



GOBIERNO DE
MÉXICO

AGRICULTURA

SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y DESARROLLO RURAL



SENASICA

SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD
INOCUIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA

SISTEMA INFORMÁTICO DE SUPERVISIÓN (SIS)

Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de los programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

DIRECCIÓN GENERAL DE INOCUIDAD
AGROALIMENTARIA, ACUÍCOLA Y PESQUERA

2023



Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 1 de 45

ÍNDICE

| | |
|---|----|
| 1. INTRODUCCIÓN..... | 2 |
| 2.- MARCO JURÍDICO | 3 |
| 3.- OBJETIVO | 4 |
| 4.- ALCANCE..... | 4 |
| 5.- GLOSARIO DE TÉRMINOS | 4 |
| 6.- ABREVIATURAS Y ACRÓNIMOS | 6 |
| 7.- POES, CODIGO DE ENTRADA 01..... | 7 |
| 8.- HACCP, CÓDIGO DE ENTRADA 02..... | 11 |
| 9.- ETIQUETADO Y PROCESAMIENTO, CÓDIGO DE ENTRADA 03..... | 16 |
| 10.- PROGRAMAS MICROBIOLÓGICOS, PARASITOLÓGICOS Y RESIDUOS TÓXICOS, CÓDIGO DE ENTRADA 04..... | 21 |
| 11.- PRERREQUISITOS, CÓDIGO DE ENTRADA 05..... | 25 |
| 12.- BIENESTAR ANIMAL, CÓDIGO DE ENTRADA 06 | 40 |
| 13.- FIRMAS Y CAMBIOS..... | 45 |



Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 2 de 45

1. INTRODUCCIÓN

La Dirección General de Inocuidad Agroalimentaria Acuícola y Pesquera (DGIAAP), a través de la Dirección de Establecimientos Tipo Inspección Federal (DETIF), garantiza la inspección de los bienes de origen animal, la vigilancia de las prácticas en materia de bienestar animal que garantice el sacrificio humanitario, así como la verificación y supervisión de los programas de minimización de riesgos hasta la obtención de productos inocuos para el consumo humano.

Asimismo, en materia de salud animal participa en la vigilancia de enfermedades que afecten la producción pecuaria del país, mediante la inspección *ante mortem* y *post mortem* realizada por los Médicos Veterinarios en los establecimientos Tipo Inspección Federal (TIF) de sacrificio.

Por lo anterior, en el ámbito internacional el Sistema TIF es reconocido por los países con los que México tiene intercambio comercial, de esta forma, únicamente las empresas que cuentan con la Certificación TIF son elegibles para la exportación, manteniendo sistemas de equivalencia con algunos países, lo que permite un intercambio ágil de mercancías.

En ese sentido, a fin de mantener las garantías que actualmente se tienen en materia de sanidad animal y salud pública, en el año 2016 se establecieron criterios llamados "códigos de entrada, códigos de salida y sub códigos de salida", para que los establecimientos TIF desarrollaran sus programas de bienestar animal y de minimización de riesgos de contaminación, mismos que les permiten dar cumplimiento normativo y certeza de la obtención de bienes de origen animal inocuos a lo largo de la cadena de procesamiento y transformación.

En el presente documento se describen los criterios "códigos de entrada, códigos de salida y sub códigos de salida" antes mencionados, los cuales deben implementarse por los establecimientos TIF y verificarse por el personal de la DGIAAP- DETIF.



Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 3 de 45

2.- MARCO JURÍDICO

- Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos.
- Ley Orgánica de la Administración Pública Federal.
- Ley Federal de Sanidad Animal y su Reglamento.
- Ley de Infraestructura de la Calidad.
- Ley General de Responsabilidades Administrativas.
- Reglamento Interior de SAGARPA.
- Reglamento Interior de SENASICA.
- NOM-008-ZOO-1994. Especificaciones zoosanitarias para la construcción y equipamiento de establecimientos para el sacrificio de animales y los dedicados a la industrialización de productos cárnicos y su modificación del 10 de febrero de 1999.
- NOM-009-ZOO-1994. Proceso sanitario de la carne y sus modificaciones del 12 de noviembre de 1996 y del 31 de julio de 2007.
- NOM-024-ZOO-1995. Especificaciones y características zoosanitarias para el transporte de animales, sus productos y subproductos químicos, farmacéuticos, biológicos y alimenticios para uso en animales o consumo para éstos.
- NOM-030-ZOO-1995. Especificaciones y procedimientos para la verificación de carne, canales, vísceras y despojos de importación en puntos de verificación zoosanitaria.
- NOM-031-ZOO-1995. Campaña Nacional contra la Tuberculosis Bovina (*Mycobacterium bovis*).
- NOM-033-SAG/ZOO-2014. Métodos para dar muerte a los animales domésticos y silvestres.
- NOM-046-ZOO-1995. Sistema Nacional de Vigilancia Epidemiológica.
- NOM-051-ZOO-1995. Trato humanitario en la movilización de animales.
- ACUERDO por el que se establecen los criterios para determinar los límites máximos de residuos tóxicos y contaminantes en los bienes de origen animal, recursos acuícolas y pesqueros, de funcionamiento de métodos analíticos, el Programa Nacional de Control y Monitoreo de Residuos Tóxicos en los bienes de origen animal, recursos acuícolas y pesqueros, Programa de Monitoreo de Residuos Tóxicos en Animales y el Programa Nacional de Monitoreo de Residuos de Plaguicidas en Vegetales, así como el módulo de consulta, los cuales se encuentran regulados por la Secretaría de Agricultura y Desarrollo Rural. Publicado en el DOF el 9 de febrero del 2022.
- Todos aquellos manuales, procedimientos, oficios y circulares, emitidos por la DGIAAP y la DETIF.
- Así como, el marco legal internacional aplicable y acuerdos que se sostengan con los países que se tienen equivalencias en los Sistemas de Inspección Veterinaria, derivado de la evaluación zoosanitaria realizada.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|-----------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 4 de 45 |

3.- OBJETIVO

Describir los criterios (códigos de entrada, códigos de salida y sub códigos de salida) que deberán cumplir los establecimientos TIF para el desarrollo e implementación de sus programas de minimización de riesgos de contaminación, así como de bienestar animal; mismos que serán verificados por el personal oficial adscrito a los establecimientos TIF, los Médicos Veterinarios Responsables Autorizados en Establecimientos Tipo Inspección Federal (MVRATIF's) y los Supervisores de Establecimientos TIF.

4.- ALCANCE

- Personal de los establecimientos TIF responsables de desarrollar e implementar los programas de minimización de riesgos de contaminación, así como de bienestar animal.
- Personal oficial, MVRATIF y Supervisores de establecimientos TIF, quienes en conjunto son responsables de verificar el cumplimiento de los criterios (códigos de entrada, códigos de salida y sub códigos de salida).

5.- GLOSARIO DE TÉRMINOS

Bienestar animal: Conjunto de actividades encaminadas a proporcionar comodidad, tranquilidad, protección y seguridad a los animales durante su crianza, mantenimiento, explotación, transporte y sacrificio.

Bienes de origen animal: Todo aquel producto o subproducto que es obtenido o extraído de los animales incluyendo aquellos que han estado sujetos a procesamiento y que puedan constituirse en un riesgo zoonosario, entre estos se encuentran los productos y subproductos cárnicos, ovoproductos, lácteos y miel.

Buenas prácticas de Manufactura: Conjunto de procedimientos, actividades, condiciones y controles de tipo general que se aplican en los Establecimientos que elaboran productos químicos, farmacéuticos, biológicos, aditivos o alimenticios para uso en animales o consumo por éstos; así como en los Establecimientos Tipo Inspección Federal dedicados al sacrificio de animales, y procesamiento de bienes de origen animal para consumo humano, con el objeto de disminuir los riesgos de contaminación física, química o biológica; sin perjuicio de otras disposiciones legales aplicables en materia de Salud Pública.

Certificación Tipo Inspección Federal: Procedimiento a petición de parte, a través del cual, la Secretaría o un Organismo de Certificación, hace constar el cumplimiento de las disposiciones de la Ley Federal de Sanidad Animal, su Reglamento y las demás disposiciones de sanidad animal que les sean aplicables, sin perjuicio de las atribuciones que en la materia tenga la Secretaría de Salud.

Contaminante: Cualquier agente físico, químico, biológico o material extraño u otra sustancia presente en bienes de origen animal, que alteren su integridad para el consumo humano, así como en los productos, químicos, farmacéuticos, biológicos o alimenticios para uso en animales o consumo por éstos.

Contaminación. La introducción o presencia de un agente físico, químico o biológico, no añadido intencionalmente en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

Decomiso: Son las canales, vísceras y demás productos de origen animal, considerados impropios para el consumo humano y que únicamente podrán ser aprovechados para uso industrial.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|-----------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 5 de 45 |

Embarque: Total de animales, sus productos o subproductos, que están amparados con Aviso de movilización de procedencia TIF (AMTIF), Certificado Zoosanitario de Movilización, o en su caso, cuando no existan campañas zoonosanitarias, un documento probatorio que demuestre la trazabilidad desde su origen.

Establecimientos Tipo Inspección Federal (TIF): Las instalaciones en donde se sacrifican animales o procesan, envasan, empaacan, refrigeran o industrializan bienes de origen animal y están sujetas a regulación de la Secretaría en coordinación con la Secretaría de Salud de acuerdo al ámbito de competencia de cada Secretaría y cuya certificación es a petición de parte.

Inocuidad. La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y consuman de acuerdo con el uso previsto.

Lote: Cada una de las fracciones en que se divide un embarque o productos elaborados, bajo condiciones similares dentro de un periodo determinado.

Observación documental: Hallazgo de no conformidad que se realiza a la documentación y controles del establecimiento TIF, así como del personal veterinario asignado a este.

Plan HACCP: Documento preparado de conformidad con los principios del sistema de HACCP, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resultan significativos para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado.

Plantas de rendimiento o beneficio: Fábrica o instalación que cuenta con equipos diversos, como generadores de vapor, trituradores, molinos, cocedores, prensas mecánicas o hidráulicas, secadores, tamices, mezcladoras u otros para el beneficio, transformación o aprovechamiento de aquellos subproductos provenientes del sacrificio de animales que no resulten aptos para el consumo humano.

Personal veterinario: Todos los Médicos Veterinarios que conforman el equipo de inspección y verificación en el establecimiento y que coadyuvan con la Secretaría.

Procedimientos operacionales estándar de sanitización (POES): Los que se aplican en establecimientos TIF dedicados a la producción de bienes de origen animal y que implican una serie de actividades documentadas de limpieza y sanitización que se realizan en las instalaciones, equipo y utensilios: antes, durante y después del proceso productivo.

Procesamiento: Todas aquellas actividades que se realizan en un establecimiento TIF, para la producción de un bien de origen animal que lo hace apto para consumo humano.

Requisitado: Aquel documento debidamente llenado, firmado y sellado.

Sistema HACCP: Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

Retención: Acto que ordena la Secretaría, con el objeto de asegurar temporalmente animales, bienes de origen animal, desechos, despojos, productos químicos, farmacéuticos, biológicos o alimenticios para uso en animales o consumo por éstos, considerados como de riesgo zoonosanitario.

Sistemas de Reducción de Riesgos de Contaminación: Medidas y procedimientos establecidos por la Secretaría para garantizar, que los bienes de origen animal se obtienen durante su producción primaria y procesamiento en Establecimientos Tipo Inspección Federal, en óptimas condiciones zoonosanitarias y de reducción de peligros de contaminación, física, química y microbiológica a través de la aplicación de Buenas Prácticas de Producción y Buenas Prácticas de Manufactura;

Subproducto: Derivado del proceso de bienes de origen animal, que generalmente se utiliza en la industria de alimentos para animales y/o farmacéuticos, capaz de ser empleado para consumo humano, el cual deberá ser procesado bajo condiciones higiénico sanitarias;



| | | | |
|---|-------------|-------------------|-----------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 6 de 45 |

6.- ABREVIATURAS Y ACRÓNIMOS

AC. - Acción Correctiva

AMTIF. - Avisos de movilización de procedencia TIF

AMDH. - Avisos de movilización de despojos y harinas

BPM. - Buenas Prácticas de Manufactura

CZE. - Certificado Zoosanitario de Exportación

CZM. - Certificado Zoosanitario de Movilización

DGIAAP. - Dirección General de Inocuidad, Agroalimentaria, Acuicola y Pesquera.

DETIF. - Dirección de Establecimientos Tipo Inspección Federal

HACCP. - Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control

LC. - Límite Crítico

MVZ. - Médico Veterinario Zootecnista.

MVO. - Médico Veterinario Oficial.

MVRATIF. - Médico Veterinario Responsable Autorizado en Establecimientos Tipo Inspección Federal.

ND. - Notificación de Desviación.

NOM. - Norma Oficial Mexicana.

PCC. - Punto crítico de control

POE. - Procedimiento de Operación Estándar

POES. - Procedimientos de Operación Estándar de Sanitización.

SENASICA. - Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria.

SIS. - Sistema Informático de Supervisión.

TIF. - Tipo Inspección Federal.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|-----------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 7 de 45 |

7.- POES, CODIGO DE ENTRADA 01

El código de salida A y todos sus sub códigos de salida (A1-A8) describen los requisitos que deberán cumplir los procedimientos (documentos), que sirven de base para la correcta implementación de las actividades de limpieza y desinfección en los establecimientos TIF.

Los códigos de salida B, C y D, y todos sus sub códigos de salida (B1-B5, C1-C3, D1-D4) describen los requisitos que deberán cumplir en la implementación de los POES y dicha implementación deberá ser acorde a lo descrito documentalmente.

A) BÁSICO de POES pre operacional y operacional (Valor total 20 puntos)

A1) El establecimiento cuenta con un programa de POES escrito, firmado y fechado. (Valor 2.5)

- El programa de POES podrá presentarse de forma impresa o electrónica.
- Cada uno de los POES que conforman el programa deben estar firmados o bien, es válido presentar una hoja maestra con el listado de todos los POES y firmar dicha hoja, en ese caso, el listado de POES deberá coincidir con los procedimientos presentados. Independientemente de que el establecimiento TIF presente los POES de forma impresa o electrónica, la firma debe ser de la persona de mayor jerarquía en el establecimiento.
- Los POES se actualizan en razón de continuar vigentes conforme a su aplicación y que no han existido cambios de químicos, áreas o actividades que requieran validar estos procedimientos.

A2) Los POES son específicos para las especies y operaciones autorizadas, divididos en pre-operativos y operativos, superficies de contacto y no contacto. (Valor 2.5)

- Los POES son específicos para las instalaciones, equipos o grupo de equipos con las mismas funciones y características acorde a las operaciones autorizadas.
- Los POES del establecimiento están divididos en pre operacionales y operacionales, en superficies de contacto y no contacto.
- Los POES determinan de qué forma se evita la contaminación cruzada cuando el establecimiento tiene la autorización para la producción de bienes de origen animal de más de una especie animal en las mismas líneas de producción.

