en el proceso de transformación o en los equipos utilizados. (M.11.01.24)	CR
51.	Se mantienen durante un mínimo de dos años los registros que demuestren la aplicación de los valores mínimos del proceso para cada punto crítico de control. (M.11.01.24)	CR-S
52.	Se utilizan instrumentos calibrados para controlar continuamente las condiciones de transformación.	S
53.	Se mantienen durante dos años como mínimo los registros en los que consten las fechas de calibrado de los instrumentos.	S

SERNAPESCA

54.	El material que no haya sido sometido al tratamiento de reducción especificado, que se haya descartado antes del proceso o el que se escape de los recipientes, vuelve a ser sometido a transformación.	MY
55.	Las plantas refinadoras, mantienen un método de transformación para aceite validado y autorizado por SERNAPESCA, o se abastecen de materia prima desde establecimientos reductores que cumplan con esta condición.  En este último caso, como respaldo para cada recepción de materia prima, cuentan con una declaración emitida por el establecimiento reductor de origen indicando que la misma cumple con los requisitos para ser exportada a la UE.	CR
Observaciones:		

**G. EMBALAJE Y ETIQUETADO**

56.	El embalaje se efectúa en condiciones higiénicas satisfactorias, evitando toda contaminación de los productos pesqueros.	S
57.	El producto transformado se envasa y almacena en bolsas nuevas o esterilizadas, o se almacena en silos o almacenes limpios adecuadamente construidos.	S
58.	Los materiales de embalaje y otros elementos que puedan entrar en contacto con los productos deberán cumplir todas las normas de higiene y, en particular: a) no podrán alterar las características organolépticas de los productos, b) no podrán transmitir sustancias nocivas a los productos, y c) tendrán la resistencia necesaria para garantizar una protección eficaz del producto envasado.	MY
59.	En la zona de envasado, se deberán proteger los productos contra la contaminación accidental, evitándose las pérdidas y la condensación.	S
60.	El equipamiento de manipulación de los productos transformados se mantiene limpio y seco.	MY
61.	Se establecen puntos de inspección adecuados para poder examinar la limpieza de los equipos.	MY-S
62.	El material de embalaje aún no utilizado, se almacena en una zona distinta de la de producción, y está protegido del polvo y la contaminación.	MY
63.	Se toman las medidas necesarias para garantizar que, durante su envasado, los productos se mantienen identificados y adecuadamente segregados entre sí, y siguen siendo identificables durante y después de la operación.	S
64.	El aceite de pescado, así como los hidrolizados y productos derivados del ensilaje, se encuentra envasado en recipientes nuevos y limpios, y se toman todas las precauciones necesarias para evitar su contaminación.	S

SERNAPESCA

65.	<p>El rótulo del producto deberá considerar la información mínima establecida en el Manual de Inocuidad y Certificación, Parte II, Sección II Control de Procesos:</p> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nombre del producto.</li> <li>• Número de registro SERNAPESCA del establecimiento elaborador (planta pesquera o barco factoría).</li> <li>• La palabra "CHILE".</li> <li>• Fecha de elaboración.</li> <li>• Fecha de vencimiento o plazo de duración.</li> <li>• Lote de producción.</li> </ul> <hr/> <p>Igualmente, el formato de fecha de elaboración, fecha de vencimiento o plazo de duración deberá ajustarse a lo establecido en dicho documento.</p> <p>Este rótulo deberá estar ubicado en un lugar visible del embalaje y encontrarse bien adherido, a fin de evitar que se desprenda.</p>	S
66.	<p>El establecimiento elaborador consignado en el rótulo deberá ser aquel que efectúe el método de transformación, o realice la mezcla o refinación del producto.</p>	S
67.	<p>La fecha de elaboración utilizada en el rótulo corresponde a la fecha de aplicación del método de transformación o realización de mezcla, la cual varía dependiendo de las siguientes situaciones:</p> <p>Al realizar una mezcla se genera un nuevo lote, que adquiere la nueva fecha de elaboración, pero se mantiene la caducidad del consiguiente más antiguo que generó la mezcla.</p> <p>En caso de reproceso térmico de harina, se deberá identificar la fecha del último tratamiento térmico aplicado. En caso de tratamiento químico no se modificará la fecha de elaboración.</p> <p>Cuando un lote esté compuesto por producto con distintas fechas de elaboración sin constituir mezclas, las subunidades que componen el lote deben ser rotuladas de forma que se mantenga la trazabilidad de cada una, asociado siempre a la fecha de elaboración original de esas subunidades.</p>	S
68.	<p>Se mantiene un adecuado sistema de trazabilidad, asociado a la fecha de elaboración, que permite identificar la totalidad de los orígenes y procesos aplicados a un determinado producto.</p>	S
69.	<p><u>Exclusivo mercado UE.</u></p> <p>El establecimiento estampa una etiqueta que señala claramente "NO APTO PARA CONSUMO HUMANO". Esta etiqueta deberá estar adherida a los contenedores, vehículos, cajas o cualquier otro material de envasado durante el transporte.</p>	MY
Observaciones:		

