



NORMA NACIONAL
DE LA REPÚBLICA POPULAR DE CHINA

GB 12694-2016

**Norma nacional de seguridad alimentaria: especificaciones higiénicas
para
sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral**

Emitido el: 23 de diciembre de 2016

Implementado el: 23 de diciembre del 2017

Emitido por: Comisión Nacional de Salud y Planificación Familiar de la República Popular de China;

Administración de Alimentos y Medicamentos.

Prefacio

Esta Norma reemplaza GB 12694-1990, *Especificaciones higiénicas de la planta de envasado de carne*, GB / T 20094- 2006, *Código de prácticas de higiene para el establecimiento de mataderos y procesamiento de carne*, y GB / T 22289- 2008, *Requisito para procesar carne de cerdo refrigerada*.

En comparación con los estándares reemplazados, los principales cambios de esta Norma son los siguientes:

- cambia el nombre estándar a " *Estándar nacional de seguridad alimentaria - Especificaciones higiénicas para sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral*";
- modifica el alcance de la aplicación;
- integra y modifica la estructura estándar;
- integra y modifica parte de los términos y definiciones;
- integra, modifica y complementa los requisitos para la selección del sitio y la planta medio ambiente, planta y lugar de trabajo , e instalaciones y equipos, y la gestión de requisitos de control y operación higiénicos;
- agrega los requisitos para el rastreo de productos y la gestión de recuperación; y
- agrega los requisitos para la gestión de registros y archivos.

Norma nacional de seguridad alimentaria: especificaciones higiénicas para sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral

1. Alcance

Esta Norma especifica los requisitos básicos para los sitios, instalaciones y equipos y personal durante la aceptación, sacrificio, corte, empaque, almacenamiento y transporte de ganado y aves de corral y las pautas de manejo para el control higiénico y la operación durante el sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral.

Esta Norma aplica a las empresas que sacrifican y procesan ganado y aves de corral sobre el tamaño diseñado.

2. Términos y definiciones

Los términos y definiciones definidos en GB 14881-2013 se aplican a esta Norma.

2.1

Las empresas que sacrifican y procesan ganado y aves de corral por encima del tamaño del diseño

las fábricas con una capacidad real de sacrificio anual de más de 20,000 cerdos, 3,000 bovinos, 30,000 ovejas, 2 millones de pollos y 1 millón de patos y gansos.

2.2 2.2

Ganado y Aves

ganado y aves de corral para consumo humano

2.3

Carne

todas las partes de ganado y aves de corral que son para consumo humano o que son determinado como seguro y adecuado para el consumo humano, incluida la canal, cortes de carne y subproductos comestibles.

2.4.

Despojos

El cuerpo del animal con el cuerpo desangrado, sin vello, sin piel, o con cabeza y pezuña (o garra), órganos internos extraídos.

2.5

Subproductos comestibles

Incluyendo órganos, grasa, sangre, huesos, cabeza, pezuña (o garra), cola, etc.

2.6

Subproductos no comestibles

Incluyendo la piel, el pelo (plumas), los cuernos y otras partes del ganado y las aves de corral.

2.7

Inspección Ante Mortem

Antes del sacrificio de ganado y aves de corral, determina exhaustivamente si el ganado y las aves de corral son saludables y aplicables para el consumo humano, y el control se llevará a cabo a grupos e individuos de ganado y aves de corral.

2.8

Inspección post mortem

Después del sacrificio de ganado y aves de corral, determina si el ganado y las aves de corral son saludables y aplicables para el consumo humano, y revisión de sus cabezas, canal, vísceras y otras partes de ganado y aves de corral.

2.9

Área no limpia

El área de sacrificio, aturdimiento, sangrado, escaldado, depilación y pelado.

2.10

Área limpia

El área para el procesamiento de la canal, el aderezo, el enfriamiento, la segmentación, el almacenamiento temporal, embalaje y otro procesamiento.

3. Selección del sitio y entorno de la planta

3.1

Requisito general

Deberá cumplir con GB 14881-2013.3

3.2

Selección de sitio

3.2.1 La distancia de protección de la salud debe estar de acuerdo con los requisitos de GB 18078.1 y los requisitos de prevención de epidemias animales.

