



**United States Department of
Agriculture**

Food Safety and Inspection Service

Septiembre de 1999

HACCP-14

Modelo HACCP general para el sacrificio de puercos

Se pueden obtener copias adicionales del Manual para la preparación de planes HACCP y de los Modelos generales del sistema HACCP del:

U.S. Department of Agriculture
Food Safety and Inspection Service (FSIS)
Office of Public Affairs, Education and Outreach
Strategic Initiatives, Partnerships and Outreach Staff
Aerospace Building, 3rd Floor, Room 405
14th and Independence Avenue, SW
Washington, D.C. 20250-3700
Teléfono: (202) 690-6524
Fax: (202) 690-6519

Este material también está disponible en la página Web inicial del FSIS:

<http://www.fsis.usda.gov/index.htm>



United States
Department of
Agriculture

Food Safety
and Inspection
Service

Washington, D.C.
20250

8 de septiembre de 1999

A LOS USUARIOS DE ESTOS VOLÚMENES

Como algunos de ustedes saben, el Servicio de Inocuidad e Inspección de los Alimentos (FSIS) recibió, de parte de una coalición de la industria y asociaciones de comercio, un paquete con una cantidad considerable de comentarios sobre su Manual para la elaboración de planes para sistemas de análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP) y sobre los 13 Modelos generales del sistema HACCP. Este paquete representa un esfuerzo enorme y considerado por parte de estas organizaciones. El FSIS tiene la intención de dedicarle la detenida atención y respuesta que éste merece.

Los comentarios incluyeron muchas sugerencias técnicas para mejorar los documentos del FSIS. También incluyeron la reiteración de discrepancias en puntos de vista sobre políticas que, por mucho tiempo, han sido puntos de discusión frecuentes entre la Agencia y la industria regulada. Por primera vez, los comentarios revelaron expectativas relevantemente diferentes por parte de estas organizaciones y el FSIS con respecto a la finalidad de los documentos del FSIS y a su uso deseado. Queremos tratar algunos aspectos de este último punto.

Cuando el reglamento final sobre los sistemas de Reducción de patógenos /Análisis de riesgos y puntos críticos de control (PR/HACCP) fue publicado el 25 de julio de 1996, el BORRADOR del Manual fue incluido como un apéndice. Los Modelos generales, creados para el FSIS bajo contrato, estuvieron disponibles poco tiempo después en abril de 1997. Fue probablemente inevitable que hubiera diferencias significativas entre el texto reglamentario final de la Parte 417 del Código reglamentario federal (CFR) y el BORRADOR de los Modelos generales, ya que éstos fueron elaborados independientemente. No hubiera sido apropiado que el FSIS discutiera su texto reglamentario final con grupos fuera de su Agencia. El contratista actuó apropiadamente al realizar su trabajo a partir de sus mejores fuentes de conocimiento, documentos sobre el tema del sistema HACCP del Comité Nacional Consultivo en Criterios Microbiológicos para Alimentos (National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods, "NACMCF"). Por lo tanto, el FSIS aceptó ese producto de trabajo con un conocimiento pleno de que se necesitarían efectuar revisiones significativas.

Al paso del tiempo, los gestores del FSIS estuvieron cada vez más insatisfechos con situaciones en las que sus documentos principales de asistencia técnica no informaban completa y apropiadamente a la industria regulada de las expectativas de la Agencia en cuanto al cumplimiento de los reglamentos. Debido a que la audiencia a la que estos materiales de asistencia técnica estaban dirigidos estaba formada principalmente por los establecimientos micro, que eran los establecimientos que según la Agencia tenían la menor experiencia con el sistema HACCP, la Agencia inició la revisión sistemática de los documentos para superar este problema. Se asignó el verano de 1999 como la fecha para la conclusión de este esfuerzo.

Es ahora la opinión del FSIS que otras personas tenían ideas muy diferentes a las suyas acerca de la finalidad y uso de los documentos. Como es reiterado constantemente en los documentos mismos, éstos no están diseñados para ser usados "tal cual como están". Es decir, éstos no pueden ser copiados y usados por un establecimiento para satisfacer todos los requisitos reglamentarios de la Parte 417 del Código reglamentario federal 9. Estos documentos tampoco fueron diseñados para ser los materiales definitivos de enseñanza y capacitación, como algunas personas lo indicarían. La creación de modelos generales ideales se cede a otros que pudieran tener un interés en realizar esta labor. Los modelos generales no están diseñados para ampliar o interpretar en más detalle los reglamentos actuales; en realidad, estos modelos están diseñados para remitir al usuario de vuelta a los reglamentos para que él o ella pueda familiarizarse con los requisitos así como con la flexibilidad que éstos permiten. Los modelos generales no están diseñados para presentar métodos nuevos o alternativos sobre la producción y el procesamiento de los productos cárnicos y avícolas. Esta tarea también se cede a otros que pudieran tener un interés en realizarla.

La idea del FSIS para este proyecto era que los modelos generales se utilizaran de la siguiente manera: supongamos que el líder de un equipo HACCP de tres personas en un establecimiento micro asistió a un curso de capacitación, pero que las otras personas en su equipo no pudieron hacerlo. Supongamos que el curso de capacitación sobre el sistema HACCP satisfizo todos los requisitos del reglamento 417.7 pero no brindó a los participantes casi nada de "materiales para llevar a casa" como libros de trabajo, preguntas y respuestas prácticas, acceso a recursos para aprendizaje continuo, etc., lo que la evaluación de necesidades, realizada por el Research Triangle Institute (RTI), reveló como algo muy importante para estos establecimientos. El líder del equipo HACCP ya capacitado regresa al establecimiento e inicia el proceso de intentar la elaboración de los planes HACCP para los productos y procesos de la compañía. Él o ella cree, con mucha seguridad, que ha entendido el material presentado en el curso de capacitación y empieza a trabajar con este equipo de inmediato, mientras los conceptos se mantienen frescos en su mente.

Primero, él o ella hace que el resto del equipo estudie el vídeo canadiense y el manual del FSIS para que todos los miembros de su equipo tengan un nivel básico de información al respecto.

Los miembros del equipo inician su trabajo, y a medida que avanzan, surgen algunas preguntas respecto a si lo que han creado es o no apropiado. Este es el punto en el que FSIS espera que el equipo consulte el modelo general apropiado y adquiera una idea de si su trabajo está o no en el camino adecuado. Ellos deberían ser capaces de determinar si los formularios que han creado, a pesar de ser diferentes a los presentados en los modelos generales y de no ser iguales a los usados por otras compañías, son aceptables porque se incluye la información requerida en ellos. Los miembros del equipo también serán capaces de descubrir cuáles son algunos de los riesgos típicos a la inocuidad de los alimentos que tienen una probabilidad razonable de ocurrir, según su definición explícita en el reglamento 417.2, y cómo pensar para tratar de resolver los problemas que estos riesgos representan para sus propios productos. Ellos pueden ver cómo algunos límites críticos podrían surgir a partir de requisitos reglamentarios existentes tales como los requisitos para el enfriamiento rápido de productos avícolas. También pueden ver que, en la ausencia de requisitos reglamentarios establecidos, es probable que existan varias fuentes científicas de conocimientos expertos, y ellos pueden elegir tomar una decisión cautelosa para suministrar un buen margen de seguridad. Además, pueden descubrir las diferencias esenciales entre la

vigilancia y la verificación y tener una base para elegir sus opciones acerca de las actividades de verificación y sus frecuencias correspondientes. Es la opinión del FSIS que éstas son funciones útiles, beneficiosas, que valen la pena, y para las cuáles pueden utilizarse sus modelos generales.

El FSIS está publicando estas revisiones actualizadas de los modelos generales, empezando con el Manual y el Modelo general para productos crudos molidos, porque hay una gran cantidad de solicitudes atrasadas para estos dos documentos. El FSIS tiene la intención de publicar revisiones de todos los modelos generales a más tardar para el 30 de septiembre de 1999. Además, como resultado de las consultas públicas, es probable que se publique una revisión adicional de algunos de estos modelos, pero dado el retraso y la inminente fecha de la implementación del HACCP, consideramos que es importante publicar una versión de estos documentos ahora.

Esperamos que estos documentos les sean útiles.

Índice de materias

Introducción.....	2
Uso de este Modelo general.....	4
Diagrama de flujo del proceso y descripción del producto.....	6
Análisis de riesgos.....	7
Elaboración de su plan HACCP.....	9
Identificación de los Puntos críticos de control (CCP).....	11
Apéndice A	
Referencias de consulta para los equipos HACCP.....	18
Referencias de consulta sobre el sacrificio de puercos.....	20
Apéndice B	
Diagrama de flujo del proceso (Figura 1).....	25
Formulario para la descripción del producto (Figura 2).....	26
Formulario para el análisis de riesgos (Figura 3).....	27
Formulario para el plan HACCP (Figura 4).....	33
Registro de la calibración de termómetros.....	41
Establecimiento general X: Registro de la temperatura ambiente / Registro de la temperatura del producto.....	42
Establecimiento X: Registro de vigilancia de la intervención antimicrobiana.....	43
Registro de acciones correctivas.....	44
Registro de revisiones previas al envío.....	45

MODELO HACCP GENERAL

PARA

EL SACRIFICIO DE PUERCOS

Introducción

El sistema de Análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP) es un enfoque científico para tratar el control del proceso. Está diseñado para prevenir la incidencia de problemas al asegurar la aplicación de controles en cualquier punto de un sistema de producción de alimentos donde pudieran surgir situaciones riesgosas o críticas. Los riesgos o peligros incluyen la contaminación biológica, química o física de los productos alimenticios.

El Servicio de Inocuidad e Inspección de los Alimentos (FSIS) publicó un reglamento final en julio de 1996 que exige la implementación del sistema HACCP, como el sistema de control del proceso en todas las plantas procesadoras de carnes y aves sujetas a inspección. Como parte de sus esfuerzos para ayudar a los establecimientos en la preparación de planes HACCP específicos a cada planta, el FSIS determinó que estaría disponible un modelo general para cada proceso definido en el reglamento para ser usado de manera voluntaria, por los establecimientos sujetos a la inspección.

Los modelos generales han sido modificados en contraste a su publicación y distribución inicial como BORRADORES. El cambio más importante en las versiones modificadas es asegurar que estos modelos sean completamente consistentes con las características del reglamento final. También se realizaron otros mejoramientos técnicos y editoriales.

A lo largo de este modelo general, el FSIS habla sobre un equipo HACCP, con miembros de diferentes departamentos. En muchos establecimientos micro, no existirán departamentos separados con empleados diferentes. Sin embargo, existirán empleados que realizan estas funciones diferentes, y con frecuencia, varias de ellas. Con la finalidad de explicar algunos conceptos, es más fácil hablar de estos empleados como si fueran personas distintas a pesar de que, en muchos casos, puede ser que la misma persona sea responsable de llevar a cabo más de una función.

