

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

A1	El establecimiento está situado en una zona alejada de focos de insalubridad, otros contaminantes y no está expuesto a inundaciones.	MY
A2	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
A3	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 y eviten el apozamiento de agua.	MY
A4	Las personas no autorizadas y animales no tienen acceso al establecimiento.	MY
A5	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

B1	Los lugares de trabajo son de dimensiones suficientes para que las actividades laborales puedan realizarse en condiciones de higiene adecuadas.	MY
B2	La disposición, diseño, construcción y dimensiones de las instalaciones, y el equipo, permiten evitar la contaminación del producto y, en general, cualquier efecto nocivo para la seguridad y la calidad de los productos	MY
B3	El sector dispuesto para la recepción de la materia prima se encuentra cubierto y está construido de manera que resulta fácil de limpiar y desinfectar.	MY
B4	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
B5	Los suelos están contruidos de manera que facilite la evacuación de líquidos.	MY
B6	Existe una clara separación entre la parte de la planta reservada a la descarga de materia prima, y las destinadas a la transformación y almacenamiento del producto ya transformado.	S
B7	El establecimiento dispone de instalaciones adecuadas para la desinfección de las ruedas de los vehículos, previo al ingreso al sector limpio.	MY
B8	Las plantas de transformación disponen de un sistema de evacuación de aguas residuales que cumple con las condiciones fijadas por la autoridad competente.	MY

SERNAPESCA

B9	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.	MY
B10	Las plantas reductoras que elaboran harina a partir de materia prima de peces de cultivo y de pesca extractiva en la misma línea proceso, cuentan con procedimientos que garantizan que no se produce mezcla de especies y tienen a disposición de SERNAPESCA los medios de verificación que dan cuenta de la efectividad de este procedimiento.	MY
B11	El ensilaje de pescado se almacena en contenedores herméticos y resistentes a la corrosión	MY
Observaciones:		

C. NORMAS GENERALES DE HIGIENE

C1	La materia prima se transforma lo antes posible después de su llegada y se almacena de modo adecuado hasta su transformación.	MY-S
C2	El establecimiento dispone 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. Esta zona está situada o diseñada con vistas a prevenir el riesgo de contaminación de los productos transformados	MY
C3	Las aguas residuales procedentes del sector sucio son depuradas para evitar la contaminación con agentes patógenos.	MY
C4	El equipo de manipulación del producto transformado se mantiene limpio y existen puntos de inspección adecuados para examinar la limpieza de éste.	MY
C5	Los vehículos y contenedores reutilizables, así como todos los elementos reutilizables del equipo o 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
C6	El control de la higiene incluye inspecciones periódicas del entorno y de los equipos.	MY-S
C7	Los programas de inspección de la planta, y sus resultados, se mantienen durante dos años como mínimo.	MY

SERNAPESCA

Observaciones:

D. TRANSFORMACIÓN

D1	En caso que el método de transformación se base en la aplicación de calor, el establecimiento dispone 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), acción enzimática, refinación u otro proceso físico o químico diferente, el establecimiento dispone de la capacidad instalada requerida para su satisfactoria ejecución.	CR
D2	Para garantizar el proceso de transformación, el establecimiento dispone de: - Equipo de medición para controlar la evolución de la temperatura, o la variable asociada al método de transformación, a lo largo del tiempo. - Sistema de registro continuo de los resultados de estas mediciones. - Un sistema de seguridad adecuado para evitar un calentamiento o tratamiento insuficiente.	S
D3	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
D4	Antes de proceder a la transformación, se verifica la ausencia de materias extrañas en la materia prima y, en caso de encontrarse, se extraen inmediatamente, previo a su procesamiento	MY
D5	Existen registros que respaldan las mediciones de pH en el ensilaje, los resultados de las mediciones son siempre menores o iguales a 4 ($pH \leq 4$).	S
D6	El establecimiento se dedica únicamente a la producción de productos pesqueros y no utiliza ningún material de origen animal distinto de proteínas de productos pesqueros y de acuicultura.	S-CR
D7	Los productos transformados se manipulan y almacenan en el establecimiento de modo tal que se impida su re-contaminación. Se toman las medidas preventivas que garanticen que no existe mezcla con proteínas de animales terrestres.	S-CR

