



HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES DE PRODUCTOS
PESQUEROS Y ACUÍCOLAS PARA CONSUMO HUMANO DESTINADOS A
EXPORTACIÓN

GUIA PARA USUARIOS

SUBDIRECCION DE INOCUIDAD Y
CERTIFICACION

Esta guía explica los principales requisitos para acceder a la habilitación de plantas pesqueras que elaboran productos para consumo humano, destinados a la exportación.

¿Para qué sirve la habilitación sanitaria?

Permite incorporar a las plantas de proceso al sistema de control sanitario oficial de SERNAPESCA y optar a la certificación sanitaria de los productos que exportan. Esta certificación permite a su vez, acceder a mercados que requieren estas garantías oficiales.

¿Qué tipo de plantas pueden ingresar al sistema de control sanitario? Todas las plantas que elaboran productos pesqueros o acuícolas destinados al consumo humano.

¿Qué se debe hacer para ingresar al sistema?

Para ingresar al sistema de control oficial se deben seguir los siguientes pasos:

- a. La planta de proceso debe estar inscrita en el Registro Nacional de Plantas de Transformación, y contar con la autorización sanitaria, emitida por la SEREMI de Salud correspondiente.
- b. Presentar en la Oficina de SERNAPESCA de su región o comuna la SOLICITUD DE TRAMITACIÓN PROGRAMA HABILITACIÓN DE PLANTAS PESQUERAS Y BUQUES FACTORÍAS ([Manual de Inocuidad v certificación PARTE III Anexos Capítulo II Formularios](#)).
- c. Coordinar con el Inspector de SERNAPESCA una visita de evaluación, a fin de revisar que la planta cumpla con los requisitos indicados en el Manual de Inocuidad y Certificación ([Parte II: Sección II Control de Procesos](#), Capítulo I Puntos 2.2.1, 3 y 4).

Cómo se evalúa el cumplimiento?

Durante la visita, el inspector utilizará la “*Pauta de Inspección de Infraestructura y Manejo Sanitario para Plantas de Exportación de Productos Pesqueros destinados al Consumo Humano*” ([Manual de Inocuidad y Certificación Parte III Capítulo III](#)), a fin de evaluar los siguientes aspectos:

a. Condiciones generales

Alrededores; se observa si existen focos de insalubridad, si el terreno está expuestos 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 sean de material de fácil limpieza y desinfección, se encuentren en buen estado, libres de óxido y que no contaminen el producto.

Elaboración de productos; se verifica que existan registros adecuados según los distintos tipos de procesamiento, las condiciones de almacenamiento, aplicación adecuada de tratamiento térmico y manejo posterior del producto, entre otros aspectos.

Almacenamiento y transporte; se evalúan las condiciones de transporte de cada tipo de producto (enfriado-refrigerado, congelado, conservas, etc.), así como las condiciones del lugar de almacenamiento de los productos.

b. Prerrequisitos

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM); se revisará que la empresa cuente con un manual que considere las condiciones y prácticas básicas de elaboración a seguirse para evitar la contaminación de un alimento.

Retiro de productos; se verifica la existencia de un procedimiento que permita recuperar un producto defectuoso que ya no esté en poder del elaborador, enfocado principalmente a problemas de inocuidad.

Trazabilidad del producto; se revisará que la planta sea capaz de

determinar el origen de la materia prima y el destino de sus productos. Evalúa además la correcta rotulación de los productos.

Quejas del cliente; evalúa la existencia de un archivo de quejas de los clientes, que debe ser analizado periódicamente para detectar tendencias y eliminar las posibles causas de los reclamos.

Calibración y contrastación de instrumentos de medición; se revisa 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; evaluación del programa de la planta que asegure la capacitación para todos los operarios, en materias de higiene, procesos productivos y buenas prácticas de manufactura, entre otros.

Mantenimiento de equipos y condiciones edilicias; se verifica el programa de mantenimiento y reparación de las condiciones de la planta (paredes, techos, pinturas, etc.) y los equipos utilizados en el proceso.

Control de proveedores; evalúa que la planta asegure que las materias primas e insumos utilizados no constituirán una fuente de contaminación para los productos.

c. Procedimientos Operacionales de Saneamiento

Condición de agua y hielo; se revisa que la planta disponga de un suministro de agua limpia en cantidad suficiente. Además se evalúa el control y la calidad sanitaria del agua y el hielo utilizados en el proceso, con el fin de que no representen ningún riesgo de contaminación para los productos.