A3) Los POES establecen frecuencias medibles para su aplicación. (Valor 2.5)

- Los POES pre operacionales y operacionales contemplan frecuencias verificables.
- Las frecuencias de los POES pre operacionales y operacionales garantizan que las superficies de contacto están limpias, sanitizadas y no son un riesgo de contaminación.
- El establecimiento tiene un programa maestro de limpieza para asegurar que implemente los POES en aquellas superficies e instalaciones con una frecuencia de limpieza amplia (no se someten a una limpieza diaria).

A4) Los POES describen el método de limpieza y sanitización. (Valor 2.5)

- Los POES describen el cargo de quien realiza la actividad, cómo se realiza la actividad, área donde se realiza la actividad, equipo de limpieza y químicos utilizados para realizar la actividad.
- Los materiales y equipos descritos en los POES son acordes con la metodología de aplicación.



**Crterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF**

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 8 de 45

A5) El programa de POES describe los métodos de uso y concentraciones de químicos, asimismo, incluye las fichas técnicas de los químicos que indican su uso en áreas de elaboración de alimentos. (Valor 2.5)

- Los POES describen los tiempos de acción de los productos químicos para asegurar su eficacia.
- Las fichas técnicas que se incluyen en el programa de POES coinciden con los productos químicos descritos en los POES.
- Los POES contemplan concentraciones y/o diluciones de los productos químicos en apego a las fichas técnicas para asegurar su eficacia.

A6) Los POES describen las acciones correctivas y preventivas en caso de incumplimientos. (Valor 2.5)

- Los POES contemplan acciones correctivas inmediatas tendientes al restablecimiento de las condiciones sanitarias de las instalaciones y equipos ante una desviación.
- El establecimiento tiene alguna metodología que desencadene un análisis de causalidad ante desviaciones repetitivas que le permita establecer acciones preventivas y evitar su recurrencia.
- En caso de contaminación durante los procesos, el establecimiento describe las acciones a tomar sobre el producto involucrado.

A7) Los POES describen los métodos de monitoreo y verificación para determinar su eficacia. (Valor 2.5)

- Los POES cuentan con una metodología para el monitoreo, pudiendo ser de forma cualitativa (revisión sensorial por olfacción, visual y tacto), a fin de para determinar su correcta implementación.
- Los POES cuentan con una metodología para la verificación, pudiendo ser de cualitativa o cuantitativa (forma sensorial y/o a través de equipo que mide la presencia de materia orgánica en las superficies o métodos rápidos que funcionan bajo el mismo principio). Estas actividades las realiza un área o departamento diferente a quien implementa y monitorea los POES.

A8) Los POES describen los métodos de reevaluación ante hallazgos repetitivos o modificaciones (mantenimiento). (Valor 2.5)

- Los POES cuentan con métodos para su reevaluación cuando existen desviaciones repetitivas conforme a los parámetros de evaluación determinados por el establecimiento (evaluación a registros, evaluación de resultados de los métodos rápidos, etc.)
- El programa contempla la reevaluación de los POES ante cambios en: procesos, frecuencias, productos químicos, equipos, utensilios y operaciones.

B) Implementación, monitoreo, verificación y mantenimiento de los POES (Valor total 30 puntos)

B1) El establecimiento implementa los POES Pre operacionales y operacionales conforme a la frecuencia establecida. (Valor 6)

- El establecimiento implementa los POES pre operacionales y operacionales de superficies de contacto conforme a la metodología y a las frecuencias establecidas.
- El establecimiento implementa los POES pre operacionales y operacionales de las instalaciones y superficies de no contacto conforme a la metodología y a las frecuencias establecidas.



Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 9 de 45

B2) El establecimiento monitorea y verifica las actividades pre operacionales para el inicio de las actividades. (Valor 6)

- El personal operativo realiza las actividades de monitoreo de acuerdo a lo establecido en sus procedimientos y el personal de calidad o sanidad constata la adecuada limpieza (liberación de áreas por la empresa quedando a la espera de la liberación por el personal veterinario).
- Las condiciones de limpieza en superficies de contacto, superficies de no contacto y estructurales permiten el inicio de actividades sin poner en riesgo de contaminación a los bienes de origen animal.
- El establecimiento implementa los POES pre operacionales en caso de utilizar las mismas instalaciones, equipos y herramientas de trabajo para procesar distintas especies.
- Los químicos descritos en los procedimientos son los que se utilizan en las actividades de limpieza y sanitización.

B3) El establecimiento monitorea y verifica las actividades operacionales conforme a la frecuencia establecida. (Valor 6)

- El personal operativo realiza actividades de monitoreo y el personal de calidad o sanidad del establecimiento constata la adecuada limpieza conforme a lo establecido en sus procedimientos.

B4) El establecimiento reevalúa rutinariamente la efectividad de los POES, ante cambios en instalaciones, equipos, utensilios, operaciones y empleados. (Valor 6)

- El establecimiento notifica por escrito y con antelación a la parte oficial, los cambios en equipamiento, instalaciones y operaciones autorizadas, asimismo, registra estos cambios en el programa de POES.
- El establecimiento llevó a cabo la validación de los POES escritos respecto a los cambios en equipamiento, instalaciones y operaciones. Cuenta con registros o evidencia.

B5) El establecimiento mantiene y evalúa rutinariamente la eficacia de los POES. (Valor 6)

- Se tiene evidencia de que el establecimiento realiza un análisis de los registros y las acciones correctivas, para determinar con base en tendencias si los POES requieren acciones preventivas, o bien una reevaluación.
- En caso de utilizar métodos rápidos para determinar la eficacia de los POES, el establecimiento realiza un análisis de los resultados para determinar si se requiere una reevaluación. Cuenta con registros o evidencia.
- El establecimiento analiza, evalúa y actualiza sus POES con la frecuencia necesaria para garantizar que su implementación resulta en la adecuada limpieza y sanitización de los equipos e instalaciones; se tiene evidencia.

C) Acciones Correctivas y Preventivas (Valor total 30 puntos)

C1) En caso de desviaciones el establecimiento aplica las acciones correctivas descritas en el programa de POES. (Valor 10)

- El establecimiento realiza acciones correctivas ante desviaciones conforme a lo establecido en sus procedimientos, restableciendo las condiciones de limpieza en las instalaciones y equipos.
- En caso de contaminación de producto, el establecimiento toma acciones sobre el mismo; (re acondicionar para el proceso, segregar, identificar y en su caso, recuperar el producto).

Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 10 de 45

C2) El establecimiento describe y documenta la desviación y su acción correctiva. (Valor 10)

- El establecimiento describe de forma precisa la desviación en sus registros, mencionando el tipo de contaminante, el equipo o superficie involucrados, la magnitud de la contaminación, si existió producto involucrado o no.
- El establecimiento describe cuales fueron las acciones correctivas que tomó sobre el equipo, sus procedimientos y/o el personal.

C3) El establecimiento implementa acciones preventivas, a partir de los resultados de evaluación sobre la eficacia de los POES. (Valor 10)

- En caso de desviaciones recurrentes, el establecimiento realiza y documenta la investigación para determinar la causa raíz del problema.
- Como resultado de la investigación, se describen e implementan las acciones preventivas para evitar la recurrencia de la desviación.

D) Mantenimiento de Registros (Valor total 20 puntos)

D1) Los registros de la implementación de los POES se encuentran firmados, fechados y se anota la hora de realización in sitio. (Valor 5)

- Los registros están correctamente requisitados, sin omisiones, firmados por el personal que realiza la actividad, por el personal que verifica el cumplimiento de esta actividad, incluyen la fecha y hora de su implementación y describen el tipo de verificación de acuerdo a su programa de POES.
- Los registros se requisitan en tiempo real.

D2) Los registros pre operacionales y operacionales contemplan la implementación, monitoreo y verificación. (Valor 5)

- Los registros permanecen en el sitio de producción cuando menos en el día de su generación.
- Los registros contemplan la evaluación de todas las áreas y equipos de acuerdo a las frecuencias establecidas en su programa de POES, dejando evidencia de los resultados.
- En caso de desviaciones, se describen de forma precisa y clara las acciones correctivas.

D3) Los registros describen si hay producto involucrado, en los casos que aplique. (Valor 5)

- En los registros de los POES operacionales se describe si existe producto involucrado en desviaciones durante el proceso, describiendo las acciones implementadas sobre el mismo.
- La descripción incluye cual fue el tipo de contaminante, lote(s) involucrados, cantidad total en kilos.

D4) El establecimiento tiene documentación que demuestre la reevaluación de los POES en caso necesario, como parte del mantenimiento y evaluación de la eficacia. (Valor 5)

- En caso de que los POES pre operacionales y operacionales no sean efectivos, el establecimiento tiene evidencia de que reevalúa y valida las modificaciones.
- El establecimiento demuestra que implementó y validó los POES en caso de modificaciones a los equipos, procesos, instalaciones, utensilios, químicos y/o empleados.

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 11 de 45 |

8.- HACCP, CÓDIGO DE ENTRADA 02

El código de salida A y todos sus sub códigos de salida (A1-A9) describen los requisitos que deberán cumplir los procedimientos (documentos), que sirven de base para la correcta implementación del Plan HACCP.

Los códigos de salida B, C y D, y todos sus sub códigos de salida (B1-B4, C1-C3, D1) describen los requisitos que deberán cumplir en la implementación de los planes HACCP y dicha implementación deberá ser acorde a lo descrito documentalmente.

A) **Básico HACCP (Valor total 25 puntos)**

A1) Existe un equipo HACCP multidisciplinario, constituido por personal del establecimiento que conoce la operación y los procesos que se llevan a cabo, y están debidamente capacitados. (Valor 2)

- El equipo HACCP demuestra documentalmente su capacitación en sistema HACCP, el líder cuenta con una constancia por una entidad, organismo o institución que avale la competencia.
- El equipo HACCP demuestra que realizan reuniones que garanticen que están evaluando el Plan HACCP.
- El equipo HACCP conoce los productos, flujos, procesos, y en general las operaciones del establecimiento.

A2) El Plan HACCP describe el nombre del producto y/o productos por categoría de proceso. (Valor 2)

- Describe la materia prima cárnica por especie, o el bien de origen animal.
- Describe las materias primas no cárnicas adicionadas (ingredientes, aditivos, alérgenos, etc.)
- Describe los procesos a los que fue sometido el producto.
- Describe el tipo material de empaque y embalaje.
- Describe el tipo de envasado.
- Describe la vida de anaquel. (fechas de producción, caducidad o consumo preferente)
- Describe el método de almacenaje y las condiciones de manejo (temperatura a la que se debe mantener).
- Describe el uso que se dará al producto.
- Describe a qué sector de la población va dirigido el producto (niños, personas de alguna edad en particular, público en general, etc.)
- Describe el mercado destino y método de distribución.
- Describe condiciones especiales que debe contener el etiquetado.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 12 de 45 |

A3) El Plan HACCP incluye un diagrama de flujo el cual describe todos los pasos del proceso. (Valor 2)

- El diagrama contempla desde la recepción de materia prima hasta el embarque del producto terminado.
- El diagrama de flujo describe con una secuencia lógica, paso a paso del proceso y/o áreas y/o equipos por la cuales pasará cada producto.
- El diagrama contempla entradas de ingredientes, aditivos, empaques u otros insumos, asimismo, contempla salidas de reprocesos, subproductos, no comestibles, según aplique.
- El diagrama es corroborado *in situ*.

A4) El Plan HACCP establece un análisis de peligros con los posibles agentes químicos, físicos y biológicos (parásitos, bacterias virus, priones entre otros); con su evaluación del riesgo. (Valor 3.4)

- El análisis de peligros describe etapa por etapa los posibles agentes físicos, químicos o biológicos (de acuerdo a la especie a sacrificar o procesar) capaces de afectar la salud del consumidor.
- El análisis de peligros evalúa el riesgo con la probabilidad y severidad de que exista una contaminación del producto, en cada una de las etapas del proceso, para determinar si es un peligro significativo.
- El análisis de peligros determina las medidas preventivas que pueden aplicar para controlar los peligros.

A5) En el plan HACCP se identifican los Puntos Críticos de Control (PCC), determina el Límite Crítico (LC) y se establece un sistema de vigilancia (monitoreo). (Valor 3.4)

- Se aplica un árbol de decisiones que pueda determinar el PCC.
- El PCC es capaz de eliminar, controlar o reducir a niveles aceptables el peligro identificado en el análisis de peligros, de tal manera que no cause daño al consumidor.
- El LC tiene un sustento científico, legal (normativo) o técnico (récord histórico que demuestren que han sido eficaces), tiene un valor específico que se puede medir para garantizar el control.
- Existe un control (registro) para el sistema de vigilancia, que tenga una frecuencia y medición del PCC.

A6) El plan HACCP determina Acciones Correctivas (AC), en caso que el PCC no esté bajo control, y se determina la disposición del producto para que éste no llegue al consumidor final. (Valor 3.4)

- El Plan HACCP contempla AC como respuesta en caso de una desviación del PCC.
- Las AC describen medidas que identifiquen y eliminen la causa de desviación.
- Las AC ponen bajo control la desviación del PCC y evitan su recurrencia.
- Las AC contemplan la separación, retención del producto involucrado para asegurar que ningún producto adulterado se embarque.
- Se describen acciones preventivas para evitar la recurrencia ante la desviación de un PCC.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 13 de 45 |

A7) El plan HACCP define un sistema de verificación. (Valor 3.4)

- El sistema de verificación está enfocado a la revisión de las actividades de observación y registros del monitoreo del PCC en sitio y archivo, de la medición directa del PCC, de la calibración de los equipos de medición, observación y registro del pre-embarque, y de los muestreos microbiológicos en caso que aplique.
- El Sistema HACCP cuenta con los formatos de registros para cada una de las actividades y el tipo de verificación en el que se identifica al responsable, la frecuencia, hora y resultado de la verificación

A8) El establecimiento demuestra documentalmente la implementación y validación del Plan HACCP. (Valor 3.4)

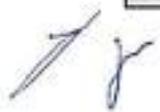
- El establecimiento cuenta con los documentos de la validación inicial del plan HACCP, por ejemplo, los resultados de la verificación del funcionamiento del sistema, histórico de tendencias de control de los PCC's, desafío con modelos basados en método científico, pruebas microbiológicas, entre otros.
- Existe la correlación técnica de las medidas de control establecidas.
- El establecimiento considera la implementación que tiene de programas de prerrequisitos para la validación del Plan HACCP.