Cada modelo general puede ser utilizado como el punto inicial de partida para la elaboración de un plan o planes específicos a cada planta, que reflejen los ambientes y procesos ejecutados, en la actualidad, en la planta. El modelo general no está diseñado con la finalidad de ser usado “tal cual como está” por las plantas, es decir, no es un sustituto del plan HACCP específico de cada planta.

Modelo para el sacrificio de puercos

Los modelos generales están diseñados para ser usados conjuntamente con la lista de categorías de procesos que se encuentra en los reglamentos del sistema HACCP, en la sección 417.2(b)(1).

(b) El plan HACCP. (1) Cada establecimiento deberá crear e implementar un plan HACCP por escrito que cubra cada uno de los productos producidos por ese establecimiento, cuando un análisis de riesgos revele uno o más riesgos a la inocuidad de los alimentos que tengan una probabilidad razonable de ocurrir, basándose en el análisis de riesgos efectuado en conformidad con el párrafo (a) de esta sección, lo que incluirá los productos en las siguientes categorías de procesos:

(i) Sacrificio; todas las especies.

(ii) Productos crudos; molidos.

(iii) Productos crudos; sin moler.

(iv) Sometidos a un tratamiento térmico; bajo esterilización comercial.

(v) Sin tratamiento térmico; no perecederos.

(vi) Sometidos a un tratamiento térmico; no perecederos.

(vii) Totalmente cocidos; perecederos.

(viii) Sometidos a un tratamiento térmico pero sólo parcialmente cocidos; perecederos.

(ix) Productos con inhibidores secundarios; perecederos.

Este modelo general está diseñado para ser usado con la primera categoría de procesos: Sacrificio (mataderos).

La finalidad de la lista de categorías de procesos en la sección 417.2 es el establecimiento de las circunstancias bajo las que un equipo HACCP puede crear un plan único HACCP para múltiples productos. Esto puede efectuarse cuando los productos están en la misma categoría de procesos, y los riesgos a la inocuidad de los alimentos, los puntos críticos de control y otras características son esencialmente los mismos. Existe un modelo general para cada categoría de procesos y dos más para las subcategorías que presentan cuestiones especiales: productos sometidos a radiación y productos separados mecánicamente.

Para poder seleccionar el modelo o modelos que serán los más útiles para las actividades realizadas en cualquier planta procesadora específica, se deben seguir los siguientes pasos:

Modelo para el sacrificio de puercos

- 1) Para las operaciones en los mataderos, seleccione el modelo para las especies apropiadas.
- 2) Para los productos procesados, haga una lista de todos los productos producidos en la planta.
- 3) Examine la lista y agrupe los productos similares, teniendo en cuenta pasos de procesamiento y equipos utilizados en común.
- 4) Compare los productos agrupados con la lista de procesos en el reglamento, este paso debería revelar cuántos y cuáles de los modelos generales podrían ser útiles.

La decisión sobre el modelo general a usar y qué productos pueden ser cubiertos por un plan único, es un logro importante. Si el equipo hace esto bien, puede ahorrar mucho esfuerzo y papeleo innecesario.

La selección de un modelo general inapropiado reduce sus beneficios potenciales. Sin embargo, el equipo HACCP descubrirá con frecuencia que han cometido este error cuando elaboren el diagrama de flujo del proceso o durante su análisis de riesgos. Estas son las etapas iniciales del proceso, donde hacer cambios, es relativamente fácil.

De cualquier manera, los establecimientos tienen que cumplir con todos los requisitos reglamentarios para sus productos.

Uso de este modelo general

Este modelo general está diseñado para ser usado por establecimientos dedicados al sacrificio de animales, es decir, la primera categoría de procesos. Este modelo puede ser usado por todos los establecimientos dedicados al sacrificio de animales, pero sería más útil para los establecimientos que sacrifican cerdos. El modelo general no es adecuado para productos que pertenecen a cualquier otra de las categorías de procesos.

El modelo será más beneficioso para un equipo HACCP que tenga acceso a una persona capacitada, según se especifica en la sección 417.7(b).

(b) La persona que ejecute las funciones enumeradas en el párrafo (a) de esta sección deberá haber completado exitosamente un curso de instrucción en la aplicación de los siete principios del sistema HACCP al procesamiento de productos cárnicos o avícolas, que incluya un segmento sobre la elaboración de un plan HACCP para un producto específico y sobre la revisión de registros.

Sería beneficioso para otros miembros del equipo el haber estudiado cualquiera de los materiales guía disponibles sobre cómo elaborar un plan HACCP para su compañía, los

cuales incluyen varios vídeos, manuales o programas de computadora útiles. Una vez que el equipo HACCP se haya preparado tan completamente como sea posible en el estudio de los principios generales del sistema HACCP y en cómo usarlos, este modelo debería serles útil.

Nota: Este modelo general incluye un número de formularios que pueden ser utilizados para anotar varios tipos de información requerida. Los formularios en sí, son sólo muestras; el equipo HACCP de una compañía puede elaborar formularios que considere más útiles. Todos los formularios mencionados en este documento están incluidos en el Apéndice B; éstos aparecen en el orden en que son discutidos en el texto.

Todos los modelos generales del FSIS están diseñados para ayudar a los establecimientos a aplicar los siete principios del HACCP a sus operaciones de procesamiento de productos cárnicos y avícolas Y para cumplir con los requisitos reglamentarios de la Parte 417 del reglamento federal correspondiente. Por lo tanto, las definiciones utilizadas en éste y todos los otros modelos generales del FSIS son aquellas encontradas en la sección 417.1:

§ 417.1 Definiciones

Se aplican las siguientes definiciones para los fines de esta sección:

Acción correctiva. *Los procedimientos a seguir cuando se presenta una desviación.*

Punto crítico de control. *Un punto, paso o procedimiento en un proceso alimentario en el que se puede aplicar control y, que como resultado de éste, se pueda prevenir, eliminar, o reducir a niveles aceptables, un riesgo a la inocuidad de los alimentos.*

Límite crítico. *El valor máximo o mínimo hasta donde un riesgo físico, biológico o químico tiene que ser controlado en un punto crítico de control para prevenir, eliminar, o reducir a un nivel aceptable, el surgimiento del riesgo identificado a la inocuidad de los alimentos.*

Riesgo a la inocuidad de los alimentos. *Cualquier propiedad biológica, química o física que pueda causar que un alimento no sea inocuo (seguro) para el consumo humano.*

Sistema HACCP. *El plan HACCP en operación, incluso el plan HACCP mismo.*

Riesgo. *VÉASE Riesgo a la inocuidad de los alimentos.*

Modelo para el sacrificio de puercos

Medida preventiva. Los medios físicos, químicos, o de otra índole, que puedan ser utilizados para controlar un riesgo identificado a la inocuidad de los alimentos.

Instrumento para la vigilancia del proceso. Un instrumento o dispositivo utilizado para indicar las condiciones durante el procesamiento en un punto crítico de control.

Funcionario responsable del establecimiento. La persona con la autoridad general en el establecimiento o un funcionario con un nivel más alto de autoridad en el establecimiento.

Diagrama de flujo del proceso y descripción del producto

Para empezar a utilizar este modelo, el equipo HACCP de la compañía debería primero describir el producto o productos que forman parte de esta categoría de procesos y que están cubiertos por este plan HACCP. El producto o productos deberían ser descritos de dos maneras:

- (1) con un simple diagrama que muestre los pasos que la compañía utiliza cuando produce el producto y
- (2) con una descripción breve por escrito que suministre los factores clave acerca del producto y de su uso.

En este modelo general, se presenta un ejemplo para el sacrificio de puercos, una de las especies que se encuentra en esta categoría de procesos. El FSIS ha elaborado ciertos formularios como parte de los ejemplos en los modelos generales; **no se exige a los equipos HACCP de la compañía que utilicen estos formularios.**

La figura 1 es un ejemplo de un **DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO** para el proceso de sacrificio de puercos en el establecimiento general X. La figura 2 es un ejemplo de una **DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** para los cerdos sacrificados por el establecimiento general X.

Una vez que el equipo HACCP de la compañía en su establecimiento ha preparado su Diagrama de flujo del proceso, el equipo debería verificarlo mediante un recorrido por el establecimiento para seguir el flujo del producto y asegurar que todos los pasos del proceso estén incluidos en el diagrama de flujo. El equipo también debería revisar la información suministrada en la Descripción del producto para asegurar que todos los factores clave estén incluidos, tales como la identificación de los consumidores, especialmente aquellos con problemas de salud específicos, o de los que se conoce alguna condición de riesgo.

Nota: Si está sacrificando puercos y su proceso incluye pasos que no están incluidos en este ejemplo, tal como el rociado previo al sacrificio, usted debería agregar tales pasos. Además, si su proceso no incluye todos los pasos identificados en este ejemplo, esos pasos serían omitidos al efectuar el análisis de riesgos. Esa es la manera, por lo general, en la que usted utiliza estos modelos generales; sólo omita las características que no son aplicables a su operación o si su operación incluye características no incluidas en este ejemplo, entonces éstas deberían ser agregadas.

Al completar un Diagrama de flujo del proceso y una Descripción del producto, usted ha cumplido con los requisitos de la sección 417.2(a)(2). Puede utilizar el Diagrama de flujo del proceso en particular, para ayudarlo a completar el resto del análisis de riesgos. Utilice el diagrama de flujo para revisar sistemáticamente cada paso en el proceso y preguntarse, "¿existe algún riesgo a la inocuidad de los alimentos, que tenga una probabilidad razonable de ocurrir, que podría ser introducido en este paso?" Para contestar esta pregunta, su equipo HACCP necesita tomar en cuenta los riesgos biológicos (que incluyen los riesgos microbiológicos), químicos y físicos.

Análisis de riesgos

Una vez que su producto o productos estén descritos con exactitud a lo largo del diagrama de flujo y de la descripción del producto, el equipo HACCP debería empezar a trabajar en el **ANÁLISIS DE RIESGOS**. El análisis de riesgos es fundamental para elaborar un buen plan HACCP y uno que cumpla con los requisitos reglamentarios. Los requisitos reglamentarios para un análisis de riesgos se encuentran en la sección 417.2(a).

§ 417.2 *Análisis de riesgos y plan HACCP*

(a) Análisis de riesgos. (1) Cada establecimiento oficial deberá realizar, o hacer que alguien realice para éste, un análisis de riesgos para determinar los riesgos a la inocuidad de los alimentos que tengan una probabilidad razonable de ocurrir en el proceso de producción e identificar las medidas preventivas que el establecimiento puede aplicar para controlar esos riesgos. El análisis de riesgos deberá incluir los riesgos a la inocuidad de los alimentos que pueden ocurrir antes, durante y después de ser introducidos al establecimiento. Un riesgo a la inocuidad de los alimentos que tiene una probabilidad razonable de ocurrir es uno para el cual un establecimiento prudente establecería controles porque éste ha ocurrido históricamente, o porque existe una posibilidad razonable de que éste se presentará, en el tipo de producto en particular que está siendo procesado, en la ausencia de esos controles.