3.2.2 La planta debe tener buenas condiciones sanitarias ambientales alrededor del sitio. la planta estará lejos del cuerpo de agua contaminada y evitará las empresas industriales emisión de gases nocivos, humo, polvo y otras fuentes de contaminación u otras áreas y lugares produciendo fuentes de contaminación.

3.2.3 El sitio de la planta debe tener fuentes de agua y suministro de energía que cumplan con requisitos, se determinarán combinados con los requisitos del proceso a la luz de las condiciones locales, y deberán cumplir con los requisitos para establecer la planificación de las empresas de sacrificio.

3,3

Ambiente de la planta

3.3.1 La carretera principal de la planta debe estar endurecida (como con concreto o asfalto pavimento, etc.), el pavimento debe ser liso y fácil de lavar sin acumulación de agua.

3.3.2 La planta debe estar diseñada con almacenamiento o eliminación temporal de desechos y basura. instalaciones, los residuos se eliminarán o eliminarán sin demora, evitando la contaminación del entorno de fábrica Los equipos de desecho y otros desechos no se acumularán en la planta.

3.3.3 El almacenamiento y la eliminación de residuos deben estar en línea con los requisitos nacionales para protección del medio ambiente.

3.3.4 La alimentación de animales no relacionados con el sacrificio y el procesamiento está estrictamente prohibido en el área de la planta.

4. Fábrica y lugar de trabajo es

4.1

Diseño y layout

4.1.1 El área de la planta se dividirá en área de producción y área de no producción. Los Embarques de aves y desechos vivos y la entrega de productos terminados no compartirán una puerta, y no compartirá un canal en el campo.

4.1.2 El diseño y las instalaciones de los lugar de trabajo es en el área de producción deben cumplir con el flujo del proceso de producción y requisitos de salud. El área limpia y el área no limpia en el lugar de trabajo se separará estrictamente.

4.1.3 El área de construcción las instalaciones de construcción de sacrificio y la segmentación del lugar de trabajo se adaptará a la escala de producción. Todas las áreas de procesamiento en el lugar de trabajo se dividirán claramente de acuerdo con el flujo del proceso de producción y el flujo de personas y el flujo de equipos y productos no se interferirán entre sí, y deberá cumplir con los requisitos de proceso, salud, cuarentena e inspección

4.1.4 Las empresas de sacrificio establecerán un círculo de espera de sacrificio (área), un círculo de aislamiento, sala de sacrificio urgente, laboratorio, laboratorio veterinario oficial, sala de almacenamiento de productos químicos y sala de bioseguridad, la empresa de sacrificio puede confiar a los calificados sitios profesional de bioseguridad con la implementación de bioseguridad. El área de la planta de la empresa de sacrificio deberá contar con áreas especiales para la limpieza y desinfección de vehículos de transporte y herramientas de ganado, aves y productos.

4.1.5 Las salas especiales de procesamiento y manipulación de subproductos comestibles y no comestibles deberán ser establecido por separado. El área del lugar de trabajo de procesamiento de subproductos comestibles será adecuada para la capacidad de sacrificio y procesamiento, las instalaciones y equipos deberán estar de acuerdo con los requisitos de higiene, y el diseño del proceso se hará para tener separación de las diferentes áreas de procesamiento y manipulación, evitando la contaminación cruzada.

4.2

Estructura interna y materiales de construcción

Deberá estar de acuerdo con las regulaciones relevantes en 4.2 del GB 14881-2013.

4.3

Lugar de trabajo de control de temperatura

4.3.1 La temperatura del lugar de trabajo se debe controlar en el rango especificado de acuerdo con los requisitos del control del proceso del producto. Entre ellos, la temperatura de la pre – refrigeración y se controlará a 0° C -4 °C, la temperatura de la segmentación el lugar de trabajo se controlará por debajo de 12° C y la temperatura de la sala de congelación debe controlarse por debajo de -28°C. La temperatura del almacenamiento refrigerado está controlada debajo de -18 grados centígrados.