Observaciones:

E. EMBALAJE Y ETIQUETADO

E1	El embalaje se efectúa en condiciones higiénicas satisfactorias, evitando toda contaminación de los productos pesqueros.	S
----	--	---

SERNAPESCA

E2	El producto transformado se envasa en bolsas nuevas sanitizados o esterilizadas, y se almacena en silos o almacenes limpios adecuadamente construidos.	S
E3	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: <ul style="list-style-type: none"> - no podrán alterar las características organolépticas de los productos, - no podrán transmitir sustancias nocivas a los productos, y - tendrán la resistencia necesaria para garantizar una protección eficaz del producto envasado. 	MY
E4	En la zona de envasado, se deberán proteger los productos contra la contaminación accidental, evitándose las pérdidas y la condensación.	S
E5	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
E6	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
E7	El rótulo del producto considera la información mínima establecida en el Manual de Inocuidad y Certificación. El formato de fecha de elaboración, fecha de vencimiento o plazo de duración se ajusta a lo establecido en dicho documento. Este rótulo se ubica en un lugar visible del embalaje y se encuentra bien adherido, a fin de evitar que se desprenda.	S
E8	El establecimiento elaborador consignado en el rótulo corresponde a aquel que efectúa la transformación, realiza la mezcla o refinación del producto.	S
E9	La fecha de elaboración indicada en el rótulo corresponde a la fecha de la transformación o realización de mezcla, según lo establecido en el Manual de Inocuidad y Certificación, Parte II, Sección II Control de Procesos.	S
Observaciones:		

F. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

F1	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
F2	Se adoptan las medidas suficientes para reducir al máximo la condensación dentro de los silos, almacenes, transportadores y/o ascensores.	S

SERNAPESCA

F3	Dentro de los transportadores, ascensores, silos, almacenes y zona de envasado, los productos se protegen contra la contaminación accidental.	MY
F4	El producto transformado se mantiene seco, en las condiciones óptimas de almacenamiento definidas para cada producto.	S
F5	El almacenamiento de los bultos permite el fácil acceso a estos, manteniendo una separación respecto de la pared y entre ellos. De igual manera, la disposición de estos deja a la vista del inspector su etiquetado y la información contenida en este.	S
F6	Los productos durante su almacenamiento y transporte son identificados y se mantienen separados, y siguen siendo identificables durante las operaciones de transporte.	MY-S
F7	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
F8	Cuando almacene o 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, han sido inspeccionados y considerados limpios antes de ser reutilizados.	S
F9	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. Los vehículos destinados al transporte refrigerado deberán estar diseñados de manera tal que pueda mantenerse la temperatura requerida durante todo el transporte.	MY
F10	El almacenamiento, ya sea que se realice en el recinto de la planta o sean externos, cumplen con los siguientes aspectos: <ul style="list-style-type: none"> - No están ubicados en el mismo lugar de los dedicados al almacenamiento de productos transformados a partir de materiales de origen distinto al pesquero. - Dispone de un espacio cubierto para recibir los productos o cuentan con algún sistema de acopio que los proteja de las inclemencias del clima o de cualquier fuente de contaminación. - Los productos se almacenan de modo adecuado hasta su reexpedición. 	S
Observaciones:		

SERNAPESCA

G. VERIFICACIÓN DE AUSENCIA DE CONTAMINACIÓN CON PROTEÍNAS DE ORIGEN DIFERENTE AL PESQUERO

G1	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 proteínas transformada de productos pesqueros y de la acuicultura y aceite de pescado y sus derivados.	CR
G2	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
G3	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, Punto 2), 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
G4	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
Observaciones:		

H. CONDICIONES PARA MATERIAS PRIMAS PROCEDENTES DE OTROS ESTABLECIMIENTOS

H1	El establecimiento proporciona a sus proveedores especificaciones definidas respecto de la materia prima, de tal forma de asegurar que esta cumpla con los estándares exigidos por los mercados de destino. Estas materias primas corresponden a subproductos o desechos provenientes de establecimientos elaboradores de productos destinados al consumo humano o frigoríficos; productos elaborados o semielaborados como aceite de pescado y sus derivados; o harina de pescado.	S
H2	Al ingreso de la materia prima se solicita declaración del establecimiento abastecedor, en la que se garantiza que dicha materia prima cumple con los estándares establecidos por sus distintos mercados objetivo. En caso de materia prima procedente de peces de la acuicultura, el establecimiento cuenta con registro correspondientes a los documentos indicados en la Sección I Control de Origen, Capítulo II, en caso que el mercado de destino tenga requisitos asociados.	S

