

## 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



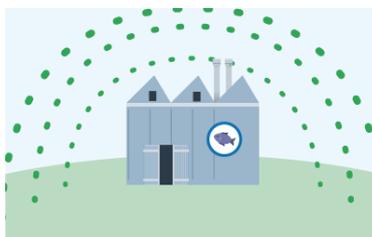
Presentar en la Oficina de SERNAPESCA de su región o comuna la "Solicitud de Tramitación Programa Habilitación de Plantas Pesqueras y Buques Factoría" ([Manual de Inocuidad y certificación PARTE III Anexos/Capítulo II/Control de Procesos](#))



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.

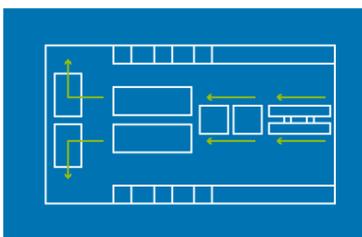
### ¿Cómo se evalúa el cumplimiento?

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**



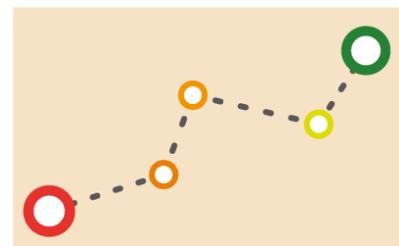
**Buenas prácticas de manufactura**

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



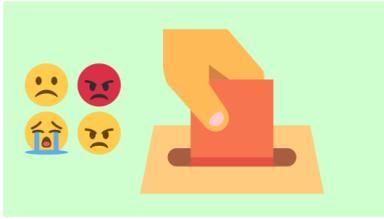
**Retiro de productos**

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)



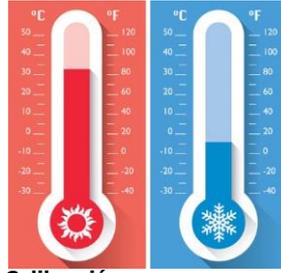
**Trazabilidad**

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.](#)