4.3.2 El proceso y el sitio que tiene requisitos de temperatura deben estar equipados con un dispositivo de visualización de temperatura para controlar la temperatura y, si es necesario, con un metro de humedad; el medidor de temperatura y el medidor de humedad se calibrarán regularmente.

5. Instalaciones y equipamiento

5.1

Requisitos de suministro de agua

5.1.1 El suministro de agua de producción para los lugar de trabajo es de sacrificio y corte debe ser como es especificado en GB 5749; Las empresas controlarán la calidad del suministro de agua.

5.1.2 Los lugar de trabajo es de sacrificio y corte deberán proporcionar tuberías de agua fría y caliente al agua utilizando ubicaciones. La temperatura del agua caliente utilizada para lavar preferiblemente no debe ser inferior a 40° C y la temperatura del agua caliente para la esterilización no debe ser inferior a 82 °C.

5.1.3 Se proporcionarán lugar de trabajo es de sacrificio de emergencia y lugar de trabajo es de corte. Con tuberías de agua fría y caliente.

5.1.4 Las tuberías del suministro de agua de procesamiento deben estar provistas de antisifón o anti- dispositivos de reflujo; las salidas de agua de la red de suministro de agua no se deben insertar directamente en el agua sucia.

5.3.1.4 La estructura, las instalaciones y los materiales internos del cuarto de baño y del inodoro deberá ser fácil de mantener limpio y desinfectar. El inodoro deberá contar con escape e instalaciones de ventilación e instalaciones de control de moscas y plagas para mantenerlo limpio y sanitario.

El inodoro no debe estar directamente conectado con el sacrificio, el procesamiento, el envasado o almacenamiento u otra área. La puerta del baño se cerrará automáticamente, la puerta y la ventana no deben abrirse directamente hacia el lugar de trabajo .

5.2

Requisitos de drenaje de agua

5.2.1 El piso de los lugar de trabajo es de sacrificio y corte no debe acumular agua; el agua de drenaje fluye de un área limpia a un área no limpia.

5.2.2 La salida de zanjias abiertas debe estar provista de rejillas hechas de corrosión. materiales resistentes y dispositivos a prueba de ratas y desodorización.

5.2.3 Las aguas residuales industriales deben ser tratadas colectivamente; la descarga será como es especificado en la normativa nacional pertinente.

5.3

Instalaciones de limpieza y esterilización

5.3.1 Instalaciones de limpieza y esterilización para vestuarios y baños.

5.3.1.1 Instalaciones de lavado de manos a la temperatura adecuada, así como esterilización y se proporcionarán instalaciones de secado de manos que coincidan con la capacidad de producción para la ubicación adecuada en las entradas de lugar de trabajo es y baños y dentro de los lugar de trabajo es. Las instalaciones de lavado de manos deberán estar provistas de interruptores no manuales; el agua del drenaje se conectará directamente a las tuberías de alcantarillado.

5.3.1.2 Los vestuarios, baños y duchas que coinciden con la producción y se proporcionará capacidad, se conectará con lugar de trabajo es; y sus instalaciones y diseños no debe causar riesgos potenciales de contaminación a los productos.

5.3.1.3 Las áreas con diferentes requisitos de grado de limpieza deben contar con vestuarios independientes; la ropa privada y la ropa de trabajo se guardarán por separado.

5.3.1.4 La estructura, las instalaciones y los materiales internos del cuarto de baño y del inodoro deberán de ser fáciles de mantener limpios y desinfectados. El inodoro deberá contar con salidas e instalaciones de ventilación e instalaciones de control de moscas y plagas para mantenerlo limpio y sanitario. El inodoro no debe estar directamente conectado con el sacrificio, el procesamiento, el envasado o el almacenamiento u otra área. La puerta del baño se cerrará automáticamente, la puerta y la ventana no deben abrirse directamente hacia el lugar de trabajo .

5.3.2 Instalaciones de limpieza y desinfección de plantas y lugar de trabajo es.

5.3.2.1 El área de la planta debe diseñarse con una piscina de desinfección cuyo ancho esté lo mismo con la puerta para que los vehículos transporten ganado y aves de corral, 4m de largo y 0.3m de profundidad; el lugar de trabajo de producción se proporcionará, según sea necesario, con cambio de calzado (poniéndose la manga del zapato) o instalaciones de desinfección de botas de trabajo en la entrada y en los lugares dentro según sea necesario. El tamaño de las instalaciones deberá cumplir con los requisitos para desinfección.