(2) Se deberá preparar un diagrama de flujo que describe los pasos para cada proceso y el flujo del producto en el establecimiento y se identificará el uso deseado del producto o los consumidores del producto terminado.

El establecimiento general X, que estamos utilizando para nuestro ejemplo, incluye estos requisitos reglamentarios en un **Formulario de análisis de riesgos (vea la figura 3)** que consta de seis columnas. Una buena manera de utilizar un formulario como éste es crear la primera columna usando el Diagrama de flujo del proceso y la segunda columna en respuesta a la pregunta de si existe o no un riesgo a la inocuidad de los alimentos. Una vez que el equipo HACCP ha considerado todos los pasos en el diagrama de flujo y ha determinado si un riesgo a la inocuidad de los alimentos podría ser introducido, necesita considerar si el riesgo tiene "una probabilidad razonable de ocurrir", utilizando el significado de esta frase que se incluye en la sección 417.2(a). En el formulario de seis columnas, usado por el establecimiento general X, la tercera y cuarta columnas tratan de esta cuestión. Si el equipo HACCP del establecimiento ha decidido que el riesgo no tiene una probabilidad razonable de ocurrir, ellos ingresan "No" en la tercera columna, explican las bases de su determinación en la cuarta columna, y no necesitan considerar más actividad en este punto del proceso.

Sin embargo, si el equipo ha determinado que existe un "riesgo a la inocuidad de los alimentos con una probabilidad razonable de ocurrir" introducido en un punto específico del proceso, se utiliza la quinta columna para describir una medida que podría ser aplicada para "prevenir, eliminar, o reducir, a niveles aceptables", el riesgo a la inocuidad de los alimentos identificado en la tercera columna. La sexta columna se utiliza cuando se identifica un punto crítico de control (CCP) basándose en la decisión tomada en el análisis de riesgos. Cada punto crítico de control tiene un número; el orden corresponde a los pasos en el proceso. Por ejemplo, 1 es el primer punto crítico de control en el flujo del proceso, 2 es el siguiente punto, etc. La letra indica si el riesgo es biológico - B, químico - C; o físico - P.

Vea los datos ingresados bajo "Recepción - Cerdos vivos" en la primera página del formulario de seis columnas; el equipo HACCP ha determinado que existen probabilidades de la presencia de patógenos en los animales durante su recepción, pero ingresó un "No" en la tercera columna. La cuarta columna explica en qué se basó el equipo para llegar a su determinación. El equipo HACCP se aseguró de tener controles establecidos para asegurar que se seguirán los procedimientos de curtido durante el proceso.

Usted observará que en nuestro análisis general de riesgos para el sacrificio de puercos, existen siete riesgos a la inocuidad del alimento donde el equipo HACCP ha identificado un punto en el proceso donde hay probabilidades razonables de que se presente un riesgo a la inocuidad del alimento. Para cada uno de estos riesgos, el equipo ha identificado una medida que puede ser utilizada para controlarlo.

Cuando su equipo HACCP haya completado su análisis de riesgos (independientemente de si utilizan o no este formato), es una buena idea revisar el diagrama de flujo, la descripción del producto, y el análisis de riesgos mismo, para asegurar que todos estén completos. La Parte 417.2(a)(3) incluye una lista de las fuentes de donde se podría esperar el surgimiento

de riesgos a la inocuidad de los alimentos. La revisión de esa lista podría ayudar al equipo HACCP a verificar qué tan completa ha sido su labor.

Nota: Si usted está utilizando este modelo general y sacrifica una especie de ganado diferente a la presentada en el modelo, o si usted utiliza un flujo del proceso diferente, podrían existir probabilidades razonables de que se presentaran riesgos diferentes en su proceso. Para estos riesgos diferentes, puede que existan medidas diferentes que podrían ser utilizadas para fines de control.

Éste y todos los otros modelos generales del FSIS, contienen una lista de referencias de consulta que pueden ayudar a su equipo HACCP a asegurar que el análisis de riesgos está completo. Las referencias de consulta sobre el sacrificio de puercos se encuentran en el Apéndice A. Sería una buena idea que un miembro de su equipo HACCP examinara por lo menos algunas de estas referencias para asegurar que no se hayan omitido riesgos en el análisis de riesgos.

Completar el análisis de riesgos es un elemento muy significativo e importante en la elaboración de su sistema HACCP. Su equipo HACCP debería sentirse realmente orgulloso de haber llegado hasta este punto del proceso; esto es como completar los cimientos de una casa.

Elaboración de su plan HACCP

El equipo HACCP de la compañía puede ahora tomar los materiales que creó durante el análisis de riesgos y utilizarlos para crear el **Plan HACCP**. Recuerde que uno de los objetivos más importantes de los modelos generales del FSIS es suministrar ejemplos que ilustren cómo cumplir con los requisitos reglamentarios de la Parte 417, así como la correcta aplicación de los principios del HACCP. Los requisitos reglamentarios se encuentran en las Partes 417.2 (c) y (d):

(c) El contenido del plan HACCP. Como mínimo, el plan HACCP deberá:

(1) Contener una lista de los riesgos a la inocuidad de los alimentos identificados en conformidad con el párrafo (a) de esta sección, los cuales tienen que ser controlados para cada proceso.

(2) Contener una lista de los puntos críticos de control para cada uno de los riesgos a la inocuidad de los alimentos identificados, que incluirán, según sea apropiado, los siguientes:

(i) Puntos críticos de control diseñados para controlar los riesgos a la inocuidad de los alimentos que podrían ser introducidos al establecimiento, y

Modelo para el sacrificio de puercos

(ii) *Puntos críticos de control diseñados para controlar los riesgos a la inocuidad de los alimentos introducidos fuera del establecimiento, los cuales incluyen los riesgos a la inocuidad de los alimentos que surgen antes, durante y después de la entrada al establecimiento;*

(3) *Contener una lista de los límites críticos que necesitan ser cumplidos en cada uno de los puntos críticos de control. Los límites críticos deberán, como mínimo, estar diseñados para asegurar que los objetivos o normas de rendimiento aplicables establecidos por el FSIS, y cualquier otro requisito establecido en este capítulo pertinente al proceso o producto específico, sean cumplidos;*

(4) *Contener una lista de los procedimientos, y de la frecuencia con la que esos procedimientos serán realizados, que serán utilizados para vigilar cada uno de los puntos críticos de control para asegurar el cumplimiento con los límites críticos;*

(5) *Incluir todas las acciones correctivas que han sido creadas en conformidad con §417.3(a) de esta parte, a ser seguidas como respuesta a cualquier desviación de un límite crítico en un punto crítico de control;*

(6) *Establecer un sistema para el registro de datos que documente la vigilancia de los puntos críticos de control. Los registros deberán contener los valores y observaciones reales obtenidos durante el proceso de vigilancia, y*

(7) *Contener una lista de los procedimientos de verificación, y de la frecuencia con la que esos procedimientos serán realizados, que el establecimiento utilizará en conformidad con § 417.4 de esta parte.*

(d) Firma y fecha del plan HACCP. (1) *El plan HACCP deberá ser firmado y fechado por la persona responsable del establecimiento. La firma significará que el establecimiento acepta el plan HACCP y que lo implementará.*

(2) *El plan HACCP deberá ser fechado y firmado:*

(i) *Al ser aceptado inicialmente;*

(ii) *Al ser modificado; y*

(iii) *Por lo menos una vez al año, al reevaluarlo, según lo exige § 417.4(a)(3) de esta parte.*

El establecimiento general X ha preparado su plan HACCP para el sacrificio de puercos en un formulario de seis columnas (**vea la figura 4**). Usted no necesita usar este formulario, aunque la manera más fácil de presentar su plan HACCP es probablemente algún tipo de formulario.

Identificación de los puntos críticos de control (CCP)

La primera columna en este formulario específico es utilizada para ingresar información creada y contenida en el formulario de análisis de riesgos. Las Partes 417.2(c)(1) y (2) exigen que los riesgos a la inocuidad de los alimentos identificados en el análisis de riesgos sean incluidos en una lista en el plan HACCP, y que cada uno de estos riesgos identificados cuente con un punto crítico de control (CCP) específico. Usted se dará cuenta de que en el formulario de análisis de riesgos se identificaron ocho puntos donde había probabilidades razonables de que se presentaran riesgos a la inocuidad de los alimentos: la contaminación cruzada con patógenos en el proceso de eliminación de pelo, la presencia de patógenos en el lavado previo a la evisceración, la contaminación con patógenos del tubo digestivo en el paso de evisceración, la separación y procesamiento de menudencias / vísceras, el lavado de la cabeza, recorte final / lavado final y lavado de las menudencias / vísceras; y, el crecimiento de patógenos durante el almacenamiento frío / a baja temperatura. El equipo HACCP del establecimiento ha elegido tener cinco puntos críticos de control (CCP) para tratar estos siete riesgos: un lavado antimicrobiano aceptable antes del paso de evisceración, un lavado final de la cabeza y lavado de las menudencias / vísceras, el enfriamiento adecuado del producto y el mantenimiento adecuado de las temperaturas del producto terminado durante el almacenamiento.

Después de la identificación de los puntos críticos de control, el equipo HACCP continuó a considerar los límites críticos, los procedimientos de vigilancia y sus frecuencias, los procedimientos de verificación y sus frecuencias, y los registros del sistema HACCP.

Para decidir cuáles serían los límites críticos, el equipo HACCP primero consideró si existía algún requisito reglamentario que tuviera que cumplirse y que funcionaría como un límite crítico.

Ellos no encontraron requisitos reglamentarios para el proceso de enfriamiento del producto, pero se percataron de que si no se seguían los procedimientos de enfriamiento apropiados el crecimiento de patógenos sería posible. El equipo HACCP sabía que el proceso de enfriamiento del producto debería empezar muy pronto después del paso de desangrado, por lo tanto, establecieron el límite crítico de manera que el enfriamiento del producto empezara dentro de una hora después del desangrado.

Una vez que habían decidido cuáles serían sus límites críticos, ellos necesitaban identificar cómo y con qué frecuencia se llevarían a cabo los procedimientos de vigilancia.

Para el paso de enfriamiento, el establecimiento programó que el tecnólogo de garantía de la calidad observaría los procedimientos de manejo del enfriamiento para asegurar que el proceso de enfriamiento empezara dentro de una hora después del desangrado. En el paso de enfriamiento la temperatura de la cámara de refrigeración es vigilada continuamente con gráficos de grabadores de temperatura.

Modelo para el sacrificio de puercos

Estas decisiones tomadas por el equipo HACCP respecto a los límites críticos, además de los procedimientos de vigilancia y sus frecuencias, son anotadas en la segunda y tercera columnas del plan HACCP.