A9) El Plan HACCP está firmado y fechado, se revisa y de ser necesario se modifica anualmente o cuando existen desviaciones recurrentes o peligros no previstos, nuevos productos, nuevos procesos o nuevas líneas de producción. (Valor 2)

- El Plan HACCP está firmado y fechado cada vez que ha sido sometido a un proceso de reevaluación.
- Se reevalúa anualmente el Plan HACCP, o cuando ocurre cambios en los procesos de manufactura, formulaciones de producto, equipamiento, peligros no previstos, desviaciones recurrentes, entre otros.
- El establecimiento demuestra documentalmente (expediente con minutas, registros, etc.) los cambios realizados al Plan HACCP y si estos fueron evaluados por el equipo multidisciplinario de tal forma de que se demuestra que el Plan HACCP es eficaz.
- El establecimiento demuestra que fueron revisados los sistemas de minimización de riesgos (por ejemplo: Pre requisitos, POES, BPM, controles microbiológicos etc.)

B) Sistema de vigilancia del PCC (valor 30 puntos).
B1) El sistema de vigilancia (monitoreo) se implementa conforme a su procedimiento. (Valor 7.5)

- La vigilancia del PCC se realiza conforme al procedimiento (qué y cómo) para demostrar que el LC se está cumpliendo. Por ejemplo, medición de temperatura, tiempo, pH, humedad, presión, observación visual, entre otros; utilizando termómetros, potenciómetros, detectores de metales, entre otros.
- Se cumple con las frecuencias de monitoreo establecidas.
- Se identifica a los responsables de realizar el monitoreo y están debidamente capacitados.
- El personal responsable de las actividades de monitoreo, requisita los resultados correctamente y en tiempo real (no antes, no después)
- El establecimiento mantiene registros de al menos 6 meses en sus instalaciones y en caso de no contar con ellos, los proporciona dentro de 24 horas.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 14 de 45 |

B2) Se aplican las acciones correctivas adecuadamente. (Valor 7.5)

- Cuando existe una desviación al LC, el personal responsable del monitoreo ejecuta las acciones correctivas conforme al procedimiento.
- Registra las acciones correctivas tomadas al momento de la desviación.
- Las acciones correctivas implementadas son suficientes para evitar que exista producto adulterado.
- En respuesta a una desviación no cubierta en el análisis de peligros y que afecta el control del PCC, se realizan acciones correctivas específicas para separar y retener el producto afectado.

B3) La verificación se implementa conforme a su procedimiento. (Valor 7.5)

- El establecimiento realiza la verificación contemplando por lo menos los siguientes 3 tipos de verificación para cada PCC (observación de las actividades de monitoreo incluyendo acciones correctivas, toma directa del PCC, observación y evaluación de registros)
- Se cuenta con procedimientos de verificación que incluyen actividades de calibración de instrumentos que son utilizados en la vigilancia de un PCC.
- Se realiza la verificación pre embarque para revisar que todos los PCC estuvieron bajo control, y el personal responsable de llevarlo a cabo es ajeno a las actividades de monitoreo y verificación del PCC.
- Cuando se detecta que un PCC no estuvo bajo control y salió producto al comercio, el establecimiento activa su procedimiento de recuperación de producto.
- Se realizan verificaciones microbiológicas como parte de un estándar de desempeño (por ejemplo, *E.coli* genérica en canales, *Listeria spp* en superficies y producto, etc.)
- Adicionalmente, se realizan actividades de evaluación de prerrequisitos como parte del seguimiento a la efectividad de las medidas de control dispuestas en el análisis de peligros (ejemplo: mediante auditorías).

B4) Se aplican acciones preventivas adecuadamente. (Valor 7.5)

- Ante repetidos hallazgos de desviaciones al PCC, el establecimiento realiza un análisis estadístico y determina llevar a cabo un análisis de causalidad que permita realizar acciones preventivas.
- Se realiza un análisis de causalidad cuando se presenta una desviación no contemplada en el análisis de peligros; y en su caso, se realiza la re-evaluación del plan HACCP (cuando pone fuera de control el PCC).
- Cuando un establecimiento activa su sistema de recuperación de producto, realiza un análisis de causalidad para determinar por qué salió producto contaminado al comercio.

C) Mantenimiento de Registros (valor 24 puntos)
C1) Los registros del sistema de vigilancia(monitoreo) y verificación se encuentran identificados, firmados, fechados y con folio. (Valor 8)

- Los registros están requisitados completamente, firmados por el personal que realiza las diferentes actividades, incluyen la fecha y hora
- Los registros no están alterados (tachaduras, enmendaduras, sobre escritos), o en su defecto, se aplica una nota aclaratoria.



Crterios para el desarrollo, implementaci3n y verificaci3n de programas de minimizaci3n de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versi3n: 02

Fecha: marzo 2023

P3gina: 15 de 45

C2) Los registros del sistema HACCP documentan las desviaciones, las acciones correctivas y acciones preventivas. (Valor 8)

- Los registros de monitoreo y verificaci3n describen de forma precisa y clara las desviaciones, y se describen las acciones correctivas que se aplican.
- Los registros de verificaci3n del sistema describen si fue revisi3n documental, acci3n de observaci3n o acci3n de constataci3n.
- En caso de desviaciones no contempladas en el an3lisis de peligros, se documenta correctamente la disposici3n de producto.
- En las acciones preventivas, los registros demuestran la causa raiz del problema, y se documenta cada una de las acciones acordadas en el plan de acci3n hasta el cierre de la desviaci3n.

C3) Los registros del sistema HACCP son mantenidos correctamente y soportan la implementaci3n, validaci3n y re-evaluaci3n. (Valor 8)

- Los registros son mantenidos por lo menos un a3o para actividades de sacrificio, y/o el tiempo que se considera la vida 3til de los productos.
- Cuando se cuente con registros electr3nicos, se cuenta con controles que permitan la integridad de la informaci3n.
- Se cuenta con registros de la validaci3n inicial, y de cada vez que exista una modificaci3n a los equipos, procesos, flujos, instalaciones, materias primas, etc., todos ellos est3n debidamente requisitados.
- El establecimiento cuenta con el soporte t3cnico y/o, cient3fico y/o legal del sistema HACCP desde su validaci3n y en cada re-evaluaci3n.

D) PCC fuera de control. (Valor 21 puntos)**D1) PCC fuera de control por m3s de tres eventos en un semestre. (Valor 21)**

- El establecimiento verifica el an3lisis de peligros, sus programas de prerrequisitos y de pat3genos de referencia, la trazabilidad y todos los registros del plan HACCP del lote o producci3n involucrada con el PCC que esta fuera de control por m3s de tres eventos en un semestre.



**Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF**

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 16 de 45

9.- ETIQUETADO Y PROCESAMIENTO, CÓDIGO DE ENTRADA 03

El código de salida A se desarrolló con la finalidad de que los establecimientos TIF den certeza al cumplimiento de lo relacionado con el etiquetado de los bienes de origen animal, conforme a los requisitos determinados por la Secretaría, sin olvidar que también tienen la responsabilidad de asegurar que el etiquetado dé cumplimiento a los requisitos establecidos por otras instancias de gobierno, conforme a su ámbito de competencia.

Los códigos de salida B, C, D y E, se desarrollaron con el objetivo de que los establecimientos adopten el control de su operación conforme a una categorización de procesos, lo que les permitirá documentar e implementar de mejor forma los controles para cada tipo de proceso e identificar los peligros asociados.

A) Etiquetado (Valor total 40 puntos)

A1) El establecimiento cumple con los criterios establecidos en la NOM-009-ZOO-1994 "Proceso sanitario de la carne" y lo dispuesto en el artículo 214 del Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal en materia de etiquetado de productos que ostentan la Certificación TIF. (Valor 20)

- El etiquetado de los productos cumple con los siguientes requisitos:
 - Nombre del producto.
 - Número de Establecimiento TIF.
 - Leyenda "Inspeccionado y Aprobado SAGARPA México".
 - Ingredientes de origen animal que contiene el producto.
 - Razón social, dirección del productor y código postal.
 - Identificación del lote.
 - Condiciones de manejo.

A2) En caso de maquilas, se cumple con lo descrito en la Circular 25/2014, contemplando alguna de las tres disposiciones suscritas en ella. (Valor 5)

- El establecimiento notifica por escrito al Médico Veterinario Responsable sobre las maquilas y elige una de las tres disposiciones permitidas.
- La etiqueta cumple con las disposiciones de los productos de maquila según la elección:
 - "Elaborado por" el TIF N°, razón social, domicilio; "para" el TIF N°, razón social, o razón social de empresa no TIF, y domicilio.
 - "Elaborado por" el TIF N°, razón social; "para" el TIF N°, razón social, o razón social de empresa no TIF.
 - "Elaborado por" el TIF N°; "para" el TIF N° o razón social de empresa no TIF.

A3) El establecimiento tiene un procedimiento para verificar que la etiqueta cumpla con la normatividad vigente y refleje correctamente el producto final. (Valor 5)

- El procedimiento tiene alcance en el almacenaje, la utilización, la impresión (en caso que sean impresas *in situ*) y uso de las etiquetas, de manera que cumpla con los requisitos normativos aplicables a los establecimientos TIF.
- El establecimiento cuenta con medidas de seguridad para evitar algún uso por terceros de las etiquetas que utiliza en cada uno de sus productos terminados.

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 17 de 45 |

A4) Etiquetado en productos de exportación. (Valor 10)

- Los establecimientos autorizados para la exportación cumplen con los requerimientos del etiquetado del país destino (por ejemplo, aprobación de etiquetas por la autoridad sanitaria, etiquetas de acuerdo a lineamientos normativos, etiquetas de acuerdo a protocolos, otros)

B) Establecimientos con alguna (s) de las siguientes categorías de proceso: Tratamiento térmico estables en estantería; Totalmente cocidos no estables en estantería; Tratamiento térmico, pero no cocidos totalmente no estables en estantería; Productos con inhibidores secundarios no estables en estantería (Valor total 14 puntos)
B1) Cuentan con especificación de los productos terminados y Procedimientos de Operación Estándar (POE) para la obtención y/o formulación de bienes de origen animal "cárnicos" conforme a su categoría de proceso. (Valor 6)

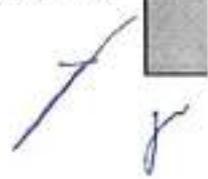
- El establecimiento cuenta con la especificación de cada uno de los productos que elabora.
- El establecimiento cuenta con los POE para cada tipo de producto que elabora, o bien, están incluidos en el programa de control de calidad.
- Cada POE está vigente, firmado y fechado, o bien, si están incluidos en el programa de calidad, éste está vigente, firmado y fechado.

B2) En caso de que le aplique, el establecimiento tiene un programa de identificación de especie. (Valor 3)

- El establecimiento cuenta con un programa escrito de identificación de especie para sus materias primas y/o productos acordes a su categoría de proceso, que incluya: metodología de muestreo, frecuencia, interpretación de resultados y responsables.
- El establecimiento cuenta con los resultados de laboratorio oficial o autorizado.
- El establecimiento cuenta con registros de las acciones correctivas y preventivas en caso de resultados que demuestren que el producto se encuentra mezclado con otra especie, de la cual no está elaborado el producto.

B3) Los establecimientos que formulen con ingredientes o aditivos restringidos, por ejemplo: sales puras de sulfitos, fosfatos y nitritos. Cuentan con un POE específico con medidas de seguridad, y se verifica su cumplimiento. (Valor 3)

- El establecimiento cuenta con algún POE que incluya las medidas de seguridad que se ejecutarán para evitar que los ingredientes y aditivos restringidos se mezclen con otros ingredientes o aditivos de forma incorrecta durante la formulación, para evitar contaminación de los productos con ingredientes que no sean parte de su fórmula.
- El POE incluye los límites de tolerancia para cada formulación de producto. Estos límites, son acorde a algún marco normativo.
- En los productos curados o aquellos que utilicen nitritos y/o fosfatos como parte de su fórmula, el establecimiento cuenta con un programa de muestreo de los productos terminados, en el cual se pueda verificar el límite máximo permisible.
- El establecimiento mantiene los registros de laboratorio interno o externo.
- En caso que el establecimiento cuente con laboratorio interno e implemente las técnicas correspondientes; se verifican los resultados y/o técnica con un laboratorio externo.
- El establecimiento cuenta con registros de acciones correctivas y preventivas en caso que se exceda el límite máximo permisible.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 18 de 45 |

B4) En establecimientos que marinen o inyecten soluciones o agua, empanicen o rebozen con harinas u otros; cuentan con parámetros y procedimientos para calcular el % de soluciones o inclusión y cuentan con registros. (Valor 2)

- El procedimiento describe un límite máximo de la solución, agua o inclusión de harinas u otros aditivos.
- Cuenta con registros acorde a la frecuencia establecida de verificación, están firmados y fechados por el responsable de la verificación.
- El establecimiento cuenta con registros de acciones correctivas y preventivas en caso de una no conformidad detectada en la verificación.

C) Productos crudos íntactos y crudos no íntactos (Valor total 20 puntos)

C1) El establecimiento cuenta con especificaciones de los productos terminados. (Valor 5)

- El establecimiento cuenta con especificaciones de los productos crudos NO íntactos (inyectados, masajeados, picados, molidos, preformados, marinados, recortes, carne mecánicamente separada, entre otros), y de los productos crudos íntactos (cortes primarios y sub primarios con y sin hueso, canales, medias canales y cuartos de canal), entre otros)

C2) El establecimiento cuenta con un procedimiento de calificación de defectos de carne deshuesada conforme a la especie autorizada, mediante el cual el producto final no sea impropio para su utilización. (Valor 5)

- El establecimiento cuenta con un procedimiento de calificación de defectos en carne deshuesada que incluya:
 - Tipos de defectos: Coágulos, hematomas, astillas de hueso, contaminantes, etc.
 - Tamaño del muestreo (que sea representativo estadísticamente del lote).
 - Personal responsable del monitoreo y/o verificación.
 - Frecuencia del monitoreo y verificación.
 - Criterio de aceptación y rechazo.

C3) Cuenta con procedimientos de reacondicionamiento del lote que ha rebasado el límite de defectos. (Valor 5)

- El procedimiento contempla acciones correctivas (reacondicionamiento de producto), preventivas y reevaluación ante una no conformidad.

C4) Cuenta con los registros resultantes de las actividades de seguimiento a la carne deshuesada por lote. (Valor 5)

- El establecimiento cuenta con registros, fechados y firmados por los responsables acorde al procedimiento del resultado de la evaluación y reevaluación según corresponda.
- Los registros contemplan acciones correctivas y preventivas ante una no conformidad.

D) Productos comercialmente estériles (Valor total 20 puntos)

D1) El establecimiento cuenta con un procedimiento para establecer las actividades en el proceso de productos comercialmente estériles. (Valor 2)

- El procedimiento establece las actividades entorno a la recepción y manejo de sus materias primas, empaques, equipos, procesos de pre cocción, cerrado hermético, calibre de empaque semirrígido; temperatura, tiempo y presión en autoclave, enfriamiento y producto terminado.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 19 de 45 |

- El procedimiento establece el tiempo límite en que los envases ingresarán a tratamiento térmico posterior a ser llenados y cerrados herméticamente.
- El establecimiento mantiene fichas técnicas de las características de sus envases rígidos y flexibles.
- El procedimiento contempla acciones correctivas y preventivas en caso de una no conformidad.