Condición y aseo de superficies de contacto con alimentos; se verifica la condición de las superficies de contacto con los alimentos y los procedimientos de limpieza y desinfección de la planta.

Prevención de contaminación cruzada; se evalúa el uso adecuado de ropa por parte de los operarios, así como su comportamiento durante el proceso. Considera además la evaluación de la disposición de los desechos entre otros.

Instalaciones de lavados de manos y servicios sanitarios; se 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 los alimentos; se evalúan los procedimientos establecidos por la planta para 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.

Rotulación y manejo de químicos; evalúa el adecuado manejo, rotulación y almacenamiento de productos químicos, entre otros.

Control de manipuladores; 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.

En caso de encontrar deficiencias, el inspector las clasificará de acuerdo a lo siguiente:

Deficiencia Menor (MN): No está en concordancia con los requisitos de infraestructura del establecimiento, manejo sanitario del proceso y/o inocuidad del producto exigidos. Su impacto sobre el alimento afecta levemente la higiene general. Por ejemplo: contar con una adecuada iluminación, o que en los vestuarios no se almacenan elementos ajenos como alimentos, tazas, platos, etc.

Deficiencia Mayor (MY): No cumple con los requisitos de infraestructura del establecimiento, manejo sanitario del proceso y/o inocuidad del producto deteriorándose la calidad de éste, sin llegar a ser seria. Por ejemplo: las ventanas no tienen mallas mosquiteras, no existe un adecuado control de plagas.

Deficiencia Seria (S): No existe una adecuada infraestructura del establecimiento, ni tampoco un correcto manejo sanitario del proceso y/o inocuidad del producto, por lo cual puede generarse un alimento alterado. Por ejemplo: el agua utilizada en la planta no alcanza el nivel de cloro exigido, no se llevan registros de la elaboración del producto.

Deficiencia Crítica (CR): Es aquella que no cumple con los requisitos de infraestructura del establecimiento, manejo sanitario del proceso y/o inocuidad del producto, obteniendo un alimento que representa una amenaza para la salud pública. Por ejemplo, no existe suministro de agua limpia en cantidad suficiente y que cumpla con los requisitos, los desinfectantes no están autorizados por la autoridad sanitaria pertinente, no se tiene implementado y documentado un sistema de trazabilidad que permite identificar el origen de la materia prima y su destino.

Luego, el funcionario de SERNAPESCA sumará las deficiencias encontradas, y registrará esto en el cuadro resumen que se incluye en la Pauta:

RESUMEN DEFICIENCIAS MN MY S CR

TOTAL

Esto permitirá clasificar al establecimiento en alguna de las siguientes CATEGORÍAS:

CATEGORIA	DEFICIENCIA			
	MENO	MAYOR	SERIA	CRITIC
A	R 0-6	0-5	0	A 0
B	≥7	6-10	1-2	0
C		≥11	3-4	0
D			5-7	0
No certificable			≥8	≥1

Para qué sirven las categorías?

- Para acceder a algunos mercados que requieren ciertas condiciones, por ejemplo: Unión Europea, Argentina, Brasil, Uruguay, China, República de Corea entre otros.
- Para determinar el número de muestras que deberán ser tomadas para los análisis en laboratorios, al realizar el controles en productos terminados.

SERNAPESCA Regional comunicará a la planta a través de un informe, las deficiencias observadas y la categoría en la cual fue clasificada.

SERNAPESCA Regional, notificará el resultado de la inspección a la Oficina Central, a fin de que sea incorporado al [Listado Nacional de Establecimientos Procesadores Participantes en Programas de Control Sanitario](#), que se publica en la web institucional.

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 visita.

Por cuánto tiempo queda habilitada la instalación?



La habilitación se mantiene mientras la planta mantenga las condiciones observadas durante la inspección. Esta visita de evaluación se realiza con una frecuencia de 12 a 24 meses, dependiendo de la categoría de riesgo que se asigne a la planta.

Sin embargo si la planta necesita una nueva categorización, debe solicitarla al inspector de SERNAPESCA. Por ejemplo, en caso de haber obtenido una categoría C, D o NC y quiera optar a categoría A o B, debe solicitar la visita una vez solucionadas las observaciones detectadas en la primera visita.

Puede cambiar la categoría?

Efectivamente, la categoría puede mejorar o empeorar dependiendo de lo que observen los inspectores en las visitas periódicas que SERNAPESCA desarrolla como parte de la fiscalización.

Para mantener la categoría la planta además debe recibir materia prima de recolectores, buzos o plantas debidamente inscritas en el Servicio, respetando las medidas de administración de estas, como vedas y talla mínima.