**H. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE**

70.	<p>Se adoptan las medidas suficientes para reducir al máximo la condensación dentro de los silos, almacenes, transportadores y/o ascensores.</p>	S
71.	<p>Dentro de los transportadores, ascensores, silos, almacenes y zona de envasado, los productos se protegen contra la contaminación accidental.</p>	MY

SERNAPESCA

72.	El equipo de manipulación del producto transformado se mantiene limpio y seco; se proveen puntos de inspección adecuados para poder examinar la limpieza del equipo. Todas las instalaciones de almacenamiento se despejan y limpian con regularidad, según lo requieran las especificaciones de producción.	MY
73.	El producto transformado se mantiene seco, en las condiciones óptimas de almacenamiento definidas para cada producto.  Se evitan las pérdidas y la condensación en la zona de envasado y almacenamiento.	S
74.	El almacenamiento de los bultos debe permitir el fácil acceso a estos, manteniendo una separación respecto de la pared y entre ellos. De igual manera, la disposición de estos deberá dejar a la vista del inspector su etiquetado y la información contenida en este.	S
75.	Los productos durante su almacenamiento y transporte son identificados y se mantienen separados, y siguen siendo identificables durante las operaciones de transporte.	MY-S
76.	El producto se recoge y transporta en vehículos y contenedores herméticos y resistentes a la corrosión, destinados exclusivamente al transporte de materiales proveniente de animales marinos, evitando la contaminación de un producto con otro de origen diferente al hidrobiológico.	MY
77.	Los vehículos y contenedores reutilizables, así como todos los elementos reutilizables del equipo o de los instrumentos que entren en contacto con los productos transformados, deberán: a) limpiarse y desinfectarse después de cada utilización, b) mantenerse en buen estado de limpieza, y c) limpiarse y secarse antes de usar.	S
78.	Cuando se transporte producto a granel, los tubos, bombas y depósitos, así como cualquier otro contenedor de transporte a granel o camión cisterna utilizado para transportar los productos desde la planta de fabricación, bien directamente al buque o a los depósitos en la costa, o bien directamente a las plantas, deberán haber sido inspeccionados y considerados limpios antes de ser reutilizados.	S
Observaciones:		

**I. MATERIAS PRIMAS**

79.	La materia prima se recoge y transporta en vehículos y contenedores herméticos y resistentes a la corrosión, destinados exclusivamente al transporte de materias primas y material proveniente de animales marinos, evitando su contaminación con otro de origen diferente al hidrobiológico.	S
80.	Los vehículos y contenedores reutilizables, así como todos los elementos reutilizables del equipo o de los instrumentos que entren en contacto con la materia prima deberán: a) limpiarse y desinfectarse después de cada utilización, b) mantenerse en buen estado de limpieza, y c) limpiarse y secarse antes de usar.	S
81.	En el caso de establecimientos refinadores de aceite, la recepción, procesamiento, mezcla, envasado, almacenamiento y expedición de aceites y ácidos grasos con origen distinto al hidrobiológico se realiza en dependencias totalmente independientes a las utilizadas para las materias grasas de origen acuático.	CR