SERNAPESCA

Observaciones:

I. CONDICIONES PARA EL ABASTECIMIENTO CON PRODUCTOS DE CONSUMO HUMANO VENCIDOS

I1	<p>El establecimientos reductores utilizan como materia prima, productos destinados inicialmente a consumo humano que alcanzaron su fecha de caducidad, cumplen con lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cuentan con Programa de Aseguramiento de Calidad que considera esta práctica. - Garantizan que los productos cumplen con la aptitud para consumo humano - Garantizan que los productos fueron mantenidos en condiciones de almacenamiento adecuadas de acuerdo a su presentación. 	S
Observaciones:		

J. PROCESO DE REDUCCIÓN DE MORTALIDADES Y/O COSECHAS ANTICIPADAS DE PECES DE CULTIVO ANTE CONTINGENCIAS

J1	<p>La empresa cuenta con registros del procesamiento de mortalidades y/o cosechas anticipadas y , estos contienen información detallada de los procesos realizados. Incluyendo al menos fechas y horarios de proceso, productos elaborados (lotes y cantidades), líneas de proceso involucradas (cuando corresponda), entre otros.</p> <p>El producto elaborado cuente con una codificación que lo distinga de la producción normal.</p>	S
J2	<p>En caso de producirse mezcla de este producto con el elaborado a partir de otras materias primas, todo el producto elaborado durante el periodo se codifica con la misma categoría que el producto obtenido a partir del proceso de mortalidades y/o cosechas anticipadas.</p>	S
J3	<p>El producto se mantiene siempre adecuadamente identificado y separado del resto del producto elaborado con materia prima proveniente de otro origen</p>	S
J4	<p>Al finalizar el procesamiento de estas materias primas, y previo al reinicio de las actividades normales, se implementa un procedimiento de limpieza y desinfección profundo en toda la línea de proceso, desde la recepción de materia prima hasta los lugares de almacenamiento o en su defecto se demuestra que el producto elaborado de manera posterior no contiene productos de mortalidades o cosechas anticipadas. Este procedimiento está documentado.</p> <p>Se realiza verificación de superficies una vez finalizado el proceso.</p>	S

SERNAPESCA

Observaciones:

K. REQUISITOS ADICIONALES PARA ESTABLECIMIENTOS AUTORIZADOS PARA EXPORTAR A LA UNIÓN EUROPEA

K1	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. Cuenta con un procedimiento que garantiza que no se producen mezclas entre productos elaborados con materiales de distinta categoría.	S
K2	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.	MY
K3	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	CR
K4	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
K5	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
K6	El establecimiento muestrea y analiza de acuerdo a la frecuencia establecida según tipo de producto: - Harina e hidrolizados de pescado: frecuencia de muestreo y análisis de carácter anual por establecimiento. - Aceite de pescado crudo: frecuencia según producción; los lotes a ser muestreados no deberán exceder las 1.000 toneladas. - Aceite de pescado refinado: frecuencia según producción; los lotes a ser muestreados no deberán exceder las 2.000 toneladas	S
K7	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.	MY

SERNAPESCA

K8	El almacenamiento de los productos elaborados a partir de material de categoría 3 realiza en instalaciones separadas de los productos en base a material categorías 1 y 2, excepto que cumpla con las siguientes condiciones aprobadas por SERNAPESCA: <ul style="list-style-type: none"> - Existen áreas separadas, debidamente delimitadas para el depósito de producto de distinta categoría, las que deberán estar claramente identificadas. - El producto se almacena en envases cerrados y no a granel. - El sistema de trazabilidad garantiza los puntos descritos anteriormente 	S-CR
Observaciones:		

L. BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

L1	Establecimiento cuenta con un Manual de Buenas Prácticas de Manufactura relacionado con los procesos que desarrolla.	S-CR
L2	Este manual es conocido por todo el personal.	S
Observaciones:		