5.3.2.2 La sala de aislamiento de ganado y aves enfermas y el lugar de trabajo de eliminación de bioseguridad deberán de estar provistos de ruedas, zapatos y botas en las entradas de las instalaciones de desinfección.

5.4

Equipos y aparatos

5.4.1 El equipo de producción adaptable a la capacidad de producción deberá estar equipado con, y se organizará en orden, de acuerdo con el flujo del proceso para evitar contaminación cruzada.

5.4.2 Los equipos, utensilios y recipientes en contacto con la carne deberán estar hechos de materiales que no sean tóxicos, inodoros, no absorbentes y resistentes a la corrosión, difíciles de deformar y caer, se debe limpiar y desinfectar repetidamente, no reaccionar con alimentos, detergentes y desinfectantes en condiciones normales de producción, y deben mantenerse intactos; Se prohíbe el uso de utensilios y recipientes de bambú o madera.

5.4.3 El equipo de procesamiento debe instalarse en un lugar fácil de mantener, limpiar y

desinfectar, evitando la contaminación cruzada durante el procesamiento.

5.4.4 El recipiente para desechos y el recipiente para carne no se pueden mezclar en uso. El recipiente para desechos debe estar hecho de metal u otros materiales no permeables. Los contenedores para diferentes propósitos deberán tener letreros claros o diferentes colores.

5.4.5 Algunos utensilios y equipos utilizados en los procesos de sacrificio e inspección de ganado, tales como sacrificio, equipo de descornado, herramienta de inspección de la cabeza, apertura del pecho y herramientas de corte y sierras, bandejas para inspección sincrónica y que contengan vísceras y otros, deberá limpiarse y desinfectarse con agua caliente a más de 82° C o utilizando método de desinfección equivalente.

5.4.6 Las instalaciones y equipos del lugar de trabajo deberán limpiarse y desinfectarse de acuerdo con la producción necesita. Los utensilios, la mesa de operaciones y la superficie de procesamiento en contacto con los alimentos deberán limpiarse y desinfectarse regularmente en el proceso de producción, y se tomarán medidas apropiadas para evitar la contaminación causada a los productos al limpiar y desinfectar.

5.5

Instalaciones de ventilación

5.5.1 Los lugar de trabajo es deberán contar con buenos dispositivos de ventilación para descargar aire y vapor de agua. El aire fluye en la dirección del área limpia a la no limpia.

5.5.2 Las aberturas de ventilación deben estar provistas de pantallas o cubiertas protectoras hechas de materiales resistentes a la corrosión para evitar la entrada de plagas de insectos. Las pantallas y cubiertas serán conveniente para ensamblar y desarmar, limpiar, reparar o reemplazar.

5.6

Instalaciones de iluminación

5.6.1 Los lugar de trabajo es deberán contar con luz natural o iluminación artificial apropiada. La luminosidad de las lámparas de iluminación no cambiará los colores naturales de los artículos procesados; la luminancia deberá cumplir los requisitos para el trabajo del personal de cuarentena e inspección y los operadores de producción.

5.6.2 Las lámparas instaladas sobre la carne expuesta al aire deben ser instalaciones seguras o contar con medidas de protección, para evitar la contaminación de la carne causada por lámparas rotas.

5.7

Instalaciones de almacenamiento

5.7.1 La temperatura de los almacenes de almacenamiento debe cumplir con los requisitos específicos de los productos a almacenar.

5.7.2 Los productos deben mantenerse limpios, ordenados y bien ventilados en el almacén de almacenamiento. Habrá medidas de prevención de moho, ratas e insectos.

5.7.3 La temperatura debe controlarse para el almacén de refrigeración, que debe ser equipado con un humidómetro si es necesario; los termómetros y humidómetros serán calibrado a horas fijas

5.8

Almacenamiento de residuos y sus instalaciones de tratamiento.