El equipo continuó con la consideración de los procedimientos de verificación apropiados; el equipo sabía de la existencia de diferentes tipos de verificación y que la Parte 417.4(a)(2) incluía requisitos reglamentarios específicos para cada uno de ellos. Los requisitos reglamentarios para la verificación continua son:

(2) Actividades para la verificación continua. Las actividades para la verificación continua incluyen, pero no están limitadas a:

(i) La calibración de los instrumentos para la vigilancia del proceso;

(ii) Observaciones directas de las actividades de vigilancia y las acciones correctivas; y

(iii) La revisión de los registros producidos y mantenidos en conformidad con § 417.5(a)(3) de esta parte.

El equipo HACCP decidió que podrían verificar el enfriamiento del producto al revisar el Registro de enfriamiento de las menudencias / vísceras y el Registro de enfriamiento de las canales una vez por turno laboral. El equipo también determinó que el supervisor del área de mantenimiento verificaría, una vez por turno laboral, la exactitud de los gráficos de los grabadores de temperatura de la cámara de refrigeración de las canales y de la cámara de refrigeración de las menudencias / vísceras.

Existe un requisito reglamentario (Parte 417.4(a)(2)(i)) para incluir como una verificación, la calibración de instrumentos utilizados en la vigilancia del proceso. Cada día, el personal de garantía de la calidad revisa la exactitud de los termómetros personales al ponerlos en hielo-nieve humedecido y los calibra con una exactitud de 2 °F.

El equipo HACCP describió los procedimientos de verificación y sus frecuencias en la quinta columna de su plan HACCP.

El equipo HACCP del establecimiento general X sabía que su plan HACCP necesitaba establecer un sistema para el registro de datos. Ellos querían que sus registros fueran fáciles de crear y de entender. Ellos querían estar seguros de que sus registros cumplieran con los requisitos reglamentarios, así que estudiaron la parte 417.5(a) y (b):

§ 417.5 Registros

(a) El establecimiento deberá mantener los siguientes registros de datos que documenten el plan HACCP del establecimiento:

Modelo para el sacrificio de puercos

- (1) El análisis de riesgos, por escrito, prescrito en § 417.2(a) de esta parte, que incluya toda la documentación que respalda al mismo;*
- (2) El plan HACCP, por escrito, con la inclusión de los documentos utilizados en la toma de decisiones asociadas con la selección y determinación de los puntos críticos de control (CCP) y de los límites críticos, y los documentos que respalden tanto los procedimientos seleccionados de vigilancia como los de verificación y las frecuencias en las que se llevarán a cabo dichos procedimientos.*
- (3) Registros de datos que documenten la vigilancia de los puntos críticos de control y sus límites críticos, con la inclusión del registro de los tiempos y temperaturas reales, o de otros valores cuantificables, como se prescriben en el plan HACCP del establecimiento; la calibración de instrumentos para la vigilancia del proceso; acciones correctivas, con la inclusión de todas las acciones tomadas como respuesta a una desviación; los procedimientos de verificación y los resultados; el código o códigos del producto, el nombre o identidad del producto o el lote de producción del matadero. Cada uno de estos registros deberá incluir la fecha en la que se creó el registro.*
 - (b) Cada dato ingresado en un registro, mantenido bajo el plan HACCP, deberá anotarse en el momento en el que el evento específico ocurra e incluir la fecha y hora de la anotación, y deberá ser firmado por el empleado del establecimiento que lo realiza o contener las iniciales del mismo.*

El equipo HACCP decidió que sus registros serían mantenidos en algunos formularios sencillos, algunos de los cuales fueron diseñados por el equipo mismo.

El equipo HACCP decidió, debido a que el departamento de garantía de la calidad ya tenía un formulario que era utilizado para medir las temperaturas de enfriamiento de los surtidos de menudencias comestibles, que ellos modificarían dicho formulario. El formulario fue modificado para proveer espacios para todas las entradas necesarias para las actividades de vigilancia y verificación en el paso del manejo de los surtidos de menudencias comestibles.

El Registro de temperatura ambiente / temperatura del producto para el enfriamiento de la canal ya estaba en uso y el equipo sabía que necesitaban ofrecer capacitación al personal para asegurar que todos los requisitos del mantenimiento de registros fueran incluidos en los gráficos del grabador de temperatura.

El personal de garantía de la calidad ya tenía un Registro de calibración de termómetros y este formulario fue modificado para cumplir con los requisitos reglamentarios para el mantenimiento de registros del sistema HACCP. El equipo HACCP decidió que este formulario podría ser utilizado por el personal de garantía de la calidad por más de un día

porque había un número muy limitado de termómetros asignados para las mediciones de temperatura del producto. Si en algún momento durante el turno laboral, alguien dejara caer un termómetro al piso o si el empleado tuviera dudas sobre la exactitud del termómetro, él o ella tendría que llevar inmediatamente el termómetro al laboratorio de garantía de la calidad para hacer una revisión de la exactitud del mismo. El equipo también creó un Registro de intervención antimicrobiana para registrar los resultados de vigilancia de la presión y de las concentraciones de los agentes antimicrobianos.

En su plan HACCP, el establecimiento general X ha incluido una lista de los nombres de los formularios que usará para vigilar y verificar los registros.

Existe un formulario más incluido en la cuarta columna, donde el establecimiento ha descrito su sistema de registro de datos. Ese es el Registro de las acciones correctivas; se utiliza para crear registros de cualquier acción correctiva aplicada debido a desviaciones de los límites críticos en los puntos críticos de control. La sexta columna del plan HACCP presenta las acciones correctivas planeadas para cada punto crítico de control. El equipo HACCP revisó detenidamente los requisitos reglamentarios para las acciones correctivas planeadas, que se encuentran en la parte 417.3(a):

§ 417.3 Acciones correctivas

(a) El plan HACCP escrito, deberá identificar la acción correctiva a seguir en respuesta a una desviación de un límite crítico. El plan HACCP deberá describir la acción correctiva a seguir y asignar responsabilidad para llevarla a cabo, para asegurar que:

- (1) La causa de la desviación sea identificada y eliminada;*
- (2) El punto crítico de control estará bajo control después de que se aplique la acción correctiva;*
- (3) Las medidas para prevenir la reaparición del suceso estén establecidas; y*
- (4) Ningún producto que sea nocivo para la salud o que de alguna otra manera haya sido adulterado como resultado de una desviación del proceso entre al comercio.*

El equipo HACCP ha elaborado un plan específico de acciones correctivas que será seguido cuando exista una desviación de un límite crítico en un punto crítico de control; cada una de las acciones correctivas planeadas cumple con los cuatro requisitos reglamentarios de la sección 417.3(a).

Modelo para el sacrificio de puercos

Acciones correctivas planeadas para el punto crítico de control (CPP) n°. 4:

1. El personal de garantía de la calidad rechazará o retendrá productos hasta que se logre alcanzar la temperatura adecuada: la cual depende del tiempo y temperatura de la desviación.
2. El personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y prevendrá que vuelva a ocurrir.

El equipo HACCP también determina las acciones correctivas planeadas para cada uno de los otros puntos críticos de control y las adjunta al plan HACCP. Cada vez que ocurre una desviación de un límite crítico, los empleados de la compañía siguen el plan de acciones correctivas y utilizan el Registro de acciones correctivas para crear un registro de sus acciones. Los formularios del Registro de acciones correctivas se encuentran disponibles en los puntos críticos de control, para que puedan ser usados inmediatamente cuando un empleado que está realizando una revisión de vigilancia descubre y anota un registro de la desviación. Todos los registros de acciones correctivas, que han sido utilizados durante el día, son entregados al coordinador del sistema HACCP.

Existe un requisito final sobre la verificación y el registro de datos que la compañía tiene que desempeñar; éste se encuentra en la sección 417.5(c):

(c) Antes del envío del producto, el establecimiento deberá revisar los registros asociados con la producción de ese producto, documentados en conformidad con esta sección, para asegurar que todos estén completos, e incluirá la determinación de que se cumplió con todos los límites críticos y, cuando sea apropiado, que las acciones correctivas fueron aplicadas, las cuales incluyeron la disposición apropiada del producto. Donde sea práctico, esta revisión deberá ser efectuada, fechada y firmada por una persona que no produjo los registros, de preferencia alguien capacitado en conformidad con § 417.7 de esta parte, o el funcionario responsable del establecimiento.

En el establecimiento general X, el producto es enviado, con frecuencia, en lotes pequeños a lo largo del día. Esto significa que las revisiones de verificación previas al envío tienen que estar tan completas como sea posible para cuando el producto terminado se encuentre en almacenamiento, para que un envío pueda realizarse rápidamente y sea trasladado a las vías de distribución.

El establecimiento utiliza un sistema de formación de lote de medio día y una limpieza de medio turno. Mientras se realiza la limpieza de medio turno, el personal de garantía de la calidad o el coordinador del sistema HACCP examina los resultados de las revisiones de vigilancia y verificación aplicadas a ese lote; si se encontraran desviaciones de los límites críticos, ellos revisarían los registros de acciones correctivas para asegurarse de que todas las respuestas apropiadas planeadas hayan sido seguidas. Si todo se encuentra en orden y

hay registros completos que muestren que el establecimiento ha controlado la producción de este producto por medio de su sistema HACCP, el coordinador HACCP firmará el formulario de la revisión previa al envío que el equipo HACCP ha creado para este fin.

Nota: Este no es un requisito reglamentario que dicte que un formulario separado sea utilizado para la revisión previa al envío; además, el FSIS ha indicado que será muy flexible en la aceptación de una variedad de planes para el logro de la revisión previa al envío para reflejar la variedad de prácticas comerciales que ha encontrado en la industria. Sí es importante recordar, sin embargo, que la revisión previa al envío es un requisito reglamentario que tiene que cumplirse, ya que ésta indica que el establecimiento está tomando toda la responsabilidad de que el producto ha sido producido bajo un sistema HACCP en buen funcionamiento.

El equipo HACCP considera que ahora ya ha completado la preparación de los documentos que son necesarios para cumplir con los requisitos reglamentarios para un plan de análisis de riesgos y un sistema HACCP para su proceso de producción del sacrificio de ganado de cerda. Ellos han obtenido una copia de la "FSIS Directive 5000.1, Enforcement of Regulatory Requirements in Establishments Subject to HACCP System Requirements (Cumplimiento de los requisitos reglamentarios en los establecimientos sujetos a los requisitos del sistema HACCP)", la Lista de verificación del cumplimiento básico del HACCP que será utilizada por el personal de inspección del programa. El equipo HACCP modificó el formulario de inspección para rescribirlo con afirmaciones positivas, y ahora tienen una lista de verificación para su propio uso, para asegurar que no hayan omitido nada en la creación y preparación de su plan. Cuando estén seguros de que han hecho todo lo necesario, ellos presentarán su Plan de análisis de riesgos y del sistema HACCP al dueño del establecimiento para tomar decisiones acerca de la implementación del mismo.