D2) Envases rígidos. (Valor 4)

- En el caso de envases rígidos el establecimiento presenta un procedimiento de limpieza de éstos.
- El establecimiento revisa el adecuado funcionamiento de la máquina de cierre mediante exámenes visuales y exámenes de desmontado, de acuerdo a la frecuencia establecida en su procedimiento, asimismo, se contemplan las acciones correctivas y preventivas ante fallas en el cierre de los envases.

D3) Envases semirrígidos y flexibles. (Valor 4)

- El establecimiento garantiza un adecuado manejo de los envases durante todo el proceso.
- El establecimiento realiza exámenes de cierre que evalúen los sellos de calor, a través de exámenes visuales o pruebas físicas.
- El establecimiento garantiza el sellado hermético del envase de acuerdo a la temperatura, presión y tiempo estipulado por el proveedor.
- Antes del sellado, los envases se someten a un proceso de retiro del aire, del espacio que queda entre el producto y la tapa de la lata (vapor).

D4) Proceso térmico. (Valor 4)

- El establecimiento registra la temperatura al inicio de un ciclo de proceso térmico, del recipiente más frío a procesar.
- El establecimiento mantiene la autoclave a la misma temperatura que tiene el producto antes de iniciar el proceso de esterilización comercial, de tal forma que el producto no pierda temperatura.
- El establecimiento mantiene registros de todo el producto que ingresa al proceso térmico. El establecimiento mantiene registros de temperatura- tiempo de los lotes:
 1. Al ingresar a la autoclave.
 2. La hora cuando inicia el ciclo de tiempo temperatura que garantiza la destrucción de los patógenos.
 3. El tiempo que tarda en alcanzar la temperatura adecuada de enfriamiento.
- El establecimiento garantiza una distribución homogénea del calor ya sea por contacto con agua o con vapor directo (validación del equipo).

D5) Existen registros de los exámenes visuales, exámenes físicos e implementación del proceso de acuerdo al procedimiento (Valor 2)

- Los registros se encuentran firmados por el personal que realiza la actividad, por el personal que verifica el cumplimiento de esta actividad, cuando menos incluyen fecha y hora de producción, código de recipiente, resultados del monitoreo.
- El establecimiento cuenta con formatos para registrar todas las etapas de proceso, desde la recepción y manejo de sus materias primas hasta el enfriamiento y producto terminado.
- Existen registros de los exámenes visuales y exámenes físicos (destrutivos)
- Los registros describen acciones correctivas y preventivas en caso de desviaciones.



Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 20 de 45

D6) Producto terminado (Valor 4)

- El procedimiento contempla pruebas de incubación que establezcan la relación temperatura / tiempo.
- El procedimiento establece los productos sujetos a pruebas de incubación, la metodología y los criterios para determinar la aceptación o rechazo del producto.
- Se mantiene una muestra a una temperatura específica, se cuenta con registros de monitoreo *in situ*.
- Se cuenta con programas por lotes de producción.
- El establecimiento define un periodo de tiempo para mantener los archivos con toda la documentación referente a las pruebas de incubación.

E) Productos sin tratamiento térmico estables en estantería (Valor total 6 puntos)

E1) El establecimiento tiene Procedimientos de Operación Estándar (POE) para la obtención de productos bajo esta categoría de proceso. (Valor 2)

- El establecimiento cuenta con la especificación de cada uno de los productos que elabora bajo esta categoría.
- Cada POE está vigente, firmado y fechado, o bien, si están incluidos en el programa de calidad, éste está vigente, firmado y fechado.

E2) El establecimiento implementa tratamientos de letalidad para garantizar la reducción bacteriana en productos listos para consumo (Valor 2)

- El establecimiento sustenta científicamente o normativamente el tratamiento de letalidad empleado.

E3) En los productos madurados listos para consumo, el establecimiento controla la formación de la enterotoxina estafilocócica. (Valor 2)

- El establecimiento implementa una metodología de muestreo para *Staphylococcus aureus* y su enterotoxina, que incluye frecuencias y registros para el mismo.
- El establecimiento controla la formación de la enterotoxina estafilocica mediante controles de proceso como lo son la reducción de la actividad de agua, la reducción del pH e incremento de la acidez, la adición de agentes químicos, la adición de microorganismos competitivos u otro método justificado científicamente.
- Los métodos de control implementados por el establecimiento, ya sea de manera individual o de forma combinada, se encuentran validados para asegurar su eficacia en el control de los patógenos de interés.

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 21 de 45 |

10.- PROGRAMAS MICROBIOLÓGICOS, PARASITOLÓGICOS Y RESIDUOS TÓXICOS, CÓDIGO DE ENTRADA 04

El código de salida A y todos sus sub códigos de salida (A1-A6) describen los requisitos que deberán cumplir los procedimientos (documentos), que sirven de base para la correcta implementación de los programas de microbiología, parasitología y de residuos tóxicos, según aplique por el tipo de proceso y especies autorizadas.

Los códigos de salida B y C, y todos sus sub códigos de salida (B1-B3, C1-C4) describen los requisitos que deberán cumplir en la implementación de los programas de microbiología, parasitología y de residuos tóxicos y dicha implementación deberá ser acorde a lo descrito documentalmente.

A) Programas microbiológicos, parasitológicos y de residuos tóxicos (Valor total 30 puntos)

A1) El establecimiento tiene un programa microbiológico, parasitológico y/o de residuos tóxicos (cuando aplique) de acuerdo a su categoría de proceso. (Valor 5)

- El establecimiento cuenta con un programa microbiológico y/o de parasitología de acuerdo a la categoría de proceso y especies autorizadas.
- Los establecimientos exportadores cuentan con programa microbiológico, de parasitología y/o de residuos tóxicos acorde al país al que exporta, si este lo indica como parte de sus requisitos zosanitarios.
- El programa microbiológico y/o parasitológico se encuentra firmado por el personal que lo desarrolla, responsable del área y/o por el Gerente General o la persona de mayor jerarquía.
- El programa de microbiología, de parasitología y/o de residuos tóxicos incluyen el sustento científico y/o normativo nacional y/o internacional que respalde el tipo de patógeno o contaminante a muestrear.
- El programa de microbiología, de parasitología y/o de residuos tóxicos incluye a los responsables de las diversas actividades (por ejemplo: toma y envío de muestras, análisis de las muestras, interpretación de resultados).

A2) Los programas microbiológicos, de parasitología y de residuos tóxicos consideran los posibles peligros biológicos y contaminantes químicos de acuerdo a las categorías de proceso y especies autorizadas del establecimiento. (Valor 5)

- El programa microbiológico incluye microorganismos indicadores acorde a la categoría de proceso, por tipo de materia prima, tipo de producto terminado, y especie autorizada.
- Los programas microbiológicos y/o de parasitología consideran microorganismos patógenos acorde a la categoría de proceso y especie autorizada.
- En establecimientos de sacrificio se describe un programa de residuos tóxicos de acuerdo a las especies para las cuales está autorizado.
- En establecimientos de sacrificio, ovoproductos, lácteos y miel, el programa de residuos tóxicos considera los agentes químicos (medicamentos veterinarios y contaminantes) acordes a la especie y productos.
- En caso de que aplique, el programa incluye el análisis microbiológico de superficies de contacto y no contacto de las áreas de proceso, así como análisis microbiológico de superficies vivas y/o ambientales.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 22 de 45 |

A3) Los programas microbiológicos, parasitológicos y de residuos tóxicos se sustentan y realizan conforme a criterios acordes al tipo de microorganismo o residuo tóxico y planes de muestreo. (Valor 5)

- El programa de microbiología y parasitología define los criterios acordes al microorganismo indicador o patógeno. (Ejemplo: evaluar inocuidad de canales, materias primas y productos terminados, medir la efectividad de un proceso, determinar la correcta implementación de BPM, determinar la aceptabilidad de un producto, verificar y validar la eficacia del plan HACCP, etc.)
- El programa de microbiología y/o de parasitología establece los límites conforme a un estándar normativo y/o especificaciones de las materias primas y productos terminados.
- El programa microbiológico y/o parasitológico establece un plan de muestreo (dos o tres clases) que le permitan tomar decisiones con los resultados.
- El programa de residuos tóxicos se basa en un análisis de riesgos que considere los siguientes factores: medicamentos veterinarios empleados por la especie, función zootécnica, tipo de sistema productivo, origen de la materia prima, cumplimiento normativo nacional e internacional, etc.
- En el plan de muestreo para residuos tóxicos incluye como mínimo el listado de límites máximos de residuos publicado por el SENASICA.
- Los programas de residuos tóxicos, establecen los LMR conforme a un estándar normativo nacional y en caso de estar autorizados a la exportación conforme al estándar del país destino.

A4) Los programas microbiológicos, parasitológicos y/o residuos tóxicos establecen la frecuencia de la toma de muestras. (Valor 5)

- Los programas microbiológicos, parasitológicos y/o de residuos tóxicos cuentan con una frecuencia para la toma de muestras acorde al plan de muestreo. (Establecen un calendario para la realización de estas actividades).
- La frecuencia de los muestreos es representativa de acuerdo al volumen de sacrificio y producción.

A5) Los programas establecen el procedimiento para la toma y envío de muestras, de acuerdo a los procesos y productos. (Valor 5)

- El procedimiento describe la metodología para la toma de muestras (materiales, responsable, selección de muestra aleatoria, cantidad de muestra, tipo de muestra, lugar de muestreo, etc.).
- El personal encargado para la toma y envío de muestras está capacitado.
- Se cuenta con un sistema de identificación de la muestra que indique fecha y hora del muestreo, número de muestra, tipo de producto, número de TIF, razón social, análisis solicitado, número de lote, manejo, temperatura y cualquier otro dato considerado de acuerdo a su programa.
- El envío de las muestras garantiza su integridad y llegada al laboratorio dentro de las 48 horas posteriores a la toma de esta y en condiciones de temperatura de acuerdo con su procedimiento que garantice su conservación.
- En caso de contar con laboratorio interno, se garantiza el traslado con medidas de bioseguridad, asimismo, la muestra se procesa en un periodo que garantice la fiabilidad de los resultados.



Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 23 de 45

A6) Los resultados emitidos por el laboratorio interno o externo son con base en un estándar nacional o internacional. (Valor 5)

- El establecimiento tiene conocimiento sobre la técnica utilizada por el laboratorio.
- El establecimiento cuenta con la normatividad impresa o en electrónico, utilizada como referencia y al alcance del personal.
- En establecimientos con laboratorio interno, las técnicas utilizadas para detección de microorganismos son conforme a un método analítico con estándar de la AOAC, NOM, ISO, etc., valida sus técnicas y resultados con un laboratorio oficial, aprobado o acreditado.
- En caso de que el establecimiento cuente con servicio de laboratorio externo, las técnicas que emplea para detección de microorganismos son conforme a un método analítico con estándar oficial (AOAC, NOM, ISO, FSIS, etc.).

B) Implementación y resultados (Valor total 30 puntos)

B1) Implementación (Valor 10)

- El personal involucrado en la implementación de los programas microbiológicos (indicadores y/o patógenos), parasitológicos y/o de residuos tóxicos realiza las actividades conforme a los procedimientos para:
 - Toma de muestras microbiológicas, parasitológicas y/o toxicológicas.
 - Envío de muestras microbiológicas, parasitológicas y/o toxicológicas.
 - Frecuencia de muestreo.

B2) Los resultados están debidamente expresados en las unidades que corresponden (UFC, ml, ausente, etc.) (Valor 10)

- Los resultados microbiológicos y/o parasitológicos están expresados en (UFC, NMP, ml, cm², cm³, ausente, etc.) de acuerdo al método analítico que es utilizado como referencia.
- Los resultados toxicológicos están expresados (mg/kg, ppm, detectado, ausente, etc.) de acuerdo al método analítico que es utilizado como referencia.
- Los resultados interpretados son firmados por el responsable del laboratorio (interno o externo).

B3) Interpretación de resultados. (Valor 10)

- El establecimiento grafica los resultados y/o mantiene indicadores de tendencia.
- El establecimiento registra correctamente los resultados de muestreos en el/los formatos(s), indicando si se cumple o no con los parámetros de referencia (estándar normativo y/o especificaciones de proceso).
- En caso de resultados fuera de los límites establecidos, se indican y mantienen registros de las acciones correctivas y/o notifican al responsable de aplicación de las mismas.

C) Acciones correctivas y preventivas (Valor total 40 puntos)

C1) El establecimiento realiza la investigación para determinar la causa de la desviación y el plan de acción. (Valor 10)

- La investigación realizada por el establecimiento contempla todas las posibles causas que dieron origen a la desviación, se observa evidencia de dicha investigación (por ejemplo: evaluación de registros de POES y BPM's, control de proveedores, evaluación de registros de control de proceso, etc.)

| |
|---|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF |
|---|

| | | | |
|-----------------------|-------------|-------------------|------------------|
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 24 de 45 |
|-----------------------|-------------|-------------------|------------------|

- Se establece por escrito el plan de acción, con responsables y fechas compromiso que permita cerrar el evento.

C2) El establecimiento describe por escrito las acciones correctivas en caso de resultados fuera de parámetros, que permitan restituir las condiciones sobre sus procesos y productos. (Valor 10)

- Conforme al plan de acción resultante del análisis de causa, el establecimiento describe por escrito las acciones que permitan retornar al cumplimiento. (Por ejemplo: modificación al programa de POES, reforzar programa de BPM, establecer políticas, capacitaciones, modificación a proceso e instalaciones, etc.)
- Las acciones correctivas realizadas para el producto involucrado son suficientes, de tal forma que se garantice un producto final inocuo. (retención, recuperación, re-acondicionamiento o destrucción).
- Dentro del plan de acción se considera la modificación en la frecuencia de muestreo (intensificación) para garantizar la efectividad de las acciones correctivas implementadas.

C3) El establecimiento contempla acciones preventivas para evitar la recurrencia ante resultados fuera de parámetros. (Valor 10)

- Se implementan medidas preventivas suficientes a fin de evitar la recurrencia.

C4) El establecimiento reevalúa sus sistemas de minimización de riesgos en caso de reincidencia en resultados fuera de los parámetros establecidos. (Valor 10)

- El establecimiento investiga nuevamente la causa ante reincidencias en resultados no conformes y reevalúa sus sistemas de minimización de riesgos conforme al resultado del análisis de causa.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 25 de 45 |

II.- PRERREQUISITOS, CÓDIGO DE ENTRADA 05

El código de salida A y todos sus sub códigos de salida (A1-A20) describen los requisitos que deberán cumplir los procedimientos (documentos) que sirven de base para la correcta implementación de los prerrequisitos.

Los códigos de salida B y C, y todos sus sub códigos de salida (B1-B14, C1-C18) describen los requisitos que deberán cumplir en la implementación de los prerrequisitos y dicha implementación deberá ser acorde a lo descrito documentalmente.