5.8.1 Las instalaciones de almacenamiento de residuos temporales se proporcionarán en lugares apropiados lejos de los lugar de trabajo es y las instalaciones estarán hechas de materiales convenientes para la limpieza y esterilización; su estructura debe ser densa para evitar la entrada de plagas de insectos y evitar que los desechos contaminen las áreas de la planta y las carreteras o infectar a los operadores. Las instalaciones y contenedores de residuos en los lugar de trabajo es deberán estar marcados clara y conspicuamente.

5.8.2 La configuración del equipo de bioseguridad de eliminación de residuos debe estar de acuerdo con los requisitos relevantes y satisfacer las necesidades bioseguridad de eliminación de desechos.

6. Inspección y cuarentena

6.1

Requerimientos básicos

6.1.1 La empresa debe tener la sección de inspección adaptable a la capacidad de producción. Tendrá los métodos de inspección y la documentación de normas pertinentes, requeridas para la inspección, y establecer un sistema de gestión interno completo, para asegurar la precisión de los resultados de la prueba; Se proporcionarán los registros originales de las pruebas. El laboratorio debe estar equipado con las instalaciones y equipos que satisfagan las necesidades de inspección. Cuando la agencia de inspección social se encarga de la inspección, esta agencia de inspección tendrá las calificaciones correspondientes. La inspección encomendada deberá satisfacer las necesidades del trabajo diario de inspección de la empresa.

6.1.2 Los instrumentos de medición, instalaciones y equipos necesarios para la operación del sistema de calidad sanitaria para el procesamiento, inspección y mantenimiento del producto serán examinado para medir de acuerdo con las regulaciones, y debe ser calibrado antes de usarse.

6.2 Inspección ante mortem

6.2.1 El ganado y las aves de corral para ser sacrificados se adjuntarán con cuarentena animal certificado e identificación de ganado y aves de corral que cumplan los requisitos.

6.2.2 La inspección ante mortem se llevará a cabo para ganado y aves de corral

sacrificados de acuerdo con los reglamentos, procedimientos y normas nacionales pertinentes. El ganado y las aves de corral realizará un control clínico de salud y se inspeccionarán visualmente. de acuerdo con los procedimientos pertinentes, como el comportamiento, la postura, las condiciones físicas, apariencia corporal, excreción y olor a ganado y aves de corral, etc. Ganado y aves de corral que tengan una ocurrencia anormal se aislarán para observación, medición de la temperatura del cuerpo y para un examen más específico. Si es necesario, las pruebas de laboratorio serán llevadas a cabo según sea necesario.

6.2.3 Ganadería y aves de corral que se determinan como no aptas para ser normalmente sacrificados, serán tratados de acuerdo con las disposiciones pertinentes.

6.2.4 El ganado y las aves de corral deberán dejar de alimentarse y descansar antes del sacrificio.

6.2.5 La información sobre la inspección ante mortem debe ser una retroalimentación oportuna para el campo de alimentación y el personal de inspección post mortem, y los registros deberán mantenerse bien.

6.3

Inspección post mortem

6.3.1 La inspección de la cabeza, pezuña (garra), despojos y vísceras de ganado y aves de corral se realizará de acuerdo con las reglamentaciones, procedimientos y procedimientos nacionales de normas pertinentes.

6.3.2 El lugar de trabajo de sacrificio de ganado deberá estar equipado con pistas especiales de retención. para canales sospechosos y enfermos en el lugar adecuado para su posterior inspección y juicio de canales sospechosos y enfermos. Un espacio o área independiente de baja temperatura debe ser configurado para el almacenamiento temporal de canales o tejidos enfermos sospechosos.

6.3.3 Se debe preservar un espacio suficiente en el lugar de trabajo para facilitar la implementación de la inspección post mortem.

6.3.4 El laboratorio de triquina con instalaciones de inspección se proporcionará en el cerdo. sala de sacrificio.

6.3.5 Cuando las pruebas de laboratorio se requieran de acuerdo con las regulaciones estatales, se realizarán pruebas de muestreo de laboratorio.

6.3.6 La información de las inspecciones ante mortem y post mortem se utilizará para determinar los resultados de la inspección y cuarentena.