APÉNDICE A

Referencias de consulta para los equipos HACCP

1. Agriculture Canada. *Food Safety Enhancement Program – HACCP Implementation Manual*. Camelot Drive, Nepean, Ontario, Canada, 1996.
2. American Meat Institute Foundation. *HACCP: The Hazard Analysis and Critical Control Point System in the Meat and Poultry Industry*. Washington, D.C., 1994.

Las secciones útiles en particular son:

Capítulo 3 - microbiological hazards (riesgos microbiológicos), págs. 15 a 26

Capítulo 4 – chemical hazards (riesgos químicos), págs. 27 a 32

Capítulo 5 – physical hazards (riesgos físicos), págs. 33 a 35

Apéndice A – NACMCF HACCP

Apéndice C – Model HACCP plans (planes de modelos del HACCP)

3. Baker, D.A. *Application of Modeling in HACCP Plan Development*. Int. J. Food Microbiol. 25: 251-261, 1995.
4. Corlett, D.A., Jr. and Stier, R.F. *Risk Assessment within the HACCP System*. Food Control 2: 71-72, 1991.
5. Council for Agriculture Science and Technology. *Risks Associated with Foodborne Pathogens*. February 1993.
6. Easter, M.C., et al. *The Role of HACCP in the Management of Food Safety and Quality*. J. Soc. Dairy Technol. 47: 42-43, 1994.
7. Environmental Protection Agency. *Tolerances for Pesticides in Foods*. Title 40, Code of Federal Regulations, Part 185. U.S. Government Printing Office, Washington, D.C., 1998.
8. Food and Drug Administration. *The Food Defect Action Levels*. FDA/CFSAN. Washington, D.C., 1998.
9. Food and Drug Administration. *Fish and Fishery Products Hazards and Control Guide --Get Hooked on Seafood Safety*. Office of Seafood. Washington, D.C., 1994.
10. International Commission on Microbiological Specification for Foods. *HACCP in Microbiological Safety and Quality*. Blackwell Scientific Publications, Oxford, 1988.

Las secciones útiles en particular son:

Capítulo 10 – raw meat and poultry (carne y aves crudas), págs. 176 a 193

Capítulo 11 – roast beef (rosbif), págs. 234 a 238

Capítulo 11 – canned ham (jamón enlatado), págs. 238 a 242

11. International Commission on Microbiological Specification for Foods. *Microorganisms in Foods 4. Application of Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) Systems to Ensure Microbiological Safety and Quality*. Blackwell Scientific Publications, Boston, 1989
12. National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods. *March 20, 1992 - Hazard Analysis and Critical Control Point System*. Int. J. Food Microbiol. 16: 1-23, 1993.
13. National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods. Adopted August 14, 1997-- *Hazard Analysis and Critical Control Point Principles and Application Guidelines*. J. Food Protect. 61(9): 1246-1259, 1998.
14. National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods. DRAFT document - *FSIS Microbiological Hazard Identification Guide for Meat and Poultry Components of Products Produced by Very Small Plants*. 1-22, August 1999.
15. National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods. *June 1993 -- Report on Generic HACCP for Raw Beef*. Food Microbiol. 10: 449-488, 1994.
16. National Research Council. *An Evaluation of the Role of Microbiological Criteria for Foods and Food Ingredients*. National Academy Press, Washington, D.C., 1985.

Las secciones útiles en particular son:

- Capítulo 4 – microbiological hazards (riesgos microbiológicos), págs. 72 a 103
- Capítulo 9 – raw meat (carne cruda), págs. 193 a 199
- Capítulo 9 – processed meats (carnes procesadas), págs. 199 a 216

17. Notermans, S., et al. *The HACCP Concept: Identification of Potentially Hazardous Microorganisms*. Food Microbiol. 11: 203-214, 1994.
18. Pierson M.D. and Dutson, T. Editors. *HACCP in Meat, Poultry, and Fish Processing*. Blackie Academic & Professional. Glasgow, 1995.

Las secciones útiles en particular son:

- Capítulo 4 – meat and poultry slaughter (carne y aves de mataderos), págs. 58 a 71
- Capítulo 5 – processed meats (carnes procesadas), págs. 72 a 107
- Capítulo 7 – risk analysis (análisis de riesgos), págs. 134 a 154
- Capítulo 13 – predictive modeling (modelos de predicción), págs. 330 a 354

19. Pierson, M.D. and Corlett, D.A., Jr. Editors. *HACCP Principles and Applications*. Van Nostrand Reinhold, New York, 1992.

20. Stevenson, K.E. and Bernard, D.T. Editors. *HACCP: Establishing Hazard Analysis Critical Control Point Programs. A Workshop Manual*. The Food Processors Institute, Washington, D.C., 1995.

Las secciones útiles en particular son:

Capítulo 11 – forms for hazard analysis (formularios para el análisis de riesgos), CCPs (puntos críticos de control), critical limits (límites críticos), HACCP master sheet (hoja maestra del HACCP), example HACCP for breaded chicken (ejemplo del sistema HACCP para pollo empanizado)

21. Stevenson, K.E. and Bernard, D.T. Editors. *HACCP: A Systematic Approach to Food Safety. 3rd Edition*. The Food Processors Institute, Washington, D.C., 1999.
22. Tompkin, R.B. *The Use of HACCP in the Production of Meat and Poultry Products*. J. Food Protect. 53(9): 795-803, 1990.
23. Tompkin, R.B. *The Use of HACCP for Producing and Distributing Processed Meat and Poultry Products*. In *Advances in Meat Research. Volume 10. Hazard Analysis Critical Control Point in Meat, Poultry and Seafoods*. Chapman & Hall, 1995.

Referencias de consulta sobre el sacrificio de puercos

1. Akier, A., Mafu, R., Nadeau, M., Cousineau, G. *The incidence of Salmonella, Campylobacter and Yersinia enterocolitica in Swine Carcasses and the Slaughterhouse Environment*. Journal of Food Protect. 52: 642-645, 1989.
2. Baker, D.A. *Application of modeling in HACCP plan development*. International Journal of Food Microbiology 25: 251-261, 1995.
3. Berends, J.M., Snijders, M.A., van Logtestijn, J.G. *Efficacy of current EC meat inspection procedures and some proposed revisions with respect to microbiological safety: a critical review*. Veterinary Record 133: 411-415, 1993.
4. Cacciarelli, M.A., et al. *Effects of Washing and Sanitizing on the Bacterial Flora of Vacuum-Packaged Pork Loins*. J. Food Protect. 46: 231-234, 1983.
5. Cacciarelli, M.A., Stringer, W.C., Anderson, M.E., Naumann, H.D. *Effects of Washing and Sanitizing on the Bacterial Flora of Vacuum-Packaged Pork Loins*. Journal of Food Protect. 46: 231-234, 1983.

6. Coates, K.J., Beattie, J.C., Morgan, I.R., Widders, P.R. *The contribution of carcass contamination and the boning process to microbial spoilage of aerobically stored pork.* Food Microbiology 12: 49-54, 1995.
7. Currier, M., Singleton, M., Lee, D.R. *Salmonella in Swine at Slaughter: Incidence and Serovar Distribution at Different Seasons.* J. Food Protect. 49: 366-368, 1986.
8. Fedorka-Cray, P.J., Whipp S.C., Isaacson, R.E., Nord, N., Lager, K. *Transmission of Salmonella typhimurium to Swine.* J. Veterinary Microbiology, Article 822: 1-12, 1994.
9. Fraser, A.M., Sawyer, S.A., Andrews, S.A., et al. *A Food Classification Scheme to Summarize Epidemiological Patterns of Food-borne Illness.* Dairy, Food and Environmental Sanitation 15-5: 292-300, 1995.
10. Fu, A.H., et al. *Microbial and Quality Characteristics of Pork Cuts from Carcasses Treated with Sanitizing Sprays.* J. Food Sci. 59: 306-309, 1994.
11. Ghosh, A.C. *An epidemiological study of the incidence of Salmonella in pigs.* J. Hyg. Camb. 70: 151-160, 1972.
12. Gill, C.O., et al. *Assessment of the hygienic efficiencies of two commercial processes for cooling pig carcass.* Food Microbial. 9: 335-343, 1992.
13. Gill, C.O., et al. *The contamination of pork with spoilage bacteria during commercial dressing, chilling and cutting of pig carcasses.* Int. J. Food Microbial. 16: 51-62, 1992.
14. Gill, C.O., et al. *The presence of Escherichia coli, Salmonella and Campylobacter in pig carcass dehairing equipment.* Food Microbial. 10: 337-344, 1993.
15. Gill, C.O., et al. *Decontamination of commercial, polished pig carcasses with hot water.* Food Microbial. 12: 143-149, 1995.
16. Gill, C.O. *Current and emerging approaches to assuring the hygienic condition of red meats.* Canadian Journal of Animal Science, Contribution No. 762, 1995.
17. Gill, C.O., Jones, T. *The presence of Aeromonas, Listeria and Yersinia in carcass processing equipment at two pig slaughtering plants.* Food Microbiology 12: 135-141, 1995.
18. Gill, C.O., Jones, T. *Assessment of the hygienic efficiencies of two commercial processors for cooling pig carcasses.* Food Microbiology 9: 335-343, 1992.
19. Gray, J.T., Stabel, T.J., Fedorka-Cray, P.J. *Effect of dose on the immune response and persistence of Salmonella choleraesuis infection in swine.* AJVR 57-3: 313-319, 1996.