A) Básico de Prerrequisitos (Valor total 21 puntos)

A1) Potabilidad del agua. El establecimiento cuenta un procedimiento que garantice la potabilidad del agua, ya sea de pozo o de red pública, se constata mediante muestreos diarios de cloro residual, análisis mensuales microbiológicos y análisis anuales fisicoquímicos del agua, y en su caso, del hielo utilizado en los procesos. (Valor 1)

- Existe un procedimiento firmado y fechado de potabilidad con objetivo, responsable, metodología, frecuencia, ppm permitidas, en donde se contempla el muestreo diario de la concentración de cloro en ppm permitidas y concentraciones de cloro residual (acorde a la NOM-127-SSA1-1994).
- El establecimiento cuenta con un plano y/o Lay Out, o algún método que permita identificar todas las tomas de agua para realizar el muestreo aleatorio de agua de cloro residual, microbiológico y fisicoquímico.
- El programa contempla acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, a fin de controlarlas y evitar su recurrencia.
- Si en caso de emergencias el establecimiento recibe agua mediante pipas, cuenta con documentación donde se plasmen las acciones para garantizar que el agua es potable.

A2) El establecimiento tiene un programa de mantenimiento preventivo y correctivo. (Valor 1)

- El establecimiento cuenta con un programa firmado y vigente de mantenimiento preventivo y correctivo que contemple todas las áreas, desde el ingreso del ganado hasta el producto terminado de acuerdo con su categoría de proceso.
- En el programa de mantenimiento preventivo a las instalaciones, equipos, utensilios e infraestructura, se establecen frecuencias y metodologías de las actividades a realizarse (por ejemplo: monitoreo de la condición física, ajuste, cambio de piezas, reparación a realizar, etc).
- El programa preventivo y correctivo contempla formatos de registro como las órdenes de mantenimiento y/o algún registro que demuestre el cumplimiento al programa.
- El programa contempla acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, a fin de controlarlas y evitar su recurrencia.

A3) El establecimiento tiene un procedimiento para el control de temperaturas de refrigeración y congelación con base en la normatividad vigente (Valor 1)

- Existe un procedimiento firmado y fechado, que establece los parámetros y/o límites máximos y mínimos de las temperaturas de refrigeración, congelación y conservación de áreas, materias primas, productos en proceso y producto terminado, cuando así lo requieren.
- El procedimiento contempla la metodología de monitoreo y la frecuencia para el control de temperaturas de refrigeración, congelación y conservación.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 26 de 45 |

- El procedimiento contempla acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, a fin de controlarlas y evitar su recurrencia.

A4) El establecimiento tiene un procedimiento para el control de temperaturas en esterilizadores de acuerdo a la normatividad vigente y de la temperatura necesaria para aquellos equipos que requieran calor para su funcionamiento. (Valor 1)

- Existe un procedimiento por escrito, firmado y fechado, que establece la metodología de monitoreo y la frecuencia para el control de temperaturas de equipos de cocimiento en áreas de proceso, así como de esterilizadores.
- En caso de tratamientos térmicos con calor, se establecen parámetros y/o límites que se justifique técnica y científicamente para garantizar la inocuidad de los productos y procesos.
- El procedimiento contempla acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, a fin de controlarlas y evitar su recurrencia.

A5) El establecimiento cuenta con un programa de control de fauna nociva. (Valor 1)

- El establecimiento cuenta con autorización emitida por la autoridad competente para realizar el control de plagas, de no ser así, existe un contrato vigente firmado y fechado con una empresa prestadora del servicio que cuenta con la licencia de funcionamiento expedida por la autoridad competente.
- El establecimiento cuenta un programa firmado y fechado de control de fauna nociva propio o por un prestador de servicios.
- El programa describe las actividades que realizará el establecimiento o la empresa contratada para el manejo integral de plagas, el monitoreo y verificación a realizar, acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, incluye calendario de rotación de químicos para las trampas de insectos y roedores, fichas técnicas de los químicos a utilizar, número de registro ante la autoridad competente, su modo de aplicación, dilución y concentración; además de instrucciones de seguridad.
- El programa contiene un plano actualizado con la ubicación de las trampas de roedores y de insectos.
- El programa contempla acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, a fin de controlarlas y evitar su recurrencia.

A6) El establecimiento cuenta con un programa de calibración de equipos. (Valor 1)

- El establecimiento cuenta con un programa escrito, firmado y fechado para la calibración de equipos de medición como son: detectores de metales, termómetros y básculas, entre otros. Se incluye los métodos de verificación de la calibración, frecuencias, formatos para registros, acciones correctivas y preventivas en caso de no conformidades, así como acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, a fin de controlarlas y evitar su recurrencia.
- El establecimiento cuenta con certificados de calibración vigentes de equipos de medición, estos constatan que el grado de error está dentro de lo previsto en la ficha técnica de cada equipo.

A7) El establecimiento cuenta con un programa de capacitación al personal de las áreas de proceso. (Valor 1)

- Cuenta con un programa escrito firmado, fechado, con responsables, métodos de capacitación, métodos de evaluación, calificación y/o estándar aprobatorio, frecuencias, formatos, y acciones correctivas.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 27 de 45 |

- El programa tiene por lo menos alcance a la capacitación de inducción de personal de nuevo ingreso, capacitación avanzada y continua, sobre los procesos que le apliquen a cada empleado. El programa se calendariza durante todo el año.
- El programa incluye las acciones a realizar con personal que no apruebe las capacitaciones.

A8) El establecimiento cuenta con procedimientos para la recepción y manejo de materias primas, empaques y embalajes. (Valor 1)

- El establecimiento cuenta con un programa firmado, fechado y actualizado relativo a la recepción y manejo de materias primas cárnicas, no cárnicas, materiales de empaque y embalaje.
- Los programas cuentan con la metodología que abarque la inspección a su llegada conforme a una especificación (con criterios de aceptación y rechazo), almacenaje, liberación, y disposición de las materias primas, empaques y embalajes, formatos, y que hacer en caso de una no conformidad.
- El programa establece una adecuada comunicación entre las partes involucradas (establecimiento y proveedores), estableciendo criterios para la selección de proveedores, evaluación y acciones a realizar con base en incumplimientos en términos de inocuidad.

A9) El establecimiento tiene un procedimiento para el transporte y conducción de los bienes de origen animal. (Valor 1)

- El establecimiento cuenta con un procedimiento escrito firmado y fechado de pre-embarque vigente, con alcance a la revisión de las condiciones sanitarias del vehículo, condiciones de temperatura, condiciones del producto para su cargamento y trazabilidad. Este procedimiento, contempla al responsable de realizar la actividad, frecuencia, acciones correctivas en caso de no conformidades y el formato pertinente.
- En caso de accidente o descompostura de un transporte, el establecimiento tiene un procedimiento para el recupero de producto, y este procedimiento contempla la segregación de producto dañado que no se considere apto para consumo, así como la revisión de la cadena de frío.

A10) El establecimiento cuenta con un programa de trazabilidad acorde a sus categorías de proceso, y está debidamente validado. (Valor 1)

- El programa está vigente y autorizado. Describe cómo se realizará la identificación de las materias primas cárnicas, no cárnicas, productos en proceso, y productos terminados. Se define qué es un lote de producto terminado.
- El programa describe como mantener la rastreabilidad acorde a las categorías de proceso del establecimiento; es decir, de las canales, sus partes, vísceras, materias primas, materiales de empaque, embalaje y los productos terminados.
- El programa describe el proceso para la identificación y rastreabilidad de materias primas cárnicas y no cárnicas en orden de inclusión, empaques y embalajes; desde el inicio y a lo largo de todo el proceso de transformación en el establecimiento, hasta la obtención del producto final. Además, cuenta con formatos para los registros (hojas viajeras) que aplicarán en los procesos de manufactura.
- El programa de trazabilidad describe las acciones correctivas y preventivas a implementar en caso de desviaciones, así como un estudio de la causa raíz.
- En los establecimientos de sacrificio, el programa contempla la correlación de todas las partes obtenidas del proceso (canal vísceras, cabeza, piel, patas), de tal forma que garanticen la presentación a la inspección veterinaria (**no aplica para aves**).



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 28 de 45 |

- El procedimiento contempla las actividades de verificación de la trazabilidad en caso de desviaciones.
- El establecimiento demuestra que su programa o procedimiento de trazabilidad es efectivo al momento de la verificación anual.

A11) El establecimiento cuenta con un programa de recupero de producto (recall). (Valor 1)

- El programa establece un equipo multidisciplinario debidamente capacitado. Está constituido por personal involucrado en las operaciones como: recepción, proceso, almacenaje, embarque, distribución, mantenimiento, gerencia y calidad.
- El programa está vigente, firmado, fechado y establece una metodología adecuada para la comunicación entre las partes involucradas (clientes, procesos, proveedores). Además, se cuenta con una lista de todos sus clientes y proveedores.
- Se establece en el protocolo de retiro conforme a los 3 niveles de riesgo: Riesgo de causar muerte, riesgo de causar daño a la salud, riesgo de tipo comercial.
- El programa de recupero de producto establece ejercicios anuales, y derivado de éstos, se documenta el resultado, las acciones correctivas y preventivas en caso de no conformidades.
- Para el caso de establecimientos TIF con la actividad de almacén frigorífico deberán describir en un procedimiento el alcance de su responsabilidad, atención y seguimiento al cliente ante un evento de recupero de producto.

A12) Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). El establecimiento tiene desarrollado e implementado un programa de BPM's que involucren las políticas de control de peligros físicos, químicos y biológicos aplicado a las instalaciones, equipos, utensilios, empleados, productos y procesos. (Valor 2)

- El programa contempla procedimientos debidamente firmados, fechados, con políticas, alcance, responsables, frecuencias, métodos de evaluación, acciones correctivas y preventivas, así como los formatos para registros.
- Los procedimientos y/o políticas que integran el programa de BPM's contempla por los menos: higiene personal, prácticas del personal, control de tráfico, control del proceso, faenado sanitario (en rastros), diseño y construcción del establecimiento, control de uniformes y artículos personales, prácticas de almacenaje y distribución, plan de auditorías; entre otras.
- El programa tiene alcance a la totalidad de las instalaciones, equipos, y actividades del establecimiento acorde a su categoría de proceso.
- El programa contempla ayudas visuales para las diferentes actividades de los empleados, manejo de equipos y comportamiento dentro de las instalaciones.
- La política de higiene personal está manifestada bajo un reglamento, aplica a empleados, visita, y contratistas; implica las reglas de evitar el uso de alhajas, maquillaje, perfume, condiciones de aseo personal (cabello, barba, uñas), condiciones del uso de uniforme, métodos de lavado de manos, calzado, mandiles, mangas y guantes según aplique a la categoría del establecimiento.
- Las políticas sobre las prácticas del personal están enfocadas a evitar malos hábitos (por ejemplo; escupir, toser, no portar uniforme de forma adecuada, transitar en áreas que no correspondan, etc.) y con ello, los empleados no sean un factor de contaminación cruzada.
- Los procedimientos de control de tráfico (por ejemplo: código de colores, identificación, entre otras) controlan los flujos de los empleados, equipos, utensilios, herramientas, materias primas, entre otros, para que no sean un factor de contaminación cruzada.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 29 de 45 |

- Los procedimientos de control del proceso (por ejemplo; velocidad y capacidad de sacrificio, velocidad y capacidad de corte, capacidad de procesamiento y almacenamiento, esterilización de herramientas y utensilios, entre otros), permiten que la operación sea segura y evite contaminación cruzada.
- Se cuenta con procedimientos de intervención para mantenimientos (antes y durante las operaciones) preventivos y/o correctivos con medidas de sanidad que eviten contaminación cruzada por agentes físicos (materia extraña), químicos (grasas, solventes, lubricantes) y biológicos.
- El control de uniformes y artículos personales, tiene las reglas para el servicio interno o externo de lavandería, reglas de almacenaje de artículos personales (ropa de calle, joyería, etc.), reglas para el recambio de uniforme contaminado.
- Existen procedimientos sobre las condiciones de higiene (buenas prácticas de almacenaje) que deben prever en la recepción, inspección, almacenaje, consolidación y distribución de materias primas, empaques y productos terminados.
- Las BPM del establecimiento contemplan por escrito, en caso de ser necesario, programas especiales, que apliquen a los procesos del establecimiento de acuerdo a la categoría de proceso (control del material de riesgo por EEB, parásitos u otras enfermedades que afecten la salud del consumidor o sanidad animal) o a sus proveedores (unidades de producción primaria certificadas)

A13) El establecimiento cuenta con un procedimiento para mantener de forma sanitaria los exteriores. (Valor 1)

- El procedimiento está escrito, firmado, fechado, cuenta con responsable de ejecución de la actividad, establece una frecuencia, y formatos para los registros.
- El programa de limpieza y/o saneamiento, incluye la totalidad de los exteriores, vialidades (desde el ingreso del ganado, hasta el producto terminado de acuerdo a la categoría de sus procesos), muros, pisos, techumbres, equipos exteriores, y jardinería; en tal grado que garantice que los procesos y productos del establecimiento no se verán afectados por las condiciones exteriores.

A14) El establecimiento cuenta con un procedimiento para el manejo de aditivos restringidos (como nitratos, nitritos, sulfitos) y alérgenos. (Valor 1)

- El establecimiento cuenta con un procedimiento de control, dosificación y formulación de aditivos restringidos y alérgenos, firmado, fechado, con responsables, formatos, acciones correctivas y preventivas en caso de contaminación de productos que no declaren alérgenos dentro de su formulación. Además, se cuentan con las fichas técnicas y hojas de seguridad de los aditivos restringidos y alérgenos.
- El establecimiento presenta un procedimiento por escrito para el manejo, control, destrucción y en su caso reproceso, de productos que rebasen los límites máximos permitidos de los aditivos restringidos.

A15) El establecimiento cuenta con un programa para la evaluación y seguimiento de la salud de los trabajadores. (Valor 1)

- El establecimiento cuenta con un programa por escrito firmado y fechado para verificar el estado de salud de los empleados, el cual debe estar firmado y fechado, con responsables y alcances.





Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 30 de 45

- El programa describe el tipo de análisis utilizado y establece frecuencia de verificación de la salud de los empleados conforme al riesgo y/o categoría de proceso.
- El programa establece que la interpretación de los análisis clínicos será avalada por un médico cirujano (con cédula profesional).
- En el programa, se describen las acciones correctivas (por ejemplo; tratamiento, reubicación, etc.) y de seguimiento para personal declarado como no apto, con la finalidad de que no representen un riesgo de contaminación.
- El programa contempla la vigilancia de enfermedades infecto- contagiosas y de la piel en sus empleados.
- Se cuenta con un procedimiento de contingencia ante eventos de contaminación a los productos y/o superficies de contacto.