6.3.7 Lo que se determina como desecho, se identificará con signos claros y se eliminará, para evitar la confusión con otras carnes, lo que resulta en contaminación cruzada.

6.3.8 Con el fin de garantizar la finalización completa de la inspección post mortem u otra emergencias, el veterinario oficial tiene derecho a reducir la velocidad o detener el sacrificio y procesado.

6.4

Bioseguridad en la eliminación de desechos

6.4.1 Ganadería y aves de corral y sus tejidos, que se encuentran con enfermedades infecciosas, enfermedades parasitarias, enfermedades tóxicas o residuos de sustancias nocivas en la inspección y cuarentena, se transportará a tiempo con vehículos especiales en especial cerrado y recipientes herméticos, se someterán a la eliminación biosegura bajo la supervisión veterinaria formal. Las personas con sospecha de enfermedades se someterán a pruebas de acuerdo con los procedimientos de cuarentena pertinentes y los confirmados con enfermedades a la eliminación de biosegura.

6.4.2 Ganado y aves de corral y sus tejidos que se determine que están sujetos a la eliminación biosegura se someterá a la eliminación biosegura bajo la supervisión de un veterinario formal.

6.4.3 Las empresas deberán formular las medidas de protección correspondientes para evitar el daño a las personas, así como la contaminación cruzada del producto y la contaminación ambiental durante la eliminación biosegura.

7. Control higiénico del sacrificio y procesamiento

7.1 Las empresas deberán implementar el plan de monitoreo de sustancias residuales, así como el plan de monitoreo de aditivos ilegales y microorganismos patógenos, desarrollado por los departamentos competentes del gobierno y establecer su propio plan de monitoreo de sustancias residuales y el plan de monitoreo de microorganismos patógenos sobre esta base para todos productos comestibles producidos por sus propias empresas.

7.2 El puesto de inspección se establecerá en la posición adecuada para verificar la canal y producto para condiciones higiénicas.

7.3 Se tomarán las medidas apropiadas para evitar la canal, el tejido y los fluidos corporales (tales como bilis, orina, leche, etc.) y contenido estomacal del ganado enfermo sospechoso y aves de corral que contaminan otras carnes, equipos y sitios. El equipo contaminado y los sitios deben limpiarse y desinfectarse antes de reiniciar el sacrificio y el procesamiento de los animales normales.

7.4 La canal o el producto que está contaminado por pus, exudación, tejido patológico, el fluido corporal, el contenido gastrointestinal y otros deben reacondicionarse, eliminarse o abandonarlo de acuerdo con la normativa pertinente.

7.5 Los utensilios (como recipientes para contener productos, tuberías para limpieza, etc.) no se deben poner en el piso o en contacto con la superficie no limpiada, para evitar cruces

contaminación del producto; si el producto se pone en el piso, se deberán tomar las medidas para eliminar el contaminante.

7.6 Cuando la canal y los subproductos comestibles deben preenfriarse después del sacrificio de acuerdo con los requisitos del proceso, se deben preenfriar inmediatamente. Cuando la segmentación, extracción de huesos y empaques, la temperatura central de la carne de ganado se mantendrá por debajo de 7 ° C, la temperatura central de las aves de corral se mantendrá por debajo de 4° C y la temperatura central de los subproductos comestibles se mantendrá por debajo de 3°C. El procesamiento, segmentación, extracción de hueso y otras operaciones se realizarán tan rápido como posible, para que el producto se mantenga a la temperatura especificada. En la producción de productos congelados, la temperatura central de la carne se reducirá a -15 °C en menos de 48 horas antes de colocarlo en el almacén frigorífico.

7.7 La sala de sacrificio deberá tener un área adecuada para asegurar que las operaciones cumplan con los requisitos No se sacrificarán diferentes animales y aves de corral al mismo tiempo en la misma sala de sacrificio.

7.8 El almacenamiento y el uso de materiales tóxicos y peligrosos en la planta, lugar de trabajo y el laboratorio debe ser estrictamente administrados para asegurar los detergentes, desinfectantes, pesticidas, combustibles, lubricantes, reactivos químicos y otras sustancias tóxicas y nocivas para ser utilizadas en el proceso y efectivamente controlado para evitar la contaminación de la carne.