SERNAPESCA

82.	<p>Si la planta reductora elabora harina a partir de materia prima de salmónidos y de pesca extractiva en la misma línea proceso, garantiza que la harina elaborada en base a especies pesqueras no contiene restos de especies salmónidas.</p> <p>Cuenta con un procedimiento que permite controlar este riesgo y tiene a disposición de SERNAPESCA los medios de verificación que dan cuenta de la efectividad del mismo.</p>	S
83.	<p><u>Exclusivo mercado UE.</u></p> <p>El establecimiento reductor garantiza que la harina elaborada y destinada al mercado de la UE (material de categoría 3), no se procesa simultáneamente con material de otras condiciones (categorías 1 y 2), de acuerdo a lo establecido en la normativa de este mercado.</p> <p>Cuenta con un procedimiento que garantiza que no se producen mezclas entre productos de distinta categoría.</p>	S
84.	<p><u>Exclusivo mercado UE.</u></p> <p>En el establecimiento no se destinan a la elaboración de harina y aceite de pescado, peces o partes de peces producto de mortalidad por enfermedades, o que al momento del sacrificio presenten signos de enfermedades transmisibles a animales.</p> <p>Asimismo, no reciben en sus instalaciones producto transformado que posea este tipo de origen.</p>	CR
85.	<p><u>Exclusivo mercado UE.</u></p> <p>La materia prima que se destine a la elaboración de harina y aceite de pescado deberá transportarse refrigerada o congelada, excepto en el caso que se transforme dentro de las 24 horas siguientes a su salida desde el lugar de origen.</p>	MY
86.	<p>El transporte de materia prima deberá efectuarse a una temperatura adecuada a objeto de evitar riesgos para la salud animal o para la salud pública.</p> <p>Los vehículos destinados al transporte refrigerado están diseñados de manera tal que pueda mantenerse la temperatura requerida durante todo el transporte.</p>	MY
87.	<p>En el establecimiento, el almacenamiento de harina y aceite de pescado, y demás productos, derivados de material de categoría 3 no se realiza simultáneamente con productos derivados de material categorías 1 y 2, excepto que cumpla con las siguientes condiciones aprobadas por SERNAPESCA: a) se delimiten áreas separadas para el depósito de producto de distinta categoría, las que deberán estar claramente identificadas; b) el producto deberá estar almacenado en envases cerrados y no a granel; y c) demostrar que se cuenta con un sistema de trazabilidad que garantice los puntos descritos anteriormente.</p>	S
88.	<p><u>Exclusivo mercado UE.</u></p> <p>El establecimiento almacena en instalaciones independientes la harina y aceite de pescado y demás productos derivados de salmónidos que no cumplen con los estándares establecidos por la UE y sus LMRs correspondientes en carne y piel de pescado, según lo establecido en la Parte II, Sección I Control en Origen del Manual de Inocuidad y Certificación.</p>	MY-S
Observaciones:		

#### J. REQUISITOS PARA LUGARES DE ALMACENAMIENTO (PROPIOS O EXTERNOS) DE PRODUCTOS

89.	Se dispone de un espacio cubierto para recibir los productos o contar con algún sistema de acopio que los proteja de las inclemencias del clima o de cualquier fuente de contaminación.	MY
90.	Están contruidos de tal forma que es fácil su limpieza y desinfección.	MY
91.	Los suelos están contruidos de tal manera que facilita la evacuación de los líquidos.	MY
92.	Se dispone de servicios higiénicos, vestuarios y lavamanos adecuados para el personal.	MY
93.	Cuenta con dispositivos apropiados de protección contra plagas como insectos, roedores y aves.	S
94.	Se dispone de instalaciones adecuadas para limpiar y desinfectar los contenedores o recipientes en los que se reciban los productos y los vehículos en los que se transporten, con excepción de los buques.	MY
95.	Se provee de instalaciones adecuadas para la desinfección de las ruedas de los vehículos.	MY
96.	Los productos son almacenados de modo adecuado hasta su reexpedición.	MY
Observaciones:		