A16) Control de materia extraña: El establecimiento cuenta con un programa de control de materia extraña. (Valor 1)

- El procedimiento está firmado y fechado, tiene alcance a materiales de vidrio, madera, plástico, metal u otros.
- Establece cuál será el control (por ejemplo: identificación, contención, segregación, disposición) que asegure que éstos materiales no representen riesgo a las operaciones de manufactura.
- Cuenta con acciones correctivas y acciones preventivas.

A17) El establecimiento cuenta con un procedimiento de identificación, segregación y disposición de producto no conforme. (Valor 1)

- El procedimiento describe las actividades para la identificación, segregación y disposición de producto no conforme. Está firmado, fechado, con responsables y cuenta con formatos para el control y seguimiento.
- El procedimiento contempla acciones correctivas y preventivas ante el hallazgo de producto no conforme.
- El procedimiento garantiza que el producto no conforme no saldrá al mercado y que este está retenido y debidamente resguardado.
- El establecimiento determina el destino del producto de acuerdo a la causa y sustenta científicamente que no es un riesgo para el consumidor en caso de liberarlo.

A18) El establecimiento cuenta con un procedimiento para el control de la ventilación, evitando la condensación. (Valor 1)

- Cuenta con un procedimiento firmado y fechado para el retiro de condensados, establece frecuencias en el retiro, la metodología, utensilios o equipo a utilizar, y los formatos para el registro pertinente.
- El procedimiento contempla acciones correctivas para eliminar el riesgo y evitar la contaminación del producto. Además, se contemplan acciones preventivas que garantizan que el evento no se vuelva a presentar; y en su caso, evalúa sus sistemas de ventilación-extracción de aire.

**Crterios para el desarrollo, implementacin y verificacin de programas de minimizacin de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF**

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versin: 02

Fecha: marzo 2023

Pgina: 31 de 45

A19) Producto no comestible: El establecimiento presenta un procedimiento para el control, identificacin, segregacin, custodia, y disposicin para todos los productos no comestibles. (Valor 1)

- El procedimiento est firmado, fechado, con responsables, metodologa de control de los productos no comestibles de forma que no represente riesgo de contaminacin cruzada y que permita una disposicin segura, cuenta con formatos para el registro correspondiente.
- El procedimiento contempla mantener contrato vigente con una planta de rendimiento autorizada por la DGSA, cuenta horno incinerador o algwn sistema autorizado por la Secretara.
- El procedimiento contempla acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, a fin de controlarlas y evitar su recurrencia.

A20) Control de qumicos: Los qumicos de limpieza y desinfeccin usados por el establecimiento no representan una fuente de contaminacin. (Valor 1)

- Se cuenta con un procedimiento firmado, fechado, con responsables, con metodologa que abarque la recepcin, almacenaje, disposicin, uso, manejo, dosificacin, formatos y acciones correctivas en caso de una no conformidad.
- El establecimiento cuenta con todas las fichas tcnicas que indique su uso en reas de proceso de alimentos.

B Pre requisitos asociados a instalaciones (Valor total 39 puntos)

B1) Potabilidad del Agua: El establecimiento constata la potabilidad del agua que utiliza en los procesos mediante muestreos diarios de cloro residual, anlisis mensuales microbiolgicos y fsico qumicos anuales. (Valor 3)

- Las muestras de agua son enviadas a laboratorios con competencia en la materia.
- El establecimiento tiene resultados de anlisis fsicoqumico anual y microbiolgico mensual para agua y hielo, los resultados obtenidos son acordes a los marcados por la Secretara de Salud en la Modificacin a la Norma Oficial Mexicana NOM-127-SSA1-1994.
- El muestreo tanto para verificacin de cloro residual y constatacin microbiolgica es aleatorio.
- Se mantienen registros diarios de cloro residual, o en su caso, registros de funcionamiento de equipos de potabilizacin autorizados por la Secretara. Estos estn debidamente requisitados.
- En caso de no conformidades, se contemplan acciones correctivas y preventivas.

B2) Infraestructura para el agua. El agua que proviene de pozo o de red pblica es suficiente de acuerdo a las necesidades del establecimiento. (Valor 3)

- El establecimiento cuenta con suministro de agua suficiente de acuerdo al rea de proceso (corrales, sacrificio, torres de enfriamiento, lavado de equipo, aduana sanitaria, baos, lavado de vehculos y todas las reas de proceso donde se requiera agua).
- En las reas de lavado de equipos, utensilios, aduanas de sanitacin y lavamanos del rea de produccin se cuenta con agua caliente.
- Se cuenta con equipo para la potabilizacin y con un sistema de alarma en caso de que estos fallen.
- En las reas de sacrificio, los establecimientos cuentan con lavamanos y esterilizadores en cada etapa del proceso para lavar y esterilizar los cuchillos, pinzas, sierras, etc., entre canal y canal, a fin de evitar la contaminacin cruzada.

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 32 de 45 |

B3) Infraestructura en instalaciones de proceso. Las características de paredes, muros, techos, pisos, y las estructuras superiores como: vigas, soportes, rielaría y cualquier otra estructura aérea que sea parte de la construcción, instalación y equipamiento; garantizan que no son una fuente de contaminación para los productos que se procesan en el establecimiento. (Valor 3)

- Los trabajos de mantenimiento correctivo y preventivo se realizan conforme a su programa y se constata través de registros.
- Las características de los pisos, paredes, muros y techos son sanitarios, de fácil lavado, y de material impermeable que no permita el acúmulo de materia orgánica.
- Los acabados de las estructuras superiores son sanitarios, están libres de óxido, libres de peligros físicos (por ejemplo; desprendimientos de pintura, relleno de enchaquetado, poliuretano, etc).

B4) Temperaturas: El establecimiento mantiene control de temperaturas de refrigeración, congelación, esterilizadores y de la temperatura necesaria para aquellos equipos que requieran calor para su funcionamiento, con base en la normatividad vigente, de acuerdo a su categoría de proceso. (Valor 3)

- La temperatura en áreas y equipos de refrigeración, conservación y congelación es registrada en los formatos de monitoreo y son acordes a los estándares marcados en su procedimiento.
- Se constata las temperaturas con termómetro calibrado.
- La temperatura en esterilizadores y equipos de productos térmicamente procesados, registrada en los formatos de monitoreo son acordes a los estándares marcados en su procedimiento.
- Los registros tienen fecha, firma, describen parámetros de temperatura, causa de desviación, acciones correctivas, y en su caso, acciones preventivas para evitar recurrencia.

B5) Iluminación: La iluminación en las áreas de proceso, puntos de inspección oficial, y almacenes del establecimiento es adecuada conforme a parámetros establecidos en la normativa vigente. (Valor 3)

- El establecimiento mantiene una iluminación adecuada en las diferentes áreas de proceso, almacenaje e inspección oficial conforme a la NOM-008-ZOO-1994 "Especificaciones zoonosanitarias para la construcción y equipamiento de establecimientos para el sacrificio de animales y los dedicados a la industrialización de productos cárnicos".
- Las lámparas tienen protecciones anti estallamiento y la intensidad de la iluminación a una altura tal que garantice la iluminación en las áreas de acuerdo a la actividad que se efectúe.

B6) Drenajes: Drenajes, coladeras y canaletas del establecimiento. (Valor 3)

- Los equipos que así lo requieran, están debidamente conectados a los drenajes del establecimiento.
- La disposición y características del drenaje evita reflujo de líquidos a través de drenajes y coladeras, asimismo, cuentan con trampas de grasa y coladeras funcionales de acuerdo a su propósito.
- Las trampas de grasa (cuando aplique) se localizan fuera de los establecimientos y las coladeras son de materiales resistentes a la corrosión con acabados sanitarios.
- El establecimiento verifica que todos los registros de alcantarilla que están dentro de las áreas de proceso estén debidamente sellados.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 33 de 45 |

B7) Ventilación: La ventilación y extracción de aire, vapor, y calor, es suficiente de tal forma que se evite la presencia de condensaciones sobre áreas de proceso. (Valor 3)

- Los sistemas de enfriamiento aéreos presentan charolas u otro sistema que eviten que condensados caigan directa o indirectamente sobre productos, estos equipos están en buenas condiciones, de tal forma que eviten fugas de agua, óxido y sus sistemas de drenajes están conectados a los drenajes del establecimiento evitando derrames.
- Los sistemas de extracción de vapor y calor en áreas de procesos térmicos, escaldado, flameado, y lavado de utensilios son suficientes para evitar la formación de condensación.
- Los establecimientos que utilizan aire como parte de un sistema de limpieza o parte del proceso de manufactura cuentan con filtros de aire, mismos que no representan riesgo sanitario a los procesos.
- En caso de presencia de condensación, se implementa correctamente el procedimiento de monitoreo y recolección de condensación (de forma que evite contaminación cruzada).
- En caso de no conformidades, se implementan acciones correctivas inmediatas que restituyan las condiciones de sanidad de las superficies de contacto contaminadas y se reevalúa dicha superficie para asegurar su sanidad.
- En caso de que exista producto contaminado por condensado, el establecimiento actúa de acuerdo a su procedimiento (segregación y retención del producto) a fin de garantizar la restitución de condiciones, demostrando que puede ser integrado nuevamente al proceso.
- Se cuenta con registros de monitoreo y verificación, se requisitan en tiempo real y se describen las acciones correctivas y en su caso, las acciones preventivas.

B8) Instalaciones para la inspección veterinaria. (Valor 2.25)

- La oficina de la Inspección Veterinaria cumple con el espacio y características de acuerdo a la normatividad vigente y/o acorde al número de médicos veterinarios asignados, cuenta con baño y regadera.
- Está debidamente equipada (escritorio, sillas, computadora, teléfono, luz suficiente, lockers, sistemas de comunicación electrónica), de acuerdo a la cantidad de personal veterinario y este equipo está en buenas condiciones.
- En proceso se cuenta con estaciones de inspección veterinaria debidamente identificadas.
- Se cuenta con jaulas de retención oficial debidamente identificadas y el personal veterinario tiene el control sobre ellas.
- La oficina de inspección cuenta con plano actualizado del establecimiento conforme a la certificación TIF y sus ampliaciones.

B9) Infraestructura de Exteriores: El perímetro exterior, está debidamente delimitado, vialidades pavimentadas y el edificio exterior está en buenas condiciones de mantenimiento. (Valor 2.25)

- Las áreas perimetrales y vialidades están pavimentadas.
- El terreno del establecimiento presenta no presenta encharcamientos.
- El cerco perimetral, muros exteriores, techos del establecimiento, colchones de adosamiento y puertas de los andenes de carga se observan íntegros y cumplen su función.
- Las áreas de contenedores de basura y desechos no representan riesgo de condición insalubre y éstos no son fuente de atracción y refugio para fauna nociva.



**Crterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF**

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 34 de 45

B10) Limpieza de Exteriores, planta de tratamiento de agua. (Valor 2.25)

- El establecimiento (cuando aplique) cuenta con planta tratadora de agua, ésta no representa una fuente de contaminación, generación de olores o generadora de plagas.
- El establecimiento mantiene limpios los perímetros exteriores.
- Los registros que demuestran el mantenimiento de los exteriores están debidamente requisitados, firmados y fechados.

B11) Fauna nociva: El establecimiento implementa y/o verifica que el programa para el control de fauna nociva sea eficiente. (Valor 3)

- El establecimiento demuestra la implementación del programa de control de fauna nociva, registra acciones correctivas y preventivas ante desviaciones, los registros se encuentran fechados y firmados por la persona que realiza la actividad y persona que realiza la verificación.
- El establecimiento presenta los informes del prestador del servicio, las actividades realizadas (revisión, limpieza, abastecimiento de las estaciones de control; aplicación de insecticidas y/o químicos, hallazgos de fauna nociva y/o factores que fomenten la atracción y proliferación de fauna nociva).
- El establecimiento realiza actividades de verificación al programa de fauna nociva ejecutado por el prestador del servicio.
- El establecimiento realiza las acciones correctivas y preventivas competentes al resultado del Informe del prestador de servicios. Estas acciones son registradas en algún formato para su seguimiento y cierre.

B12) Vehículos para el transporte de bienes de origen animal. (Valor 2.25)

- Las cajas para el transporte de bienes de origen animal en su interior son de materiales de fácil lavado, resistentes a la corrosión y ácidos grasos, en caso de transportar productos refrigerados y congelados, las cajas transportadoras cuentan con un sistema de refrigeración para mantener las temperaturas y se encuentran en buenas condiciones.
- El establecimiento cuenta con un área para el lavado y desinfección de vehículos debidamente equipada, existen registros de esta actividad.
- En caso de accidente o descompostura de un transporte, se contempla la segregación de producto dañado que no se considere apto para consumo, así como la revisión de la cadena de frío.
- En caso de no conformidades, se realizan las acciones correctivas conforme al procedimiento escrito.

B13) Equipos y utensilios: El establecimiento cuenta con equipos y utensilios de contacto directo de bordes redondeados, superficies lisas y continuas, de fácil lavado y resistentes a la corrosión u óxido. (Valor 3)

- Los equipos y utensilios utilizados en los procesos aseguran que su uso no será causa de adulteración del producto durante el procesamiento, manipulación o almacenamiento.
- Están diseñados de forma sanitaria, con materiales resistentes a la corrosión, de fácil lavado, en su caso, desarmables o desmontables, a fin de permitir la limpieza.
- Los equipos y utensilios están ubicados e instalados de tal manera que permita una adecuada inspección pre-operacional y operacional por parte del personal, y así determinar si están en condiciones sanitarias.
- Los recipientes utilizados para el almacenamiento de productos no comestibles están identificados.

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 35 de 45 |

- El establecimiento cumple con el código de identificación para utensilios y equipos móviles que garantice que no existirá contaminación cruzada, dicho código lo conoce personal que labora en el establecimiento.

B14) Calibración: El establecimiento implementa el programa de calibración de equipos. (Valor 3)

- Todos los equipos de medición incluyendo los equipos patrones están debidamente identificados, de tal forma que estos no causen confusión al momento de su registro y uso.
- El establecimiento realiza la calibración y verificación conforme a las frecuencias establecidas; registra el resultado de la actividad y en caso de encontrar desviaciones, se registran acciones correctivas y preventivas de acuerdo a su programa escrito.
- El establecimiento recurre a una calibración anual por parte de un tercero.
- Se cuenta con certificado de calibración de los equipos patrones.

C) Prerrequisitos asociados a proceso (Valor total 40 puntos)

C1) Capacitación: El establecimiento demuestra que el personal que labora en áreas de proceso está capacitado. (Valor 2)

- El establecimiento demuestra las actividades con expedientes de capacitación, las listas de asistencia, evaluaciones del personal, constancias obtenidas, material y horas efectivas de capacitación presentada.
- En establecimientos de sacrificio se cuenta con un programa de capacitación de inducción y capacitación continua para todo empleado que participe en el trato humanitario y muerte de los animales de abasto.
- El personal que imparte los cursos tiene la competencia suficiente para impartir el curso de bienestar animal, POES, HACCP, etc.