8. Empaque, almacenamiento y transporte

8.1

Empaque

8.1.1 Deberá cumplir con 8.5 del GB 14881-2013.

8.1.2. Los materiales de empaque deben ser como se especifica en las normas pertinentes, que no deben contener sustancias tóxicas y peligrosas y no debe cambiar la sensorial característica de la carne.

8.1.3 Los materiales de empaque para carne no deben usarse repetidamente, a menos que sean de materiales resistentes a la corrosión fáciles de limpiar y que están sujetos a limpieza y esterilización antes de su uso.

8.1.4 Los materiales de empaque interno y externo deben almacenarse por separado; los materiales de empaque deben mantenerse secos, ventilados y limpios.

8.1.5 La temperatura del lugar de trabajo es de empaque del producto debe cumplir con los requisitos específicos de los productos.

8.2

Almacenamiento y transporte

8.2.1 Como se especifica en el Capítulo 10 de GB 14881-2013

8.2.2 Los productos terminados almacenados deben mantenerse a la distancia adecuada de la pared, no deberán estar en contacto directo con el piso; se mantendrán a cierta distancia del techo; y serán apilados y almacenados de acuerdo con diferentes tipos, lotes, y marcados.

8.2.3 No habrá ningún artículo adverso al trabajo higiénico en los almacenes; y los artículos que puedan causar contaminación cruzada o contaminación por olor no deberán almacenarse en el mismo almacén. Los almacenes se esterilizarán en horarios fijos.

8.2.4 Los almacenes de refrigeración se descongelarán a horas fijas.

8.2.5 La carne se transportará en instalaciones especiales de transporte que no se utilizarán para transportar ganado y aves de corral, ganado y productos avícolas que requieren tratamiento de descontaminación u otros artículos que puedan contaminar la carne.

8.2.6 El transporte mixto de carne envasada y no envasada en el mismo vehículo deberá ser evitado, si no se puede evitar, se tomarán medidas de aislamiento y protección física.

8.2.7 Las instalaciones de transporte deberán contar con refrigeración y calor, medidas de preservación de acuerdo con las características de los productos. Se mantendrá la temperatura adecuada durante el proceso de transporte.

8.2.8 Las instalaciones de transporte deberán limpiarse y esterilizarse de manera oportuna para mantenerlas limpias.

9. Gestión de rastreo y recuperación de productos

9.1

Rastreo de producto

Se establecerá un sólido sistema de trazabilidad para garantizar que la carne y sus productos puedan rastrear en el caso de que ocurra un riesgo inaceptable de seguridad y calidad de salud.

9.2

Retorno de productos

9.2.1 La empresa de sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral deberá establecer un sistema de retiro del producto, cuando el producto entregado no es aceptable o con riesgo potencial de calidad y seguridad, el producto del lote inaceptable debe ser puntual y completamente retirado del mercado e informado al veterinario oficial.

9.2.2 El tratamiento de los productos retirados del mercado debe cumplir con las regulaciones relevantes de GB 14881-2013.11.

10. Requisitos del personal

10.1 Deberá cumplir con las regulaciones relevantes.

10.2 El personal dedicado a la operación de contacto directo con un paquete o la carne sin envasar, los equipos y utensilios para carne y la superficie de contacto con la carne deberán ser sujetos a examen médico y deberá obtener el certificado de salud emitido por la institución médica regional antes de realizar sus actividades laborales; el examen médico se llevará a cabo todos los años y, si es necesario, se puede realizar una inspección sanitaria temporal. Quienes padecen las enfermedades que afectan la higiene de los alimentos, serán removidos de las actividades relacionadas con la producción de alimentos.

10.2 El personal dedicado a la producción y procesamiento de carne, inspección y cuarentena, y la administración deberá mantener la limpieza personal, y no deberá llevar objetos no relacionados con la producción en el lugar de trabajo; no llevarán joyas y relojes, no deben usar maquillaje en funcionamiento; se lavarán las manos, desinfectarán y usarán overoles, sombreros, zapatos antes de entrar al lugar de trabajo y se los quitarán saliendo del lugar de trabajo.