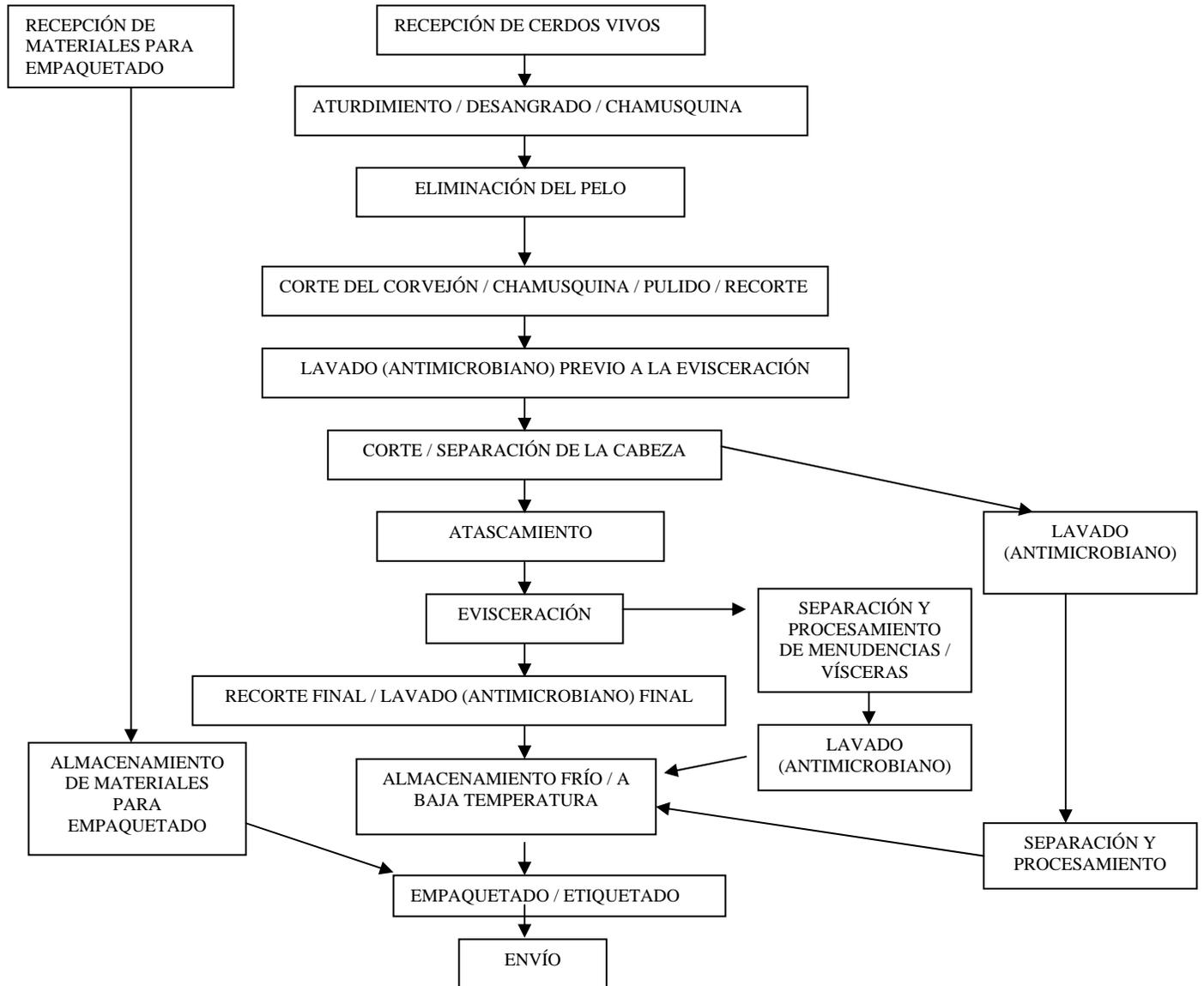
20. Gray, J.T., Fedorka-Cray, P.J., Stabel, T.J., Kramer, T.T. *Natural Transmission of Salmonella choleraesuis in Swine*. Appl. Environ. Microbiol. 62-1: 141-146, 1996.
21. Greer, G. G., Dilts, BD. *Lactic acid inhibition of the growth of spoilage bacteria and cold tolerant pathogens on pork*. Int. J. Food Microbiol. 25: 141-151, 1995.
22. Kampelmacher, E.H., Guinee ,P.A.M., Hofstra, K., Van Keulen, A. *Further Studies on Salmonella in Slaughterhouses and in normal Slaughter Pigs*. Zentbl Vet. Med. 10: 1-27, 1963.
23. Kapperud, G. *Yersinia enterocolitica in food hygiene*. Int. J. Food Microbiol. 12: 53-56, 1991.
24. Kindred, T.P., Hubbert, W.T. *Residue prevention strategies in the United States*. J. Amer. Vet. Med. Assoc. 202-1: 46-49, 1993.
25. Kindred ,T.P., Patel, B.L., Walcott, J.R. *The FSIS National Residue Program. Residues of Veterinary Drugs in Food*. Proceedings of the EuroResidue III Conference. 75-184, May 1996.
26. Kotula, A.W., Emswiler-Rose, B.S. *Airborne Microorganisms in a Pork Processing Establishment*. J. Food Protect. 51: 935-937, 1988.
27. Knudston, L. M., Hartman, P.A. *Enterococci in Pork Processing*. J. Food Protect. 56: 6-9, 1993.
28. Linton, A.H., Heard, T.W., et al. *Computer-based Analysis of Epidemiological Data Arising from Salmonellosis in Pigs*. Res. Vet. Sci. II: 523-532, 1970.
29. Mendonca, A.F., et al. *Microbiological, Chemical, and Physical Changes in Fresh, Vacuum-Packaged Pork Treated with Organic Acids and Salts*. J. Food Sci. 54: 18-21, 1989.
30. Miller, M.F., Carr, M.A., Bawconry, D.W., Ramsey, C.B., Thompson, L.D. *Microbiology of pork carcasses from pigs with differing origins and feed withdrawal times*. J. Food Protect. 1996.
31. National Pork Producers Council, Pork Quality Assurance, a program of America's Pork Producers Level III, 1994.
32. Newell, K.W., Williams, L.P. *The Control of Salmonella Affecting Swine and Man*. J.A.V.M.A. 158 (1): 89-97, 1971.

33. Notermans, S., Gallhoff, G., Zwietering, M.H. & Mead, G.C. *Identification of critical control points in the HACCP systems with a quantitative effect on the safety of food products*. Food Microbiology 12: 93-98, 1995.
34. Notermans, S., Zwietering, M.H., Mead, G.C. *The HACCP concept: identification of potentially hazardous microorganisms*. Food Microbiology 11: 203-214, 1994.
35. Oosterom, J., et al. *Survival of Campylobacter jejuni during Poultry Processing and Pig Slaughtering*. J. Food Protect. 46: 702-706, 1983.
36. Pensabene, J.W., and W. Fiddler. *Indole and skatole in fresh pork as possible markers of fecal contamination*. J. Food Protect. 59: 663-665, 1996.
37. Riette, L.J., Van Laak, M., Johnson, J.L., et al. *Survival of Pathogenic Bacteria on Pork Loins as Influenced by Hot Processing and Packaging*. J. Food Protect. 56: 847-851, 1993.
38. Tompkin, R.B. *The Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) System*. Presented at the Texas A&M University's Center for Food Safety and the International Meat & Poultry HACCP Alliance Symposium, College Station Texas on December 2, 1994.
39. USDA, FSIS, *Background: Antimicrobial Sprays for Livestock Carcasses*, December, 1992.
40. Van Netten, P., Mossel, D.A.A. *Lactic acid decontamination of fresh pork carcasses: a pilot plant study*. Int. J. Food Microbiol. 25: 1-9, 1995.
41. Weakley, D. F., et al. *Effects of Packaging and Processing Procedures on the Quality and Shelf Life of Fresh Pork Loins*. J. Food Sci. 51: 281-283, 1986.
42. Williams, L.P., Newell, K.W. *Salmonella Excretion in Joy-Riding Pigs*. Am. J. Public Health 60(5): 926-929, 1970.
43. Wood, R.L., Rose, R. *Populations of Salmonella typhimurium in internal organs of experimentally infected carrier swine*. Am. J. Vet. Res. 53-5: 653-658, 1992.
44. Wood, R.L., Pospischil, A., Rose, R. *Distribution of persistent Salmonella typhimurium infection in internal organs of swine*. Am. J. Vet. Res. 50-7: 1015-1021, 1989.

APÉNDICE B

DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO **Figura 1**

CATEGORÍA DE PROCESOS: SACRIFICIO
PRODUCTO: PUERCO (CANALES)



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Figura 2

CATEGORÍA DE PROCESOS: SACRIFICIO	
PRODUCTO: PUERCO	
1. ¿NOMBRE COMÚN?	CANALES DE PUERCO; CABEZAS (MORRO, LENGUA, CARNE DE MEJILLA, OREJAS, FRONTAL / FRENTE, SESOS, LABIOS); MENUDECENCIAS (CORAZÓN, HÍGADO, RIÑONES; VÍSCERAS (ESTÓMAGO, INTESTINO DELGADO Y GRUESO, RECTO, ÚTEROS)
2. ¿CÓMO SE PRETENDE USAR?	PRODUCCIÓN DE CANALES COMPLETAS
3. ¿QUÉ TIPO DE ENVASE?	CANALES – NINGUNO; CABEZAS, MENUDECENCIAS / VÍSCERAS, EN CAJAS
4. DURACIÓN ÚTIL DE ALMACENADO, ¿A QUÉ TEMPERATURA?	DE 14 A 21 DÍAS DEPENDIENDO DE LA TEMPERATURA Y LAS CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO; CABEZAS, MENUDECENCIAS Y VÍSCERAS CONGELADAS A -28.8 °C (-20 °F) TAN PRONTO COMO SEA POSIBLE
5. ¿DÓNDE SE VENDERÁ? ¿QUIÉNES SERÁN LOS CONSUMIDORES? ¿CUÁL ES SU USO DESEADO?	VENTAS AL POR MAYOR A DISTRIBUIDORES, PROCESADORES ULTERIORES
6. ¿INSTRUCCIONES EN EL ETIQUETADO?	SURTIDOS DE MENUDECENCIAS COMESTIBLES - MANTÉNGANSE EN REFRIGERACIÓN O MANTÉNGANSE CONGELADOS; CANALES - MANTÉNGANSE EN REFRIGERACIÓN
7. ¿SE NECESITA UN CONTROL ESPECIAL PARA LA DISTRIBUCIÓN?	SURTIDOS DE MENUDECENCIAS COMESTIBLES - MANTÉNGANSE EN REFRIGERACIÓN O MANTÉNGANSE CONGELADOS; CANALES - MANTÉNGANSE EN REFRIGERACIÓN

ANÁLISIS DE RIESGOS – SACRIFICIO DE PUERCOS

Paso del proceso	Riesgo a la inocuidad del alimento	¿Existen probabilidades razonables de que se presente?	Fundamento	Si la 3ª columna es "Sí", ¿qué medidas podrían aplicarse para prevenir, eliminar o reducir el riesgo a un nivel aceptable?	Punto crítico de control
Recepción – Cerdos vivos	Biológicos – <i>Salmonella</i>	No	Los procedimientos de curtido previenen la contaminación.		
	Químicos – Residuos	No	Todos los productores participan en el programa de certificación de cerdos y los registros de las evaluaciones de residuos indican que no han ocurrido violaciones durante los dos últimos años y que no ha habido cambios de proveedores.		
	Físicos – Materias extrañas tales como agujas rotas	No	Los cerdos se compran de ganaderías que tienen procedimientos de garantía de la calidad establecidos para prevenir la presencia de materias extrañas tales como agujas rotas en los animales.		
Recepción – Materiales para empaquetado	Biológicos – Ninguno				
	Químicos – No son aceptables para el uso deseado	No	Se reciben cartas de garantía de todos los proveedores de ingredientes no cárnicos y de materiales para empaquetado.		