C2) Materias primas: El establecimiento demuestra control de sus materias primas cárnicas, no cárnicas y animales en pie. (Valor 3)

- El establecimiento solicita cartas garantía a sus proveedores de materia prima no cárnica.
- Los establecimientos de sacrificio solicitan certificación de BPP cuando aplique.
- El establecimiento demuestra control de sus proveedores, mediante la inspección de la materia prima a su llegada, de acuerdo a su programa. Se observan registros de recepción de materia prima cárnica y no cárnica.

C3) Material de envases (rígidos y flexibles), empaque y embalaje: El establecimiento demuestra control mediante cartas garantía de proveedores. (Valor 2)

- El establecimiento cuenta con cartas garantía de sus proveedores que demuestran que el empaque primario y secundario son de materiales pueden estar en contacto con alimentos para consumo humano.
- El establecimiento cuenta con un área específica para mantener el control sanitario de los envases, material de empaque y embalaje durante su almacenaje, distribución y utilización. Lleva registros.

C4) Control de Químicos: Las grasas y químicos utilizados para el mantenimiento de equipos que intervienen durante el proceso son de grado alimenticio. (Valor 2)

- El establecimiento mantiene fichas técnicas de dichos productos.



**Crterios para el desarrollo, implementacin y verificacin de programas de minimizacin de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF**

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versin: 02

Fecha: marzo 2023

Pgina: 36 de 45

- Las fichas tcnicas concuerdan con los productos almacenados.
- Los registros del establecimiento contemplan como mnimo el nombre del producto, fecha de entrega, volumen de entrega, firma de entrega y firma de recibido.
- El establecimiento mantiene control durante su almacenaje (bajo llave) y su uso durante los procesos (identificado, en recipientes resistentes, etc.)
- Las grasas y qumicos utilizados para el mantenimiento de equipos son de grado alimenticio, cuentan con fichas tcnicas y se manipulan de forma segura acorde a polticas de BPM's.

C5) Trazabilidad: El establecimiento implementa su programa de trazabilidad. (Valor 3)

- El establecimiento mantiene registros de todas las materias primas (lotes) y productos terminados (lotes) mediante bitcoras, hojas viajeras, etc.
- Cuenta con registros de formulacin de los productos terminados, con objetivo de demostrar la trazabilidad de todos los componentes que conforman el producto.
- El establecimiento puede relacionar el lote del etiquetado (lote, fecha de produccin, fecha de caducidad, etc.), con toda la cadena de produccin para determinar qu materias primas fueron utilizadas y as determinar el origen de cada una de ellas.
- En los establecimientos de sacrificio se puede hacer la correlacin de todas las partes obtenidas del proceso (canal vsceras, cabeza, piel, patas), de tal forma que garanticen conocer el origen del animal del cual fue obtenido el producto de inters (**no aplica para aves**).
- En almacenes frigorficos (centros de distribucin) se demuestra documentalmente la trazabilidad y rastreabilidad de todos los productos que ostentan la certificacin TIF.
- El establecimiento identifica todas sus materias primas, empaques, y embalajes, acorde a su procedimiento.

C6) Trazabilidad: El establecimiento demuestra mediante desafio que su programa de trazabilidad es eficiente. (Valor 2)

- El establecimiento realiza ejercicios de trazabilidad y rastreabilidad acorde a lo estipulado en su programa (mnimo un ejercicio anual).
- El establecimiento demuestra la implementacin de acciones correctivas, preventivas y anlisis de causa raz en caso de que el ejercicio de trazabilidad demuestre que su programa de trazabilidad fall.
- En caso de productos de exportacin, se presenta correctamente la trazabilidad que acompaa la solicitud del CZE.

C7) Recupero de producto: El establecimiento mantiene su programa de recupero de producto (recall). (Valor 2)

- El establecimiento lleva a cabo ejercicios durante el ao para evaluar la efectividad de su programa de recupero de producto.
- En caso de que un ejercicio demuestre que no fue capaz de identificar el producto y sus componentes en cada eslabn de la cadena de produccin, almacenaje, y distribucin; se establece un plan de accin para solventar las no conformidades.
- Posterior a las acciones correctivas, se vuelve a desafiar el ejercicio de recuperacin producto.

C8) Producto no comestible: El establecimiento implementa su procedimiento para productos no comestibles. (Valor 2)

- El establecimiento mantiene un cdigo de identificacin para los contenedores de producto no comestible.

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 37 de 45 |

- El establecimiento proporciona en los puntos de inspección oficial contenedores para decomiso, se encuentran bajo control y uso exclusivo del personal veterinario del establecimiento.
- En la operación los productos no comestibles se identifican, segregan, custodian y disponen correctamente, de forma que no represente riesgo a las áreas y procesos de productos comestibles.
- La planta de rendimiento genera algún documento que garantice la recepción de dicho producto; éste documento se correlaciona con la información emitida del establecimiento.
- El establecimiento mantiene registros de salidas de producto no apto para consumo humano a planta de rendimiento que identifican la cantidad de kilos a planta de rendimiento, especie, fecha de salida del producto, transporte que lo retira, nombre de la planta de rendimiento y documento zosanitario (AMTIF o AMDH).

C9) Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): El establecimiento tiene implementado los programas de BPM que involucran a las instalaciones, equipos, procesos, actividades del personal y productos en el establecimiento. (Valor 4)

- El establecimiento mantiene registros de monitoreo y verificación de BPM, firmados y fechados de acuerdo a las frecuencias establecidas.
- Existe documentación que registre la reevaluación de las BPM en caso de ser necesario.
- El establecimiento cumple con las políticas de BPM donde se eviten malos hábitos (por ejemplo; escupir, toser, no portar uniforme de forma adecuada, transitar en áreas que no correspondan, etc.)
- El establecimiento cumple con los procedimientos de control de tráfico de los empleados, equipos, utensilios, herramientas, materias primas, entre otros, para que no sean un factor de contaminación cruzada.
- El establecimiento se apega a los procedimientos de control del proceso (por ejemplo; velocidad y capacidad de sacrificio, velocidad y capacidad de corte, capacidad de procesamiento y almacenamiento, esterilización de herramientas y utensilios, entre otros).
- Cuando se realizan procedimientos de intervención para mantenimientos (antes y durante las operaciones) preventivos y/o correctivos; estos se realizan con las medidas de sanidad que eviten contaminación cruzada por agentes físicos (materia extraña), químicos (grasas, solventes, lubricantes) y biológicos.
- El establecimiento implementa las buenas prácticas de almacenaje que deben prever en la recepción, inspección, almacenaje, consolidación y distribución de materias primas, empaques y productos terminados.
- En caso de que exista un producto contaminado, se aplica correctamente la disposición del producto.
- En rastros se tiene implementado el programa de faenado sanitario para garantizar que durante cada etapa desde el arribo del ganado hasta la obtención de los bienes de origen animal, se realizan las actividades de tal forma que se minimicen los riesgos de contaminación.

C10) Higiene Personal: El personal que labora en el establecimiento no usa joyería, maquillaje, perfume, etc. dentro de las áreas de proceso y realiza correctamente los hábitos de higiene personal. (Valor 2)

- Existen ayudas visuales con el reglamento de BPM e higiene personal.
- El reglamento se aplica para todo el personal que ingrese a las áreas de proceso.





Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 38 de 45

- El personal del establecimiento realiza un adecuado proceso de lavado de las manos y botas antes de ingresar a las áreas de proceso y un adecuado lavado de mangas, guantes, mandiles, y de utensilios antes de iniciar operaciones.
- El establecimiento tiene forma de demostrar que su personal se encuentra capacitado para evitar el ingreso de joyería y que no entren maquillados ni perfumados.

C11) Vestimenta del personal: La ropa de trabajo se observa limpia y en buen estado. (Valor 2)

- El establecimiento contempla código de identificación de vestimenta que se utiliza en las diferentes áreas del establecimiento, de tal forma que se eviten retrocesos o cruzamientos que puedan ser una fuente de contaminación.
- Existe servicio de lavandería, dentro de las instalaciones del establecimiento, para el caso de los frigoríficos cuentan con un contrato vigente con una empresa externa de lavandería.
- Existen ayudas visuales que describan el correcto uso de la vestimenta.
- En caso de que se contamine alguna persona o equipo con material purulento o fluidos de animales enfermos, canales contaminadas o sus partes, vísceras, el establecimiento mantiene procedimientos para controlar la vestimenta.

C12) Aditivos restringidos: El establecimiento mantiene estricto control sobre aditivos como nitritos y nitratos. (Valor 2)

- El establecimiento cuenta con ficha técnica y hoja de seguridad de aditivos restringidos, éstos coinciden con los descritos en sus procedimientos.
- El establecimiento mantiene estricto control sobre aditivos como nitritos y nitratos, los mantiene bajo llave y están debidamente identificados durante su resguardo y distribución.
- El establecimiento mantiene registros de las entradas y salidas de estos productos.
- Dichos registros contemplan al menos el lote, fecha de entrega, el aditivo restringido, la cantidad entregada, el lote del producto del cual va a ser parte, firma de quien entrega y de quien recibe.

C13) Aditivos restringidos: El establecimiento cuenta con muestreo y registros de producto terminado de concentración de nitritos y nitratos. (Valor 2)

- El establecimiento realiza muestreos y análisis de laboratorio de sus productos terminados para garantizar la cantidad permitida de los aditivos restringidos.
- Los resultados son registrados y mantenidos al menos durante 6 meses.
- En caso de desviaciones el establecimiento implementa las acciones correctivas de acuerdo a su procedimiento.

C14) Alérgenos: El establecimiento mantiene control sobre los alérgenos. (Valor 2)

- El establecimiento cuenta con ficha técnica y hoja de seguridad de alérgenos, éstos coinciden con los descritos en sus procedimientos.
- El establecimiento mantiene estricto control sobre alérgenos, los mantiene bajo llave. (se observan debidamente identificados y segregados de los no alérgenos).
- El establecimiento mantiene registros de las entradas y salidas de estos productos.
- Dichos registros contemplan al menos el lote, fecha de entrega, el alérgeno, la cantidad entregada, el lote del producto del cual va a ser parte, firma de quien entrega y de quien recibe.
- El establecimiento implementa medidas de seguridad a fin de evitar contaminación cruzada (por ejemplo, limpiezas pre operacionales, orden en la programación de la producción, declaración en etiqueta, etc.)

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 39 de 45 |

- En caso de desviaciones el establecimiento implementa las acciones correctivas de acuerdo a su procedimiento.

C15) Salud: El establecimiento justifica el estado de salud de sus empleados por medio de un certificado de salud emitido por una autoridad competente (médico cirujano con cedula profesional). (Valor 2)

- El establecimiento mantiene evidencia de los expedientes y/o registros que sustenten la salud de los trabajadores en áreas de proceso.
- El establecimiento verifica la ausencia de enfermedades infectocontagiosas y/o de la piel (a través de sinología). Se documentan las medidas de control y prevención.
- En caso de personal no apto para laborar en áreas de proceso, se registran las acciones correctivas (por ejemplo; tratamiento, reubicación, etc.) y seguimiento hasta que sea declarado apto, con la finalidad de garantizar que no representa un riesgo de contaminación.
- Los expedientes y/o control médico son firmados, fechados y contiene la información correspondiente al procedimiento de salud de los empleados.

C16) Flujos: Los flujos del personal y de los procesos en el establecimiento son lineales, de tal forma de no presentar retrocesos, cruzamientos o congestionamientos. (Valor 2)

- Existe un plano actualizado con el flujo del personal y los procesos.
- El flujo de productos cárnicos y vísceras evitan que se almacenen en las mismas cámaras.
- El flujo de los productos evita el almacenaje de materias primas con producto terminado.
- El plano considera el flujo de todas las materias primas y de los productos no aptos para consumo de tal forma de que no exista contaminación cruzada.
- El establecimiento notifica al personal oficial o autorizado en caso de realizar algún cambio o modificación en instalaciones, en los equipos, los utensilios, las actividades o el personal.
- El establecimiento modifica y valida su plano de flujos en caso de detectar retrocesos, cruzamientos y congestionamientos.
- Las modificaciones y / o actualizaciones están debidamente documentadas.
- En caso que las modificaciones a los flujos, instalaciones, procesos, actividades, horarios y especies, modifiquen la certificación TIF, el establecimiento realiza el trámite correspondiente de ampliación de la certificación y/o horario, y/o especie.

C17) Control de materia extraña: El establecimiento implementa el programa de control de materia extraña. (Valor 2)

- El establecimiento realiza actividades y muestra evidencia del monitoreo y verificación para el control de materia extraña.
- Se realiza el análisis de causa raíz para determinar el origen de la materia extraña.

C18) Producto no conforme: El establecimiento implementa el procedimiento de identificación, segregación y disposición de producto no conforme. (Valor 2)

- El establecimiento realiza un registro de los lotes de los productos no conformes, así como la causa.
- Da seguimiento a los casos para tomar acciones correctivas y preventivas.
- El establecimiento demuestra que el producto no conforme se retiene, a fin de garantizar que no saldrá al mercado, está debidamente resguardado por el equipo de calidad.



**Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF**

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 40 de 45

12.- BIENESTAR ANIMAL, CÓDIGO DE ENTRADA 06

El código de salida A y todos sus sub códigos de salida (A1-A8) describen los requisitos que deberán cumplir los procedimientos (documentos) que sirven de base para la correcta implementación de las actividades y controles en materia de bienestar animal.

Los códigos de salida B y C, y todos sus sub códigos de salida (B1-B2, C1-C3 y D1-D2) describen los requisitos que deberán cumplir los establecimientos TIF de sacrificio para garantizar el bienestar animal y dicha implementación deberá ser acorde a lo descrito documentalmente.

A) Bienestar Animal básico (Valor total 20 puntos)**A1) El establecimiento cuenta con un programa actualizado de bienestar animal. (Valor 2.5)**

- El programa de bienestar animal está firmado y fechado, es acorde a las especies autorizadas (bovina, ovina, caprina, porcina, equina, cunícola, aviar u otra que aplique).
- El alcance del programa cumple por lo menos con todo lo estipulado de la NOM-051-ZOO-1995, y NOM-033-SAG/ZOO-2014 para el transporte, recepción, instalaciones, y procesos por el cual se garantice el trato humanitario y matanza. Tienen cuando menos como referencia éstas disposiciones zoonosanitarias y de querer profundizar contemplan literatura técnico científica.
- El programa define claramente los conceptos de: bienestar animal, trato humanitario, matanza, y sacrificio de emergencia.
- Se reevalúa anualmente, cuando se tienen hallazgos repetitivos o cuando se integran nuevos equipos, instalaciones o procesos.

A2) El establecimiento contempla como requisito que sus proveedores cuenten con programa de Buenas Prácticas Pecuarias. (Valor 2.5)

- Las constancias están vigentes y están firmadas por la autoridad competente.
- En caso de la modalidad de Introdutor y/o proveedor confiable (aplica a sacrificio de bovinos) cuenta con la autorización vigente por el SENASICA.