10.3 El personal en las áreas de ciertas operaciones con diferentes requisitos de salud deberán usar su ropa de trabajo y sombreros de diferentes colores o letreros. El personal en diferentes áreas de procesamiento no se visitará entre sí.

10.4 Las empresas se organizarán con el nivel de personal adecuado para la inspección y cuarentena. El personal dedicado al sacrificio, segmentación, procesamiento, inspección, y el control de salud deberá tener las calificaciones apropiadas, deberá estar capacitado profesionalmente y pasará la prueba antes de realizar sus actividades laborales.

11. Gestión sanitaria

11.1

Sistema de gestión sanitaria

11.1.1 Las empresas deberán establecer e implementar un control de inocuidad y salud alimentaria sistema basado en el análisis de peligros y medidas de prevención y control como elemento núcleo.

11.1.2 Se debe alentar a las empresas a establecer e implementar el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).

11.1.3 La alta dirección de las empresas debe definir las políticas de calidad higiénica y objetivos de las empresas, establecer organizaciones correspondientes y proporcionar suficientes recursos para asegurar la implementación efectiva del sistema de control de inocuidad alimentaria.

11.2

Requisitos de manejo higiénico

11.2.1 Las empresas deberán establecer requisitos de gestión higiénica por escrito, definir las responsabilidades de los operadores, determinar las frecuencias de ejecución y llevar a cabo un monitoreo efectivo y las medidas correctivas y preventivas correspondientes.

11.2.2 Agua y hielo en contacto directo o indirecto con la carne (incluidas las materias primas, productos semielaborados y productos terminados) deberán cumplir los requisitos de higiene.

11.2.3 Se mantendrán limpios y seguros los utensilios, guantes y materiales de empaque en contacto con la carne.

11.2.4 El diseño de higiene del personal y la operación y ejecución de los empleados deberán garantizar que la carne esté protegida de la contaminación cruzada.

11.2.5 Las instalaciones para el lavado de manos de los operadores y las instalaciones sanitarias deberán mantenerse limpias a horas fijas.

11.2.6 Evitar que los contaminantes, incluidas las fuentes químicas, físicas y biológicas causando contaminación a la carne, materiales de empaque de carne y superficies de contacto de carne.

11.2.7 Marcar, almacenar y usar todo tipo de sustancias químicas tóxicas correctamente.

11.2.8 Evitar que los empleados causen contaminación a la carne, materiales de empaque de carne y superficies de contacto de carne debido a malas condiciones de salud.

11.2.9 Prevenir y eliminar los daños causados por ratas, plagas y aves.

12.Gestión de registros y archivos

12.1 Establecer e implementar un sistema de grabación, incluidos los enlaces como la aceptación de ganado y aves de corral, inspección antes del sacrificio, inspección después del sacrificio, tratamiento de descontaminación, esterilización y almacenamiento, así como los registros de mantenimiento de equipos de sacrificio y procesamiento, instalaciones y vehículos de transporte y utensilios. Los registros deben ser completos y verdaderos para garantizar la trazabilidad efectiva de todos los enlaces de productos desde la entrada de ganado y aves hasta la entrega de productos.

12.2 Las empresas deberán registrar el nombre, lote, especificación y cantidad de productos retirados, el motivo del retiro del mercado, posteriores programas de mejora y manejo después de recordar, y otra información.

12.3 Las empresas deberán mantener los registros de entrada y capacitación del personal, etc.

12.4 Para los registros relevantes que muestran la calidad higiénica del producto, las empresas deberán hacer e implementar un procedimiento de gestión de registro de calidad y proporcionar marcado, recolección, catalogación, archivo, almacenamiento, custodia y manejo de registros de calidad.

12.5 Todos los registros deben ser precisos, estandarizados y trazables; el período de almacenamiento no deberá ser de menos de 6 meses después del período de garantía de la carne; cuando no se especifica el período de garantía, el período de almacenamiento no será inferior a 2 años.

12.6 Las empresas deberán establecer el documento de procedimiento requerido por el sistema de control de inocuidad de los alimentos.