Figura 3

ANÁLISIS DE RIESGOS – SACRIFICIO DE PUERCOS

Paso del proceso	Riesgo a la inocuidad del alimento	¿Existen probabilidades razonables de que se presente?	Fundamento	Si la 3ª columna es "Sí", ¿qué medidas podrían aplicarse para prevenir, eliminar o reducir el riesgo a un nivel aceptable?	Punto crítico de control
	Físicos – Materias extrañas	No	Los registros de la planta demuestran que la contaminación con materias extrañas no ha ocurrido durante los últimos años.		
Almacenamiento – Materiales para empaquetado	Biológicos – Ninguno				
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Aturdimiento / Desangrado / Chamusquina	Biológicos – Ninguno				
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Eliminación de pelo	Biológicos – Patógenos, contaminación cruzada <i>Salmonella</i>	Sí	Una cantidad considerable de contaminación cruzada ocurre durante las operaciones de eliminación de pelo.	Será controlado en el paso de lavado (antimicrobiano) previo a la evisceración.	
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				

Figura 3

ANÁLISIS DE RIESGOS – SACRIFICIO DE PUERCOS

Paso del proceso	Riesgo a la inocuidad del alimento	¿Existen probabilidades razonables de que se presente?	Fundamento	Si la 3ª columna es "Sí", ¿qué medidas podrían aplicarse para prevenir, eliminar o reducir el riesgo a un nivel aceptable?	Punto crítico de control
Corte del corvejón / Chamusquina Pulido / Recorte	Biológicos – Ninguno				
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Lavado (antimicrobiano) previo a la evisceración	Biológicos – Patógenos	Sí	El paso de eliminación de pelo es una fuente conocida de patógenos. El lavado en este paso elimina los microbios antes de que ocurra adherencia.	Se aplica a las canales un lavado (enjuague) antimicrobiano aceptable.	1B
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Corte / separación de la cabeza	Biológicos – <i>Salmonella</i>	Sí		Uso de enjuague antimicrobiano; procedimientos higiénicos de curtido.	
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				

Figura 3

ANÁLISIS DE RIESGOS – SACRIFICIO DE PUERCOS

Paso del proceso	Riesgo a la inocuidad del alimento	¿Existen probabilidades razonables de que se presente?	Fundamento	Si la 3ª columna es "Sí", ¿qué medidas podrían aplicarse para prevenir, eliminar o reducir el riesgo a un nivel aceptable?	Punto crítico de control
Atascamiento	Biológicos – Patógenos	No	La contaminación por esta fuente es una fuente conocida de patógenos; sin embargo, los registros de la planta demuestran que la contaminación no ha sido un problema en el pasado.		
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Evisceración	Biológicos – Patógenos (Contaminación por medio del tubo digestivo)	Sí	La contaminación potencial podría ocurrir en este paso.	Será controlado en el paso de recorte / lavado (antimicrobiano) final.	
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Separación y procesamiento de menudencias / vísceras	Biológicos – Patógenos (Contaminación por medio del tubo digestivo)	Sí	La contaminación potencial podría ocurrir en este paso.	Será controlado en el paso de lavado (antimicrobiano) de menudencias / vísceras.	
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				

Figura 3

ANÁLISIS DE RIESGOS – SACRIFICIO DE PUERCOS

Paso del proceso	Riesgo a la inocuidad del alimento	¿Existen probabilidades razonables de que se presente?	Fundamento	Si la 3ª columna es "Sí", ¿qué medidas podrían aplicarse para prevenir, eliminar o reducir el riesgo a un nivel aceptable?	Punto crítico de control
Lavado (antimicrobiano) de la cabeza	Biológicos – Patógenos <i>Salmonella</i>	Sí	Paso apropiado para reducir patógenos.	Se aplica a las cabezas un lavado (enjuague) antimicrobiano aceptable.	2B
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Recorte final / lavado (antimicrobiano) final	Biológicos – Patógenos (Contaminación por medio del tubo digestivo)	Sí	Paso apropiado para reducir patógenos.	Se aplica a las canales un lavado (enjuague) antimicrobiano aceptable.	3B
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Lavado (antimicrobiano) de menudencias / vísceras	Biológicos – Patógenos (Contaminación por medio del tubo digestivo)	Sí	Paso apropiado para reducir patógenos.	Se aplica al producto un lavado (enjuague) antimicrobiano aceptable.	4B
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				

Figura 3

ANÁLISIS DE RIESGOS – SACRIFICIO DE PUERCOS

Paso del proceso	Riesgo a la inocuidad del alimento	¿Existen probabilidades razonables de que se presente?	Fundamento	Si la 3ª columna es "Sí", ¿qué medidas podrían aplicarse para prevenir, eliminar o reducir el riesgo a un nivel aceptable?	Punto crítico de control
Separación y procesamiento de la cabeza	Biológicos – Ninguno				
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Almacenamiento frío / a baja temperatura (todos los productos)	Biológicos – Patógenos <i>Salmonella</i>	Sí	Hay probabilidades razonables de que crezcan patógenos si se utilizan los procedimientos de enfriamiento incorrectos. Hay probabilidades razonables de que los patógenos crezcan si la temperatura no se mantiene a una temperatura igual o menor a la que sea suficiente para impedir su crecimiento.	Se utilizan los procedimientos de enfriamiento apropiados. Mantener la temperatura del producto a una temperatura igual o menor a la que sea suficiente para impedir el crecimiento de patógenos.	5B
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Empaquetado / Etiquetado	Biológicos – Ninguno				
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				
Envío	Biológicos - Ninguno				
	Químicos – Ninguno				
	Físicos – Ninguno				

Figura 3

PLAN HACCP					
CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO					
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO					
Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
1B Lavado (antimicrobiano) previo a la evisceración (Continúa en la siguiente página)	No hay contaminación visible en las canales (cero tolerancia fecal) La concentración de la solución antimicrobiana en el cuarto de desinfección se mantendrá entre 0.5 % y 2.5%. La presión de la solución en la boca de los rociadores en el cuarto de desinfección se mantendrá arriba de los 2.5 kg/cm ² (35 PSI).	El área de control de la calidad evalúa el 25 % de las canales en busca de contaminantes visibles. El personal de garantía de la calidad vigila el uso del equipo de lavado / intervención antimicrobiana cada 2 horas para asegurar que los ajustes sean adecuados para los animales y se realicen en conformidad con las instrucciones del fabricante. La concentración de la solución antimicrobiana es evaluada una vez por	Registro de vigilancia del equipo de lavado Registro de vigilancia de la intervención antimicrobiana Registro de calibración del equipo de lavado Registro de acciones correctivas	El supervisor de mantenimiento verificará la exactitud (calibración) del equipo de lavado y de la intervención antimicrobiana una vez por turno laboral. La concentración de la solución antimicrobiana será verificada semanalmente.	El departamento de garantía de la calidad detendrá la producción cuando el lavado o la intervención antimicrobiana se encuentre fuera del límite crítico. El producto será retenido por el personal de garantía de la calidad. Las canales serán inspeccionadas visualmente en busca de contaminación fecal a partir del punto de la última verificación aceptable. Si la concentración se encontrara fuera de los límites, el personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y hará las correcciones necesarias para que la concentración vuelva a estar dentro de los límites prescritos. Además, se aplicarán acciones preventivas para reducir las probabilidades de que el incidente vuelva a ocurrir. El producto que sea producido a niveles inferiores a los límites críticos será identificado y rociado con una solución antimicrobiana al 0.2 % en la cámara de refrigeración. El producto que sea producido a niveles superiores a los límites críticos será identificado, retenido (las canales serán sometidas a rociado en la cámara de refrigeración), y se efectuará un muestreo hasta que una muestra representativa determine que el nivel de residuos antimicrobianos en las canales

Firma: _____ Fecha: _____

Figura 4

PLAN HACCP

CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO

Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
1B Lavado (antimicrobiano) previo a la evisceración	Las presiones en el lavado de las canales serán mantenidas entre 7 a 25 kg/cm ² (100 a 350 PSI).	turno laboral. Todos los resultados son anotados, fechados y firmados o marcados con las iniciales del personal.			<p>muestra que no hay una diferencia significativa entre las canales rociadas dentro de los límites críticos y aquellas rociadas arriba del límite crítico superior. Cuando no se detecte una diferencia, la canal será aprobada para las vías de producción.</p> <p>Si la presión baja a menos de 7 kg/cm² (100 PSI), el personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y requerirá una acción correctiva para que las presiones vuelvan a estar dentro de los límites prescritos.</p> <p>Una vez por turno laboral el supervisor de garantía de la calidad revisará todos los Registros y observará las actividades de vigilancia.</p> <p>Además, se aplicarán acciones preventivas para reducir las probabilidades de que el incidente vuelva a ocurrir. El producto producido fuera de los límites críticos será identificado y sometido a una reinspección AQL de las canales. Si las canales pasan la inspección, éstas continuarán en las vías de producción. Si el lote no pasa la reinspección de AQL, las canales serán reprocesadas y reinspeccionadas utilizando los criterios de AQL. El equipo será ajustado si es necesario, el programa de mantenimiento será analizado y se realizarán ajustes a la concentración de la solución antimicrobiana si es necesario.</p>

Firma: _____

Fecha: _____

Figura 4

PLAN HACCP

CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO

Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
2B Lavado (antimicrobiano) de la cabeza	La concentración de la solución antimicrobiana en el cuarto de desinfección se mantendrá entre 0.5 % y 2.5%. La presión de la solución en la boca de los rociadores en el cuarto de desinfección se mantendrá arriba de los 2.5 kg/cm ² (35 PSI). Las presiones en el lavado de las canales serán mantenidas entre 7 a 25 kg/cm ² (100 a 350 PSI).	El personal de garantía de la calidad vigila el uso del equipo de lavado / intervención antimicrobiana cada 2 horas para asegurar que los ajustes sean adecuados para los animales y estén en conformidad con las instrucciones del fabricante. El área de control de la calidad evalúa el 25 % de las cabezas en busca de contaminación fecal visible. La concentración de la solución antimicrobiana es evaluada una vez por turno laboral. Todos los resultados son anotados, fechados y firmados o marcados con las iniciales del personal.	Registro de vigilancia del equipo de lavado Registro de vigilancia de la intervención antimicrobiana Registro de calibración del equipo de lavado Registro de acciones correctivas	Una vez por turno laboral el supervisor de garantía de la calidad revisará todos los Registros y observará al personal de su departamento realizando las actividades de vigilancia en busca de contaminación visible. El supervisor de mantenimiento verificará la exactitud (calibración) del equipo de lavado y de intervención antimicrobiana una vez por turno laboral.	El departamento de garantía de la calidad detendrá la producción cuando el lavado o la intervención antimicrobiana se encuentre fuera de los límites críticos. El producto será retenido por el personal de garantía de la calidad. El producto producido después de la desviación será reevaluado por el personal de garantía de la calidad. Todos los productos con contaminación fecal visible serán reprocesados. El personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y prevendrá que vuelva a ocurrir. Seguir las mismas acciones correctivas que las establecidas para el Punto crítico de control n°. 1B.