#### K. VERIFICACIÓN DE AUSENCIA DE CONTAMINACIÓN CON PROTEÍNAS DE ORIGEN DIFERENTE AL PESQUERO

97.	El establecimiento reductor se abastece de materia prima, procesa y almacena exclusivamente productos de origen acuático, de manera de evitar la contaminación del producto con proteínas de animales terrestres, cumpliendo con la definición de harina de pescado.	CR
98.	Los registros de recepción de materia prima, así como de proceso, almacenamiento y despacho se conservan por un mínimo de 2 años o el equivalente a la vida útil de cada producto, si esta es mayor.	S
99.	El establecimiento reductor verifica la ausencia de contaminación con proteínas de origen diferente al pesquero, realizando la “determinación de componentes de origen animal en harinas” (según Manual de Inocuidad y Certificación, Parte II, Sección IV), con una frecuencia trimestral, muestreando al menos un lote de producción elaborado en el periodo, según tipo de producto y línea(s) de proceso.	S
100.	El muestreo trimestral va rotando, ya sea entre productos diferentes dentro de una misma línea de proceso, o entre líneas de proceso que elaboran igual producto. Se entienden como distintos productos la harina originada a partir de especies de cultivo, que la elaborada a partir de recurso pesquero, o sus mezclas.	S

SERNAPESCA

Observaciones:
----------------

**L. CONDICIONES DE VERIFICACIÓN PARA DIOXINAS, PCBs SIMILARES Y NO SIMILARES A DIOXINAS PARA HARINA Y ACEITES DE PESCADO QUE SE EXPORTAN A LA UE**

101.	<u>Exclusivo mercado UE.</u> El establecimiento ha implementado un procedimiento para el control de dioxinas, PCBs similares y no similares a dioxinas de acuerdo a lo establecido en la normativa del mercado de destino (ver Manual de Inocuidad y Certificación, Parte II, Sección III).	S
102.	<u>Exclusivo mercado UE.</u> El establecimiento muestrea y analiza de acuerdo a la frecuencia establecida según tipo de producto: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Harina e hidrolizados de pescado: frecuencia de muestreo y análisis de carácter anual por establecimiento.</li> <li>• Aceite de pescado crudo: frecuencia según producción; los lotes a ser muestreados no deberán exceder las 1.000 toneladas.</li> <li>• Aceite de pescado refinado: frecuencia según producción; los lotes a ser muestreados no deberán exceder las 2.000 toneladas.</li> </ul>	S
Observaciones:		

**M. CONDICIONES PARA EL ABASTECIMIENTO DE SUBPRODUCTOS/DESECHOS PROVENIENTES DE ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES DE PRODUCTOS DESTINADOS AL CONSUMO HUMANO**

103.	Todo establecimiento reductor que se abastezca de materias primas (subproductos y/o desechos) procedentes de establecimientos elaboradores de productos destinados al consumo humano, o de frigoríficos, cuenta con procedimientos que permiten: a) garantizar la correcta identificación y manejo de estos materiales al abastecimiento, de forma segregada según sean categorías 1, 2 y 3; b) diferenciar las producciones de harina y aceite de pescado según la categoría de su materia prima de origen; y c) evitar la contaminación cruzada entre lotes de producto de distinta categoría.	S
104.	Los subproductos y/o desechos que se destinan a la reducción cumplen con los requisitos y restricciones aplicables a las materias primas según el mercado al que se busque exportar la harina y/o aceite de pescado resultante (p.ej. UE, China, UEE).  El establecimiento, en caso de ser notificado de un resultado desfavorable que involucre subproductos y/o desechos o ante otras circunstancias particulares (p.ej. cosechas anticipadas), toma las medidas que correspondan, bloqueando el producto afecto para el o los mercados de destino que corresponda.	S

SERNAPESCA

105.	<u>Exclusivo mercado UE.</u> Se cuenta con prodecimientos establecidos que garantizan que solo producto elaborado con material de Categoría 3 se destina a la Unión Europea.	S
Observaciones:		

SERNAPESCA

**RESULTADO DE LA INSPECCIÓN**

**Tabla** Clasificación de establecimientos en base a las deficiencias evidenciadas.

CATEGORIA	DEFICIENCIA*			
	MENOR	MAYOR	SERIA	CRITICA
<b>A</b>	0-6	0-5	0	0
<b>B</b>	≥ 7	6-10	1-2	0
<b>C</b>		≥ 11	3-4	0
<b>D</b>			5-7	0
<b>NC</b>			≥ 8	≥ 1

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

**Tabla** Resumen de deficiencias

	MN	MY	S	CR
<b>TOTAL</b>				

**CATEGORÍA ASIGNADA:** .....

.....

.....

Nombre y firma  
Funcionario SERNAPESCA

Nombre, firma y cargo  
Acompañante del establecimiento