M. PROGRAMA RETIRO DE PRODUCTOS

M1	Establecimiento cuenta con un Programa de Retiro de Productos.	MY
M2	Este programa está sujeto a revisiones periódicas y se ha modificado de ser necesario	MY
M3	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
M4	Cada vez que ha sido necesario, se ha realizado un retiro de producto, de manera correcta, tal como está establecido en el programa del establecimiento.	S-CR
Observaciones:		

N. TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO

N1	Existe 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.	S-CR
----	---	------

SERNAPESCA

Observaciones:

O. REGISTRO DE QUEJAS DEL CLIENTE

O1	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
O2	Se identifican los procedimientos a seguir con las quejas de los clientes.	MN
Observaciones:		

P. CALIBRACIÓN Y CONTRASTACIÓN DE INSTRUMENTOS

P1	Los diferentes instrumentos, equipos y patrones se calibran y contrastan con las frecuencias establecidas.	MY
P2	La contrastación de instrumentos, equipos y patrones se realiza de manera correcta (cálculos, procedimiento, registro, etc.).	MY
Observaciones:		

Q. CAPACITACIÓN

Q1	Existe un programa de capacitación para los operarios del establecimiento y considera al menos los siguientes aspectos: - Buenas prácticas de manufactura - Normas sanitarias aplicables a la producción - Higiene y manipulación de alimentos - Trazabilidad	MY
Q2	El programa de capacitación se desarrolla según se definió en el programa de la planta.	MY
Q3	Existen registros de la total capacitación de los manipuladores de la planta, los que tienen como mínimo el contenido del temario, duración, nombre del relator, fecha del curso y una lista de asistencia firmada por los participantes.	MY

SERNAPESCA

Observaciones:

R. MANTENCIÓN DE EQUIPOS Y CONDICIONES EDILICIAS

R1	Existe un programa de mantenimiento de equipos y condiciones edilicias.	MY
R2	Se realiza mantención preventiva/correctiva cuando corresponde y se registran estas mantenciones.	MY
Observaciones:		

S. CONTROL DE PROVEEDORES

S1	Existe un sistema establecido de evaluación de los distintos proveedores y se registran las evaluaciones.	MY
S2	Se realiza mantención preventiva/correctiva cuando corresponde y se registran estas mantenciones.	MY
Observaciones:		

T. CONDICIONES DE AGUA Y HIELO

T1	En la elaboración de los alimentos se utiliza agua limpia.	S
T2	Para el proceso, se dispone de una instalación que permita el suministro, a presión, en cantidad suficiente y a una temperatura adecuada, de agua limpia que cumpla con los requisitos (según mercado), o en su caso, agua de mar limpia o tratada para su depuración.	S
T3	Las conducciones de agua no potable se distinguen claramente de las utilizadas para el agua limpia, y no existe conexión transversal o sifonado de retroceso con las tuberías que conducen el agua potable.	MY-S
Observaciones:		

SERNAPESCA

U. PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA

U1	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
Observaciones:		

V. INSTALACIONES SANITARIAS

V1	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
V2	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
V3	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
V4	Los servicios higiénicos y vestuarios están bien iluminados, ventilados y protegidos contra insectos.	MY
V5	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
V6	Se colocan rótulos en los que se indique al personal la obligación de lavarse las manos después de usar los servicios higiénicos.	MN
Observaciones:		

W. PERSONAL

W1	El personal viste ropa de trabajo adecuada y limpia.	MN
W2	El personal tiene prohibido fumar, escupir, beber y comer en los locales de trabajo y de almacenamiento de los productos pesqueros.	MY
W3	El personal no usa objetos de adorno cuando manipula materias primas y productos, y mantiene las uñas de sus manos cortas y limpias.	MY

SERNAPESCA

Observaciones:

X. ROTULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y MANEJO DE QUÍMICOS

X1	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
----	--	------

Observaciones:

Y. CONTROL DE PLAGAS

Y1	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
Y2	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

Observaciones:

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

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

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

CATEGORÍA ASIGNADA:

.....

Nombre y firma
Funcionario SERNAPESCA

.....

Nombre, firma y cargo
Acompañante del establecimiento