Firma: _____

Fecha: _____

Figura 4

PLAN HACCP					
CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO					
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO					
Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
3B Recorte final / lavado (antimicrobiano) final	La concentración de la solución antimicrobiana en el cuarto de desinfección se mantendrá entre 0.5 % y 2.5%. La presión de la solución en la boca de los rociadores en el cuarto de desinfección se mantendrá arriba de los 2.5 kg/cm ² (35 PSI). Las presiones del lavado de las canales serán mantenidas entre 7 a 25 kg/cm ² (100 a 350 PSI).	El personal de garantía de la calidad vigila el uso del equipo de lavado / intervención antimicrobiana cada 2 horas para asegurar que los ajustes sean adecuados para los animales y estén en conformidad con las instrucciones del fabricante. El área de control de la calidad evalúa el 25 % de las menudencias / vísceras en busca de contaminantes visibles.	Registro de vigilancia del equipo de lavado Registro de vigilancia de la intervención antimicrobiana Registro de calibración del equipo de lavado Registro de acciones correctivas	Una vez por turno laboral el supervisor de garantía de la calidad revisará todos los Registros y observará al personal de su departamento realizando las actividades de vigilancia en busca de contaminación visible. El supervisor de mantenimiento verificará la exactitud (calibración) del equipo de lavado y de intervención antimicrobiana una vez por turno laboral.	El departamento de garantía de la calidad detendrá la producción cuando el lavado o la intervención antimicrobiana se encuentre fuera de los límites críticos. El producto será retenido por el personal de garantía de la calidad. El producto producido después de la desviación será reevaluado por el personal de garantía de la calidad. Todos los productos con contaminación fecal visible serán reprocesados. El personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y prevendrá que vuelva a ocurrir. Seguir las mismas acciones correctivas que las establecidas para el Punto crítico de control n°. 1B.

Firma: _____ Fecha: _____

Figura 4

PLAN HACCP					
CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO					
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO					
Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
3B Recorte final / lavado (antimicrobiano) final	La concentración de la solución antimicrobiana en el cuarto de desinfección se mantendrá entre 0.5 % y 2.5%. La presión de la solución en la boca de los rociadores en el cuarto de desinfección se mantendrá arriba de los 2.5 kg/cm ² (35 PSI). Las presiones del lavado de las canales serán mantenidas entre 7 a 25 kg/cm ² (100 a 350 PSI).	El personal de garantía de la calidad vigila el uso del equipo de lavado / intervención antimicrobiana cada 2 horas para asegurar que los ajustes sean adecuados para los animales y estén en conformidad con las instrucciones del fabricante. El área de control de la calidad evalúa el 25 % de las menudencias / vísceras en busca de contaminantes visibles.	Registro de vigilancia del equipo de lavado Registro de vigilancia de la intervención antimicrobiana Registro de calibración del equipo de lavado Registro de acciones correctivas	Una vez por turno laboral el supervisor de garantía de la calidad revisará todos los Registros y observará al personal de su departamento realizando las actividades de vigilancia en busca de contaminantes visibles. El supervisor de mantenimiento verificará la exactitud (calibración) del equipo de lavado y de intervención antimicrobiana una vez por turno laboral.	El departamento de garantía de la calidad detendrá la producción cuando el lavado o la intervención antimicrobiana se encuentre fuera de los límites críticos. El producto será retenido por el personal de garantía de la calidad. El producto producido después de la desviación será reevaluado por el personal de garantía de la calidad. Todos los productos con contaminación fecal visible serán reprocesados. El personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y prevendrá que vuelva a ocurrir. Seguir las mismas acciones correctivas que las establecidas para el Punto crítico de control n°. 1B.

Firma: _____

Fecha: _____

Figura 4

PLAN HACCP					
CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO					
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO					
Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
4B Lavado (antimicrobiano) de las menudencias / vísceras	La concentración de la solución antimicrobiana en el cuarto de desinfección se mantendrá entre 0.5 % y 2.5%. La presión de la solución en la boca de los rociadores en el cuarto de desinfección se mantendrá arriba de los 2.5 kg/cm ² (35 PSI). Las presiones del lavado de las canales serán mantenidas entre 7 a 25 kg/cm ² (100 a 350 PSI).	El personal de garantía de la calidad vigila el uso del equipo de lavado / intervención antimicrobiana cada 2 horas para asegurar que los ajustes sean adecuados para los animales y estén en conformidad con las instrucciones del fabricante. El área de control de la calidad evalúa el 25 % de las menudencias / vísceras en busca de contaminantes visibles.	Registro de vigilancia del equipo de lavado Registro de vigilancia de la intervención antimicrobiana Registro de calibración del equipo de lavado Registro de acciones correctivas	Una vez por turno laboral el supervisor de garantía de la calidad revisará todos los Registros y observará al personal de su departamento realizando las actividades de vigilancia en busca de contaminantes visibles. El supervisor de mantenimiento verificará la exactitud (calibración) del equipo de lavado y de intervención antimicrobiana una vez por turno laboral.	El departamento de garantía de la calidad detendrá la producción cuando el lavado o la intervención antimicrobiana se encuentre fuera de los límites críticos. El producto será retenido por el personal de garantía de la calidad. El producto producido después de la desviación será reevaluado por el personal de garantía de la calidad. Todos los productos con contaminación fecal visible serán reprocessados. El personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y prevendrá que vuelva a ocurrir. Ningún producto adulterado será aprobado para producción o envío.

Firma: _____

Fecha: _____

Figura 4

PLAN HACCP

CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO

Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
5B Almacena miento frío / a baja temperatura (todos los productos) (Continúa en la siguiente página)	Todos los productos empezarán el proceso de enfriamiento dentro de una hora a partir del desangrado. Una temperatura interna de 4.4 °C (40 °F) o menor será alcanzada dentro de un período de 24 horas en todos los productos. La temperatura de las áreas de almacenamiento frío de productos terminados no deberá ser mayor a 4.4 °C (40 °F).	El tecnólogo de garantía de la calidad observará los procedimientos de manejo del enfriamiento para asegurar que se cumpla con los límites críticos. Las cámaras de refrigeración de las canales y las menudencias / vísceras serán vigiladas y su funcionamiento será grabado continuamente en gráficos de grabadores de temperatura. El tecnólogo de garantía de la calidad seleccionará y verificará 10 canales y 5 muestras de cada tipo de menudencia / víscera comestible producidas después de	Registro de enfriamiento de las canales Registro de enfriamiento de las menudencias / vísceras Gráfico del grabador de temperatura de la cámara de refrigeración de las canales Gráfico del grabador de temperatura de la cámara de refrigeración de las menudencias / vísceras Registro de calibración de termómetros Registro de temperatura ambiente Registro de acciones correctivas	Una vez por turno laboral, el supervisor de garantía de la calidad revisará el Registro de enfriamiento de las canales y el Registro de enfriamiento de las menudencias / vísceras. El supervisor de mantenimiento verificará la exactitud de la temperatura de la cámara de refrigeración de las canales y de los gráficos del grabador de temperatura de la cámara de refrigeración de las menudencias / vísceras una vez por turno laboral. El personal de garantía de la calidad revisará diariamente la exactitud de todos los termómetros utilizados para las actividades de vigilancia y verificación y los calibrará con una exactitud de 2 °F según sea necesario. El supervisor de mantenimiento verificará la exactitud del registro de la temperatura ambiente una vez por turno laboral y observará los procedimientos de vigilancia.	El personal de garantía de la calidad rechazará o retendrá productos dependiendo de la desviación de tiempo y temperatura. La disposición del producto será determinada por la causa y el impacto de la desviación. El personal de mantenimiento revisará el funcionamiento de la cámara de refrigeración y efectuará reparaciones cuando sea necesario. Se revisará el tiempo requerido por el producto para llegar a la cámara de refrigeración y los procedimientos de retención de las canales. El personal de garantía de la calidad identificará la causa de la desviación y prevendrá que vuelva a ocurrir.

Firma: _____

Fecha: _____

Figura 4

PLAN HACCP					
CATEGORÍA DE PROCESO: SACRIFICIO					
EJEMPLO DE PRODUCTO: PUERCO					
Nº. de Punto crítico de control y ubicación	Límites críticos	Procedimientos de vigilancia y frecuencia de los mismos	Registros HACCP	Procedimientos de verificación y frecuencia de los mismos	Acciones correctivas
5B Almacenamiento frío / a baja temperatura (todos los productos)		4 horas de enfriamiento para asegurar que una temperatura de 4.4 °C (40° F) o menor ha sido alcanzada. Para determinar que el límite de 24 horas no sea excedido, todos los resultados, el n°. de lote, la hora, la temperatura y el resultado serán anotados, con la firma e iniciales del personal y la fecha en el momento de la observación. El personal de mantenimiento verificará las temperaturas de las áreas de almacenamiento frío del producto terminado cada dos horas, anotará los resultados, la fecha, la hora, sus iniciales y firmará el registro.		El personal de garantía de la calidad observará, una vez por turno laboral, al personal de mantenimiento realizando la revisión de las áreas de almacenamiento frío de los productos terminados.	

Firma: _____

Fecha: _____

Figura 4

<p align="center">REGISTRO DE CALIBRACIÓN DE TERMÓMETROS Calibrar a una temperatura de 0 °C (32 °F) mientras el termómetro está en hielo nieve humedecido</p>							
Fecha	Hora	Departamento o Área	Nº. de identificación del termómetro	Lectura del termómetro personal	¿Ajuste requerido? (Sí o No)	Iniciales	Observaciones
15/6	13:00	Enfriamiento de las canales	2A	32°F	No	HK	

- Si se rompe un termómetro o si queda fuera de servicio, documéntelo en la columna de observaciones.

Revisado por: _____

Fecha: _____

**ESTABLECIMIENTO GENERAL X: REGISTRO DE LA TEMPERATURA AMBIENTE /
REGISTRO DE LA TEMPERATURA DEL PRODUCTO**

Hora	Hora del desangrado	Tiempo en la cámara de refrigeración	Ubicación de la cámara de refrigeración	Nº. de lote	Temperatura de las canales	Temperatura ambiente	¿Desviación del límite crítico? (Marque si afirmativo)	Si afirmativo, ¿acción?	Vigilado por:	Verificado por:

ESTABLECIMIENTO X: Registro de vigilancia de la intervención antimicrobiana

Fecha	Nº. de lote	Hora	Concentración de la solución	Presión	Acciones correctivas	Vigilado por:	Verificado por:

REGISTRO DE ACCIONES CORRECTIVAS					
Producto: _____			N°. de Lote _____		
Punto crítico de control	Desviación / Problema	Procedimientos para la acción correctiva / Explique	Disposición del producto	Persona responsable	Fecha / Hora

FIRMA: _____

FECHA: _____

REGISTRO DE REVISIONES PREVIAS AL ENVÍO

Fecha: _____

PRODUCTO	ID. DEL LOTE	HORA DE REVISIÓN DE REGISTROS	REVISADOS POR	¿SE APROBÓ EL LOTE PARA ENVÍO? FIRMA	OBSERVACIONES *

*La frecuencia de vigilancia aconteció según el plan; se cumplieron con los límites críticos; la certificación (si corresponde) fue presentada según el plan; si ocurrieron desviaciones, éstas fueron examinadas para aplicar acciones correctivas apropiadas; los registros están completos y son exactos.