A3) El programa de bienestar animal evalúa el transporte, condición de la movilización y recepción de los animales de abasto. (Valor 2.5)

- El programa contempla procedimientos con los criterios para evaluar las condiciones de los vehículos y/o contenedores acordes a las necesidades de la especie; que les permita una movilización bajo condiciones mínimas de estrés y que los vehículos no sean factor de traumatismos y golpes.
- La evaluación del establecimiento está enfocada a:
 - Evaluar el diseño y estructuras de los transportes (por ejemplo: ventilación, piso antiderrapante, coberturas de piso que prevenga superficies lodosas, cobertura de estructuras que le permita proteger de la intemperie).
 - Evaluar la densidad de carga.
 - Evaluar condición de los animales como parte de la movilización (por ejemplo: grupos homogéneos, por edad, sexo, peso, tamaño, etc.).
 - Evaluar animales enfermos, heridos, o fatigados, como parte de la condición de la movilización.

| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 41 de 45 |

- El programa contempla procedimientos con los criterios de manipulación de los animales que deberán cumplir los transportistas y empleados durante el proceso de descarga, de forma que la conducción del transporte sea tranquila, las maniobras de descarga eviten estrés y se muevan los animales lo más tranquilos posible (por ejemplo: actuando sin brusquedad, evitando hacer ruido excesivo o dar gritos o golpes, para que los animales no sufran tensión ni se lastimen, agreden o peleen, no golpear a los animales, evitar maniobras de contraste de luz y oscuridad).
- En el caso de animales impedidos para moverse por sí mismos, el programa debe prohibir que los animales sean arrastrados.
- Los procedimientos deben contemplar programación de la recepción de animales de abasto.

A4) El Programa de bienestar animal evalúa las instalaciones, equipos y utensilios que se utilizan para el trato humanitario y matanza. (Valor 2.5)

- El programa contempla procedimientos para la evaluación de las condiciones y diseño de las instalaciones (por ejemplo: área de descanso que indique la capacidad instalada, instalaciones que evite resbalones, caídas, laceraciones, que cuente con suministro de agua, en aves que cuente con ventilación, tipo de iluminación en el caso de aves, equipos (cajón de inmovilización, restrainer, bandas transportadoras, etc.), e instrumentos (pistoletes, butina, electronarcosis, etc.); acorde a las necesidades de cada especie, tomando en cuenta la seguridad del personal y que se evite al máximo el sufrimiento de los animales. Asimismo, se contempla con un programa de mantenimiento preventivo.
- El programa contempla la calibración y/o revisión del buen funcionamiento antes y durante el proceso de matanza para los equipos de aturdimiento acorde la especie autorizada.
- El programa hace correlación a los manuales e instructivos que indiquen el correcto funcionamiento y calibración de los equipos según el fabricante.
- En caso de uso de utensilios de manejo como son los arreadores, se contempla la forma de uso de éstos acorde a la especie; quedando prohibido de acuerdo a la NOM-033-SAG/ZOO-2014 el uso de arreadores eléctricos para los équidos, borregos, cabras, cerdos y becerros; además, está condicionado su uso bajo ciertas circunstancias en arreo de los bovinos.

A5) El programa de bienestar animal evalúa la conducción de los animales, métodos de aturdimiento y muerte. Incluye el criterio para sacrificio de emergencia. (Valor 2.5)

- El programa cuenta con un procedimiento que describe el periodo de descanso según normatividad aplicable (nacional e internacional), salvo las aves, que el tiempo de reposo es el tiempo que dure la inspección *ante mortem*. Así como el ayuno correspondiente.
- El programa evalúa durante la estancia en corrales, el acceso a agua limpia *ad libitum*; y en su caso, animales que superen 24 horas que sean alimentados. Asimismo, según la especie, se evalúa los dispositivos que favorecen el mantenimiento de condiciones fisiológicas como son los ventiladores, aspersores, etc.
- Se tienen establecidos los criterios de asignación en corrales, por ejemplo: temperamento, edad, talla, lugar de procedencia, etc.
- Se tienen establecidos los criterios y métodos de conducción de los animales que incluyan la segregación, los equipos que se emplearán para su conducción acorde a la especie y aquellos tratos que se deben emplear para minimizar el estrés y sufrimiento.
- Se tiene establecido el método de aturdimiento y la evaluación de los signos de un correcto aturdimiento acorde a la especie y tecnología empleada; además, se establece algún método y frecuencia de verificación de que el procedimiento está siendo eficaz, de forma que garantice que ningún animal sea sujeto a la muerte si éste presenta signos de conciencia.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 42 de 45 |

- Se contempla en el procedimiento, contar con un equipo-instrumento adicional en sitio en caso que falle el equipo-instrumento principal, asimismo, un equipo para acciones correctivas en caso de que el primer aturdido no haya sido eficaz.
- Se tiene establecido el método de muerte acorde a la especie, contempla por lo menos que el tiempo transcurrido entre el aturdido, degüelle o picado y desangrado, este último se realiza durante los primeros 20 segundos y no sobrepasa los 60 segundos, dependiendo de la especie y método de aturdimiento utilizado.
- Se tienen establecidos los criterios para utilizar la matanza de emergencia, para aquellos animales donde la lesión o condición fisiológica sea en tal grado que la vida esté comprometida, y/o que el sufrimiento sea intenso a causa de sus lesiones.
- El programa de bienestar animal, contempla cuando menos un procedimiento de evaluación del trato humanitario a partir de lesiones (por ejemplo: hematomas, fracturas, contusiones, laceraciones) observadas en las canales y que permita identificar la posible causa a partir de la trazabilidad y las acciones correctivas pertinentes.

A6) El programa de bienestar animal establece la frecuencia con que se llevan a cabo las actividades y cuenta con formatos para los registros que demuestre el cumplimiento al programa. (Valor 2.5)

- Los procedimientos que comprenden el programa de bienestar animal establecen frecuencias para realizar las actividades, mismas que se observan en formatos para su evaluación (desde el transporte, desembarque, reposo, arreo, manipulación, aturdimiento y muerte).
- La frecuencia con que se evalúan las actividades es determinada mediante un método estadístico; o bien, con una referencia técnico-científica.
- La frecuencia de la supervisión de los equipos e instrumentos de aturdimiento y muerte, son suficientes, para garantizar su buen funcionamiento.
- Los formatos cuentan con sección para acciones correctivas y preventivas, y son documentadas.
- El programa contempla ayudas visuales sobre el trato humanitario, arreo, uso de los equipos-instrumentos de aturdimiento, signos de un correcto aturdimiento, etc., acorde a la especie autorizada.

A7) El programa de bienestar animal identifica a los empleados que son responsables de implementar y mantener los procedimientos. (Valor 2.5)

- Los procedimientos que comprenden el programa de bienestar animal establecen los responsables de llevar a cabo las actividades.
- El programa de bienestar animal contempla prácticas de manejo que minimicen la fatiga del trabajador (rotación o prácticas similares) que eviten el manejo y la manipulación inapropiada de los animales.

A8) El programa de bienestar animal contempla acciones correctivas y preventivas para cada uno de los procedimientos que integran el programa. (Valor 2.5)

- Cada uno de los procedimientos que integran el programa de bienestar animal, cuenta con acciones correctivas claras y suficientes que evite que los animales sufran.
- Ante repetidos hallazgos de acciones correctivas, el establecimiento realiza un análisis estadístico para determinar y llevar a cabo un análisis de causalidad, y con ello, realizar acciones preventivas.



| | | | |
|---|-------------|-------------------|------------------|
| Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF | | | |
| Clave: MTF-SSN-SIS-02 | Versión: 02 | Fecha: marzo 2023 | Página: 43 de 45 |

B) Evaluación de las instalaciones, equipos, instrumentos, utensilios y transportes para garantizar el bienestar animal (Valor total 30 puntos)

B1) Monitoreo del mantenimiento preventivo en equipos e instalaciones involucradas en el manejo, estancia y sacrificio. (Valor 15)

- El establecimiento da seguimiento al mantenimiento preventivo de las instalaciones y equipos involucrados en el proceso de sacrificio desde el desembarque hasta el sacrificio, observando que no causen lesiones ni sufrimiento a los animales.
- El personal del establecimiento realiza las actividades conforme a las frecuencias estipuladas en el programa de bienestar animal, para evaluar el mantenimiento de instalaciones (corrales, rampa de desembarque, pisos, drenajes, cantidad y diseño de bebederos, cercos, iluminación, en el caso de aves luz oscura en áreas de colgado etc.) y de los equipos de aturdimiento y sacrificio, para que sean suficientes y garanticen su buen funcionamiento.
- Los utensilios de arreo y/o manejo, están en buenas condiciones y son acordes para la especie autorizada.
- Se cuenta con un equipo-instrumento de aturdimiento adicional al titular *in situ*; mismo que es calibrado y/o revisado para asegurar su funcionamiento.
- Existen ayudas visuales en las diferentes áreas del establecimiento alusivas al programa de bienestar animal. Son del tamaño adecuado. Se colocan a una altura accesible, a la vista del personal involucrado. Son de un material impermeable, bien diseñadas y los mensajes son comprensibles para el personal involucrado.

B2) Vehículos para el transporte de ganado. (Valor 15)

- Los transportes de ganado y aves llegan a los establecimientos de sacrificio con documentos zoonosanitarios (CZM, Remo, aviso de movilización) según aplique por especie, a fin de amparar el origen y propiedad de los animales, estos transportes de ganado se apegan a las características mínimas que aseguren el bienestar de los animales.
- El personal del establecimiento constata las condiciones del transporte, condición de la movilización, condición de los animales y su recepción.
- El personal encargado del manejo y manipulación de los animales, realiza sus actividades conforme a los procedimientos, verificando que se respete la densidad de los corrales, el correcto manejo de equipos de arreo, así como el correcto manejo de los animales enfermos y caídos.

C) Evaluación del aturdimiento, métodos de muerte y verificación. (Valor total 30 puntos)

C1) El establecimiento evalúa los métodos de aturdimiento y muerte. (Valor 10)

- El personal involucrado conoce los parámetros y uso de los equipos de aturdimiento, acorde a la especie (por ejemplo; voltaje, amperaje, tiempo, concentración de CO₂, etc.)
- El personal conoce los signos de insensibilización y pérdida de conciencia acordes a la especie.
- El personal realiza correctamente el aturdimiento acorde a la especie.
- El método de muerte es rápido.
- En caso de una mala aplicación del aturdimiento, se aplica una acción correctiva inmediata previamente a la aplicación del método de muerte.
- Ningún animal debe desollarse sin antes haberse asegurado que esté muerto; de igual forma, ningún ave y cerdo debe ingresar vivo al escaldado.





Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 44 de 45

C2) El establecimiento aplica correctamente el sacrificio de emergencia. (Valor 10)

- El personal identifica claramente los animales que ameritan un sacrificio de emergencia.
- El personal realiza correctamente el sacrificio de emergencia acorde a la especie autorizada.

C3) El establecimiento verifica el programa de bienestar animal. (Valor 10)

- El establecimiento cuenta con personal que verifique las actividades de los empleados que ejecutan los diversos procedimientos que integran el programa de bienestar animal (desde el desembarque hasta el sacrificio), documenta los hallazgos e implementa las acciones correctivas conforme a los procedimientos escritos.
- El establecimiento evalúa las canales como indicador de bienestar animal (contusiones, lesiones, u otro indicador en la carne y sus productos). En la especie aviar evalúa alas rotas, moretones y pechugas quemadas.
- Se verifica la capacidad técnica y/o capacitación de los empleados que intervienen en los procedimientos de bienestar animal.

D) Acciones correctivas, preventivas y registros. (valor total 20)

D1) El establecimiento aplica acciones correctivas y preventivas. (Valor 10)

- Se aplican acciones correctivas ante desviaciones que sean detectadas por los diversos empleados acorde a los procedimientos que integran el programa de bienestar animal. Por ejemplo:
 - Acciones correctivas a proveedores ante fallas en las condiciones de vehículos y cargas de animales que no cumplan con las disposiciones del programa.
 - Acciones correctivas ante malas prácticas de bienestar animal.
 - Acciones correctivas inmediatas cuando el método de aturdimiento ha fallado.
- Las acciones correctivas y preventivas contemplan rechazo de áreas, rechazo de procesos e implementación de medidas para evitar reincidencias.
- El establecimiento realiza análisis de causa raíz y acciones preventivas cuando el indicador de trato humanitario y muerte está fuera de control.

D2) El establecimiento documenta el cumplimiento al programa de bienestar animal. (Valor 10)

- Los registros son requisitados en tiempo real, en apego a las frecuencias establecidas.
- Los registros están completos, firmados por el personal que realiza las diferentes actividades
- Ante desviaciones, se documentan de forma precisa y clara, y se describen las acciones correctivas que se hallan aplicado, de forma que garanticen el bienestar animal.

Criterios para el desarrollo, implementación y verificación de programas de minimización de riesgos y bienestar animal en Establecimientos TIF

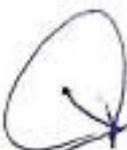
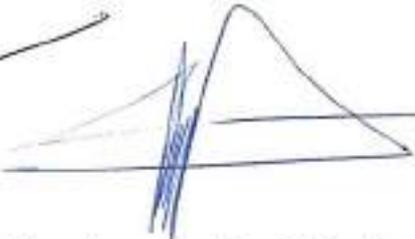
Clave: MTF-SSN-SIS-02

Versión: 02

Fecha: marzo 2023

Página: 45 de 45

13.- FIRMAS Y CAMBIOS

| Realizó | | Revisó | | Autorizó | |
|---|----------------|---|--|--|--|
|  Departamento de seguimiento de establecimientos TIF | |  MVZ Jesús Gutiérrez García Director de Establecimientos Tipo Inspección Federal | |  Mtro. Leandro David Soriano García Director General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuícola y Pesquera | |
| Cambios | | | | | |
| Revisión | Fecha | Descripción | | | |
| 00 | Junio 2016 | Elaboración del Manual de Supervisión del Sistema TIF | | | |
| 01 | Diciembre 2019 | Modificaciones de redacción e inclusión de subcódigos de salida, incorporación de formatos 12, 13, 15 y 16 del SIS | | | |
| 02 | Marzo 2023 | Se reorienta el documento para describir exclusivamente los criterios que deben cumplir las empresas en el desarrollo de sus programas de minimización de riesgos de contaminación y de bienestar animal, los cuales debe verificar el personal veterinario. Se retiran los anexos del documento, para incluirlos en un documento independiente, se incorpora la vigilancia a los programas parasitológicos dentro del Plan HACCP y del código 04, a fin de que los establecimientos que les aplique lo implementen. Del código 03 se eliminan los códigos de salida que hacían referencia a la regulación que es competencia de otras instancias de gobierno. En el código 05 se incluye dentro de las BPM's el seguimiento al programa de faenado sanitario que deben considerar los rastros | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |