

COMISIÓN DE OPERACIÓN SANITARIA

**ACTA DE VERIFICACIÓN SANITARIA DE PRÁCTICAS DE HIGIENE PARA EL PROCESO
EN PLANTAS DE PRODUCTOS DE LA PESCA**

En *** siendo las *** horas del día *** del mes de *** de 20***, en cumplimiento a la orden de visita de verificación número *** de fecha *** de *** de 20***, emitida por ***, en su carácter de ***, el(los) Verificador(es) *** adscrito(s) a la Comisión de Operación Sanitaria, quien (es) se identifica(n) con credencial(es) número(s) *** con fotografía, vigente(s) al *** expedida(s) el ***, por el ***, en su carácter de ***, que me(nos) acredita(n) como verificador(es) sanitario(s) con fundamento en los Artículos 4 fracción II inciso d, 11 fracciones IX, XI y XIV, y 15 fracción IV del Reglamento de la Comisión Federal para la Protección contra Riesgos Sanitarios y 396, 399 400 y 401 fracción I de la Ley General de Salud. Constituido(s) en el establecimiento denominado *** ; con RFC ***, ubicado en la calle de ***, número ***, Colonia ***, Demarcación Territorial o Municipio ***, Código Postal ***, correo electrónico ***, teléfono, ***, circunstancias que constaté(amos) visualmente y solicitando la presencia del propietario, representante legal, responsable, encargado u ocupante que atiende la visita, dijo llamarse ***, y se identifica con ***, con domicilio en *** y manifiesta ser el *** del establecimiento, quien recibe original de la presente orden, con firma autógrafa en tinta azul, de la autoridad sanitaria que la emite, en términos del artículo 399 de La Ley General de Salud, se le exhorta para que corrobore que la(s) fotografía(s) que aparece(n) en dicha(s) credencial(es) concuerda(n) con los rasgos fisonómicos del(los) que actúa(n). Acto seguido se le hace saber el derecho que tiene para nombrar a dos testigos de asistencia, y en caso de no hacerlo, éstos serán designados por el(los) propio(s) verificador(es), quedando nombrados como testigos por parte del C. ***, quienes deberán estar presentes durante el desarrollo de la visita, el C. *** quien se identifica con ***, con domicilio en *** y el C. *** quien se identifica con *** con domicilio en ***.

Acto seguido y habiéndose identificado plenamente los participantes en esta diligencia, en presencia de los testigos se le hace saber el objeto y alcance de la visita que se indica en la orden de verificación descrita anteriormente, y visto el contenido se procede a practicar la diligencia de verificación sanitaria en el establecimiento en los términos siguientes:

Objeto y alcance de la orden de verificación sanitaria (Transcribir)

Instrucciones:

Se deberán anotar los valores dentro del cuadro en blanco que conforman la columna denominada "Valor", de acuerdo a la calificación que amerite cada inciso según corresponda.

CALIFICACIÓN:	(2) Cumple Totalmente	(1) Cumple Parcialmente	(0) No cumple	(---) No aplica
---------------	-----------------------	-------------------------	---------------	-----------------

INFORMACIÓN ADMINISTRATIVA

Cuenta con aviso de funcionamiento: Si o No

Se anexa copia del aviso de funcionamiento: Si o No

Con giro o actividades de: _____

Nombre del propietario o representante legal: ____ (Precisar si es el Propietario o el Representante Legal)

Días laborales: L M M J V S D

Horario de labores: de ____ a ____ horas

Turnos: _____

Número total de empleados: _____

Número total de empleados en área de producción: _____

Volumen de producción diaria en piezas, kilogramos, litros, etc. (especificar unidades). _____

I. PLAN DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP)	Valor
1. Cuenta con un Plan HACCP para cada producto que procesa.	
2. El plan se encuentra identificado, firmado y fechado.	
3. El personal que forma parte del equipo HACCP cuenta con documentación que respalde su capacitación en Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.	
II. EVALUACIÓN DE LA HOJA DE CONTROL DEL PLAN HACCP	
4. Los PCC están identificados y están establecidos conforme a las etapas del proceso.	
5. Están identificados los peligros para cada PCC.	
6. Los límites críticos están establecidos conforme a los peligros identificados	
7. El monitoreo está preestablecido y es apropiado.	
8. Se describen acciones correctivas para cada desviación del límite crítico.	
9. Se describen las acciones de verificación y son congruentes.	
10. Se consideran registros para el control de cada límite crítico establecido y en su caso las acciones correctivas	
III. IMPLEMENTACIÓN DE LA HOJA CONTROL DEL PLAN HACCP.	
11. Se cumple con el monitoreo de los límites críticos en cada PCC.	
12. Se aplican las acciones correctivas establecidas para cada PCC cuando se presentan desviaciones en los Límites Críticos.	
13. Se cumple con la verificación establecida para cada PCC.	
14. Los registros de cada PCC se realizan en el tiempo y forma establecida y se encuentran firmados, fechados e identificados.	
DISPOSICIONES GENERALES DE ESTABLECIMIENTOS	
IV. INSTALACIONES Y ÁREAS	
15. El establecimiento por su disposición, diseño, construcción, acomodo y tamaño permite su mantenimiento, limpieza y desinfección de las áreas así como el flujo lineal y continuo de los materiales, producto y personal.	
16. Las instalaciones del establecimiento, incluidos techos, puertas, paredes, pisos, baños, área de basura, cisternas, tinacos u otros depósitos de agua, son de fácil limpieza y están limpios.	
17. Las instalaciones del establecimiento se encuentran en buenas condiciones de mantenimiento y no permiten la entrada de lluvia, polvo y fauna nociva.	
18. El área o andén de recepción de las materias primas se encuentra cubierta y es específica para esta actividad.	
V. EQUIPO Y UTENSILIOS	
19. Las superficies de equipos y utensilios que tienen contacto con materias primas y productos, se encuentran limpias, son lisas, lavables inocuas, resistentes a la corrosión y permiten su desinfección.	
20. El equipo, utensilios e instrumentos se encuentran en buen estado de mantenimiento y funcionando correctamente.	

21. Las cámaras utilizadas para conservar el producto refrigerado garantizan que la temperatura en su centro térmico se mantiene próximas a la temperatura de fusión del hielo o inferior, y de 7°C (44.6°F) o inferior en el caso de productos vivos.	
22. Los equipos de congelación mantienen una temperatura de -18°C (-0.4°F) o inferior en el centro térmico del producto.	
23. Las cámaras utilizadas para congelar y conservar los productos cuentan con instrumentos o dispositivos para el registro continuo y automático.	
24. Los equipos de refrigeración y/o congelación están provistos de termómetros o dispositivos que indiquen la temperatura, funcionando correctamente y están en un lugar accesible para su monitoreo.	
VI. SERVICIOS	
25. El establecimiento cuenta con un sistema de potabilización que asegure la calidad sanitaria del agua y/o hielo utilizada para el proceso. Describir el método.	
26. Cuando se utilice agua de mar en contacto con materias primas, productos y superficies, esta es limpia y se garantiza que no es un medio de contaminación.	
27. Cuenta con instalaciones protegidas para el almacenamiento y distribución del agua (potable y agua de mar limpia).	
28. El agua no potable que se utiliza para servicios y otros propósitos, se transporta por tuberías completamente separadas e identificadas de las tuberías que conducen agua potable y agua de mar limpia.	
29. Las instalaciones de aire acondicionado no presentan goteos sobre las áreas donde las materias primas y productos están expuestos.	
30. La iluminación permite llevar a cabo la realización de las operaciones de manera higiénica y en las áreas donde los productos se encuentren sin envasar, los focos y lámparas están protegidos o son de material que impide su astillamiento.	
31. Los sanitarios cuentan con separación física completa y no tienen comunicación ni ventilación directa hacia el área de producción o elaboración, provistos con agua potable, retrete, lavabo que podrá ser de accionamiento manual, jabón o detergente, papel higiénico y toallas desechables o secador de aire de accionamiento automático y depósitos para basura con bolsa y tapadera oscilante o accionada por pedal y rótulos o ilustraciones que promuevan la higiene personal.	
32. Cuenta con estaciones de lavado y desinfección de manos, identificadas y accesibles a las áreas de producción y con los aditamentos necesarios.	
33. Cuenta con un área específica de vestidores para el personal.	
34. Cuenta con tarjas exclusivas, separadas, identificadas con los implementos necesarios para el lavado y en su caso desinfección de materias primas, utensilios, equipos, artículos de limpieza, así como para el lavado de botas y mandiles.	
35. Cuenta con un sistema de evacuación de efluentes o aguas residuales con drenajes libres de refluo, fugas, residuos, desechos y fauna nociva.	
VII. ALMACENAMIENTO	
36. Cuenta con áreas específicas para almacenamiento de materias primas, producto en proceso, producto terminado, en cuarentena, devoluciones, producto rechazado y caduco, equipos, utensilios de trabajo, agentes de limpieza, químicos y sustancias tóxicas.	
37. Las condiciones de almacenamiento (ubicación de producto, circulación de aire, temperatura, etc.) son adecuadas al tipo de materia prima, materiales y/o producto que se maneja.	
VIII. CONTROL DE OPERACIONES	
38. Durante el proceso se supervisa la aplicación de los procedimientos y controles en cada una de las fases de producción,	

39. Los productos de la pesca frescos enhielados o refrigerados se mantienen a una temperatura próxima a la fusión del hielo.	
40. Los productos de la pesca congelados, dependiendo del proceso de congelación, se reciben a una temperatura de -9°C (15.8°F) o -18°C (-0.4°F) o menor.	
41. El método de descongelación de las materias primas no representa una fuente de contaminación para los productos y no se excede la temperatura de 0°C (32°F) en el centro térmico del producto durante este proceso.	
42. Se evita la contaminación cruzada entre la materia prima, producto en elaboración y producto terminado.	
43. No se utilizan sustancias distintas al agua potable para eliminar la contaminación de las superficies de los productos.	
44. El hielo se elabora, manipula y almacena en condiciones que lo protegen de toda contaminación.	
45. El material del envase primario es inocuo y protege al producto.	
46. Los envases se encuentran limpios, de ser el caso desinfectados y en buen estado antes de su uso.	
47. Las condiciones del envasado son tales que se evita la contaminación del producto.	
IX. MATERIAS PRIMAS	
48. Se inspeccionan o clasifican las materias primas antes de la producción o elaboración.	
49. Las materias primas se encuentran identificadas, dentro del periodo de caducidad declarado, en idioma español y permite aplicar un sistema de primeras entradas primeras salidas.	
50. Ausencia de materias primas y aditivos que puedan representar un riesgo a la salud al utilizarse en la elaboración del producto.	
51. Los contenedores utilizados para almacenar productos de la pesca frescos, preparados, sin embalar y almacenados en hielo, evitan que el agua de fusión permanezca en contacto con ellos.	
X. INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO	
52. Los productos preenvasados cuentan con etiqueta que identifiquen el producto, lote y leyendas precautorias y/o advertencia de conformidad con el producto.	
XI. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA	
53. Los lubricantes utilizados en equipos o partes que están en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso o terminado sin envasar, son de grado alimenticio.	
54. Los agentes de limpieza y desinfección para equipos y utensilios se utilizan de acuerdo a las instrucciones del fabricante o procedimientos internos garantizando su efectividad.	
55. Los agentes de limpieza y lubricantes se utilizan evitando que entren en contacto con materias primas, producto en proceso, producto terminado, sin envasar o material de envase.	
56. Después de ser lavados y desinfectados los equipos y utensilios de trabajo que no se estén utilizando, se encuentran protegidos de cualquier forma de contaminación.	
XII. CONTROL DE PLAGAS Y MANEJO DE RESIDUOS	
57. Existen dispositivos en buenas condiciones y localizados adecuadamente para el control de insectos y roedores (cebos, trampas, etc.).	
58. En las áreas de proceso no hay evidencia de plagas o fauna nociva ni de animales domésticos o mascotas.	
59. Existe un área específica para el depósito temporal de residuos, delimitada y separada del área de producción.	
60. Los residuos (basura, desechos o desperdicios) generados durante la producción o elaboración son colocados en recipientes identificados, con tapa y son retirados de las áreas cada vez que es necesario o por lo menos una vez al día.	

61. En los patios del establecimiento no existe equipo en desuso, desperdicios, chatarra, maleza, hierbas ni encharcamiento por drenaje insuficiente o inadecuado.	
XIII. SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL	
62. El personal se presenta aseado al área de trabajo con ropa, calzado limpio e íntegro, utilizando vestimenta acorde a sus funciones, así como protección total para cabello, barba y bigote.	
63. El personal que trabaja en producción o elaboración no presenta signos como: tos frecuente, secreción nasal, diarrea, vómito, fiebre, ictericia o heridas en áreas corporales que entran en contacto directo con las materias primas o productos.	
64. El personal de las áreas de producción o elaboración o que se encuentra en contacto directo con materias primas, envases primarios o productos, se lava las manos al inicio de las labores y cada vez que sea necesario de acuerdo al procedimiento marcado en la NOM-251-SSA1-2009.	
65. El personal evita el uso de la indumentaria de trabajo fuera del establecimiento y no ingresa de áreas sucias a áreas limpias sin tomar las medidas de higiene necesarias.	
66. Los visitantes utilizan protección que cubra totalmente cabello, barba y bigote, así como ropa protectora.	
67. En las áreas en donde el personal entra en contacto directo con materias primas, productos y envases primarios no existe evidencia de que come, bebe, fuma, masca, escupe, tose y/o estornuda, ni porta joyas, adornos u objetos en bolsillos superiores de la vestimenta.	
XIV. TRANSPORTE	
68. El transporte se encuentra limpio y en buen estado de mantenimiento y evita que los productos se contaminen.	
69. Durante su transporte los productos de la pesca frescos, refrigerados, descongelados o procesados se mantienen a una temperatura próxima a la de fusión de hielo y los productos congelados se mantienen a una temperatura estable igual o inferior a -18°C en todas sus partes.	
70. Cuando se transportan productos de la pesca con duración menor de cinco horas de traslado en vehículos de caja abierta o plataforma, estos se colocan enhielados en contenedores cerrados que permiten la salida del agua de fusión.	
71. El transporte de productos de la pesca con una duración mayor de 5 horas de traslado, cuenta con sistemas de refrigeración o congelación e indicador y registrador de temperatura.	
XV. DOCUMENTOS Y REGISTROS	
1. CAPACITACIÓN	
72. El personal que opera en las áreas de producción o elaboración se capacita en buenas prácticas de higiene y manufactura por lo menos una vez al año.	
2. SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL	
73. Se cuenta con evidencia documental de que se efectúen análisis clínicos al personal que labora en las áreas de producción e incluyen por lo menos exudado faríngeo y coproparasitoscópico y cuando los resultados de análisis clínicos indican que no se encuentra en buenas condiciones de salud, se realiza el seguimiento médico.	
3. CONTROL DE PLAGAS	
74. Cuenta con un sistema, programa o plan para el control y erradicación de plagas, el cual incluye los vehículos propios de acarreo y reparto; y quien realiza el servicio cuenta con Licencia Sanitaria	
75. Los plaguicidas empleados cuentan con registro emitido por la autoridad competente.	
76. Cuenta con certificado o constancia del servicio de quien realiza el control de plagas.	
4. CONTROL DE AGUA, HIELO Y VAPOR	
77. Cuenta con registros diarios del monitoreo del método de desinfección utilizado (cloro, ozono, UV, etc.), en el agua que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies en contacto con los mismos y envases primarios.	

78. Cuenta con registros de análisis de E. coli, o Coliformes termotolerantes, y Enterococos*, así como análisis fisicoquímico del agua que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies en contacto con los mismos y envases primarios.	
79. Se cuenta con análisis microbiológicos y fisicoquímicos del hielo que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies en contacto con los mismos y envases primarios.	
80. El vapor utilizado en superficies que están en contacto directo con materias primas y productos no contiene sustancias que puedan representar un riesgo para la salud o contaminar el producto.	
5. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	
81. Cuenta con Programa, procedimientos específicos y registros de limpieza y desinfección para instalaciones, equipos, utensilios y transporte.	
6. MATERIAS PRIMAS Y MATERIALES DE ENVASE	
82. Cuenta con especificaciones o criterios y registros para la aceptación o rechazo de materias primas.	
83. Cuenta con especificaciones o criterios y registros para la aceptación o rechazo del material de envase y de empaque.	
7. FABRICACIÓN	
84. Cuenta con procedimiento o método de fabricación (sistema de inocuidad, manual de proceso, HACCP, etc.), en donde se indique: ingredientes, aditivos, cantidades, orden de adición, controles aplicables y descripción de las condiciones en que se llevan a cabo las fases de producción.	
85. Cuenta con especificaciones o criterios de aceptación o rechazo del producto terminado, así como los registros que evidencien el cumplimiento para su liberación.	
86. Cuenta con registros que demuestran que se supervisa la aplicación de los procedimientos y controles en cada una de las etapas de del proceso, como temperatura, tiempo, presión, pH, concentración, etc. (Diferentes de los PCC's).	
87. Cuenta con un sistema de identificación que permite la rastreabilidad del producto.	
8. EQUIPO E INSTRUMENTOS PARA EL CONTROL DE LAS FASES DE FABRICACION	
88. Cuenta con programa de mantenimiento y registros o reportes de equipos e instrumentos.	
89. Cuenta con programa y certificado de calibración de los instrumentos para control de las fases de producción.	
90. Cuenta con registros de verificación de calibración de los instrumentos para el control de las fases de producción.	
9. ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN	
91. Cuenta con registro de entradas y salidas indicando producto, lote, cantidad y fecha.	
92. Cuenta con registros de temperatura para las etapas de congelación y conservación de los equipos que la realizan.	
93. Cuando los productos de la pesca son transportados por periodos mayores a 5 horas, se cuenta con registros de temperatura de las cajas de los vehículos.	
10. RECHAZOS (PRODUCTOS FUERA DE ESPECIFICACIONES)	
94. Cuenta con procedimientos y registros para el manejo del producto que no cumple especificaciones.	
11. RETIRO DE PRODUCTO	
95. Cuenta con plan y registros correspondientes para retirar del mercado cualquier lote de un producto que represente un peligro para la salud del consumidor.	
96. Cuenta con evidencia documental de la notificación a la Secretaría de Salud de cualquier	

anomalía sanitaria detectada en el producto que represente un riesgo potencial para la salud.

DISPOSICIONES ESPECIFICAS DE PROCESO Y PRODUCTO

I. PRODUCTOS COCIDOS REFRIGERADOS Y/O CONGELADOS

97. Se cuenta con un área para el cocimiento, independiente a la destinada de recepción
98. Los productos cocidos congelados no envasados se glasean o empaacan.
99. El adormecimiento de los productos vivos previo a la cocción se efectúa con agua potable o agua de mar limpia o alguna de ellas adicionada con metabisulfito de sodio.
100. Se cuenta con instalaciones que proporcionan una fuente de calentamiento que no esté en contacto directo con el agua de cocción.
101. Durante la cocción la temperatura del centro térmico de los productos es de 82°C (179.6°F) a 93°C (199.4°F) y se adiciona hasta un 5% de cloruro de sodio.
102. Una vez efectuado el cocimiento los productos de la pesca se someten a un enfriamiento rápido en agua fría a no más de 4°C (39.2°F) por un tiempo suficiente para que alcancen una temperatura de 30°C (86°F) en el centro térmico.
103. Seguido del enfriamiento los productos se someten a un lavado con agua potable a presión.
104. Posterior al lavado, los productos se refrigeran por un tiempo suficiente para alcanzar una temperatura de 4°C (39.2°F) en su centro térmico.
105. Previo a la refrigeración y cuando se requiera, se efectúa el escurrido o estilado en un área con temperatura entre 15°C a 20°C (59°F a 68°F) en un tiempo no mayor a 4 horas..
106. El empaque de los productos se realiza en un área con temperatura entre 15°C a 20°C (59°F a 68°F), evitando que estos rebasen la temperatura de 4°C (39.2°F) en su centro térmico.
107. Cuando se empleen equipos de Congelación Rápida Individual (IQF) para congelar los productos previamente cocidos la operación es seguida del empaque.

II. PRODUCTOS PASTEURIZADOS

108. El tratamiento térmico empleado para la pasteurización de los productos, cuenta con los siguientes criterios: estudios y cálculos de penetración de calor, llenado de envase, tamaño del envase y tipo de producto.
109. El área empleada para separar y seleccionar la carne de los productos que serán sometidos a un proceso de pasteurización, es independiente y con una temperatura ambiental de 15°C a 20°C (59°F a 68°F).
110. El producto cocido que se refrigera para su posterior tratamiento térmico, no supera las 18 horas de almacenamiento.
111. En la separación, limpieza y clasificación de carne, no se superan las 4 horas de proceso y la temperatura del producto se mantiene por debajo de 4°C (39.2°F).
112. El envasado de los productos a pasteurizar se realiza en recipientes diseñados para resistir el proceso térmico.
113. Se efectúan pruebas periódicas para la evaluación del cierre del envase.
114. El equipo para el sistema de tratamiento térmico (pasteurización) cuenta con dispositivos de control y registro de temperatura, tiempo y presión que permiten comprobar que los productos han sido sometidos a un tratamiento adecuado.
115. Los productos pasteurizados se someten a enfriamiento con agua potable a máximo 4°C (39.2°F) hasta que alcancen esta misma temperatura en su centro térmico y posteriormente enviados a refrigeración.
116. Se tienen controles de cinta testigo o tinta termosensible u otros que permitan distinguir un producto pasteurizado del que no lo está.

III. ESTERILIZADOS COMERCIALMENTE

117. El tratamiento térmico empleado para la esterilización de los productos, cuenta con los siguientes criterios: estudios y cálculos de penetración de calor, llenado de envase, tamaño del envase y tipo de producto.

118. Durante el proceso de esterilización en autoclave se procesan únicamente envases de cierre hermético del mismo tamaño.	
119. El enfriamiento de productos precocidos se realiza de forma inmediata a fin de evitar la producción de toxinas y su contaminación.	
120. Durante el cierre de los envases se supervisa que éste sea hermético y seguro.	
121. El equipo para el sistema de tratamiento térmico (esterilización) cuenta con dispositivos de control y registro de temperatura, tiempo y presión que permiten comprobar que los productos han sido sometidos a un tratamiento adecuado.	
122. Se incuba una muestra representativa de los productos esterilizados de 30°C a 37°C (86°F a 98.6°F) durante 10 -14 días u otras equivalentes para su posterior análisis microbiológico.	
IV. PRODUCTOS AHUMADOS	
123. La madera utilizada para el proceso de ahumado no es del tipo resinosa, ni se encuentra contaminada con restos de pintura, polvo, esmalte o que haya sido expuesta a químicos.	
124. Los productos ahumados no presentan manchas rojizas o verdosas.	
125. El equipo de ahumado está provisto de los dispositivos de control para garantizar el proceso.	
126. Durante el proceso del ahumado en caliente y aquel con sabor a humo se mantienen los parámetros de tiempo, temperatura y concentración de sal en base húmeda en el producto terminado.	
127. En el proceso de ahumado en frío y con sabor ahumado se controla la concentración de sal en base húmeda del producto y cumple con la concentración de nitrito de sodio.	
128. El secado después del ahumado se lleva a cabo a temperaturas de refrigeración.	
V. PRODUCTOS SALADOS Y SECOS SALADOS	
129. Las salmueras utilizadas para el proceso son preparadas con agua potable y sal para consumo humano.	
130. Se controla con regularidad la concentración de sal.	
131. La salazón en seco del producto se efectúa en cámaras frías a una temperatura inferior a 7°C (44.6°F) e inmediatamente después de la aplicación se envía al área de refrigeración.	
132. Cuando sea necesario desalar el producto se emplea agua potable y se cambia con la frecuencia necesaria hasta alcanzar la concentración deseada.	
133. El producto terminado no presenta manchas rojizas o rosas, tejido muscular blando, disgregación de su fibra y olor putrefacto.	
VI. ACEITE DE PESCADO DESTINADO A CONSUMO HUMANO	
134. Las materias primas utilizadas en la preparación de aceite de pescado destinado al consumo humano provienen de establecimientos y/o buques autorizados.	
135. Las materias primas utilizadas para la producción de aceite se derivan de productos de la pesca aptos para consumo humano; y son transportados y almacenados en condiciones higiénicas a temperaturas próximas a la fusión del hielo 0° C (32°F)	
136. Las materias primas destinadas a la preparación de aceite de pescado crudo son sometidas a tratamiento antes de su puesta en el mercado para el consumidor final.	
137. Cuando en la misma planta se elabore y almacene aceite de pescado para consumo humano y aceite y/o harina de pescado no destinado a consumo humano, las materias primas y condiciones de proceso cumplen con los requisitos de aceite para consumo humano y la fabricación se realiza en áreas separadas físicamente.	
VII. COLÁGENO Y GELATINA	
138. La materia prima procede de establecimientos registrados ante la autoridad competente	
139. Para la fabricación de colágeno y/o gelatina las pieles y huesos no han sufrido algún tratamiento.	
140. Las áreas de almacenamiento de las materias primas se encuentran limpias y en buen	

estado de conservación evitando que sean una fuente de contaminación.

OBSERVACIONES GENERALES

Estos datos deberán estar justificados en el apartado de observaciones.

Medidas de Seguridad Sanitaria	(Marque con una X en SI o NO)	
1. Se aplica medida de seguridad sanitaria	SI	NO
2. Aseguramiento de productos u objetos	SI	NO
2.1 Número de folio de los sellos de aseguramiento utilizados:		
3. Suspensión de trabajos o servicios	SI	NO
3.1 Número de folio de los sellos de suspensión utilizados:		
4. Reubicación de sellos de aseguramiento y/o suspensión	SI	NO
4.1 Número de folio de sello(s) reubicado(s):		
5. Se retira y/o levanta la medida de seguridad sanitaria aplicada	SI	NO
5.1 Número de folio de los sellos de aseguramiento retirados.		
5.2 Precisar las acciones realizadas con los sellos de aseguramiento retirados.		
5.3 Número de folio de los sellos de suspensión retirados.		
5.4 Precisar las acciones realizadas con los sellos de suspensión retirados.		

Anexos	(Marque con una X en SI o NO)	
A. Se anexa documentación	SI	NO
A.1 Número de anexos:		
A.2 Describir anexos:		
B. Se toma muestra de producto para dictamen de etiqueta	SI	NO
B.1 Número y/o cantidad de muestras anexadas para dictamen de etiqueta		

RECOLECCIÓN DE MUESTRAS Y/O MUESTREO DE PRODUCTOS PARA ANÁLISIS

Se toma muestra de producto. Si o No

De conformidad con el artículo 401 Bis de la Ley General de Salud, la toma de muestra (s), podrá realizarse en cualquiera de las etapas del proceso, pero deberá tomarse del mismo lote, producción o recipiente, procediéndose a identificar las muestras en envases que pueden ser cerrados y sellados.

Se realiza el muestreo del (o los) producto(s) por triplicado. Si o No

- I. Se deja una muestra en envase cerrado, sellado e identificado, en poder de la persona con quien se entiende la diligencia, para su análisis particular. Si o No
- II. Se deja otra muestra en envase cerrado, sellado e identificado, en poder de la misma persona con quien se entiende la diligencia, pero a disposición de la autoridad sanitaria, misma que tendrá el carácter de muestra testigo*. Si o No

*En el caso, de que la toma de muestra se realice en un establecimiento en el cual no se fabrique el producto, el depositario de la muestra testigo (establecimiento visitado), es responsable solidario con el fabricante del producto. Dicha muestra testigo, puede quedársela el establecimiento visitado o mandarla al fabricante.

III. La última o tercera muestra, es decir la muestra oficial:

- a) Se envía y entrega por la Autoridad Sanitaria, al laboratorio autorizado y habilitado, por la Autoridad Sanitaria, para su análisis oficial. Si o No
- b) Se entrega al laboratorio autorizado y habilitado, por la Autoridad Sanitaria, (Precisar el nombre del laboratorio).
- c) Para el caso de productos de exportación, los resultados originales de los análisis de las muestras, deberán ser remitidos por el laboratorio tercero autorizado a la COFEPRIS.

Se toma la muestra por triplicado de los siguientes productos:

Número de muestra/Nombre del producto	Sitio, lugar, o punto de muestreo	Marca	Lote	Fecha de caducidad	Cantidad/ Presentación

Precisar los análisis a realizar, (físicoquímicos, metales pesados, microbiológicos), así como la hora de toma, de cada una de las muestras.

Precisar, el sitio o lugar y la temperatura de las muestras, donde quedan resguardadas las muestras, que quedan a disposición de la Autoridad Sanitaria.

Describir las condiciones en que la Autoridad Sanitaria transporta la (s) muestra (s) al laboratorio autorizado y habilitado, por dicha Autoridad Sanitaria:

Se indica al usuario como debe conservar las muestras y el tiempo máximo en que se debe realizar el análisis principalmente para el caso de muestras para análisis microbiológico, de conformidad con los artículos 401 Bis fracción VIII, 401 Bis, 401 Bis-1, 401 Bis-2 de la Ley General de Salud.

Leído lo anterior, se hace saber al interesado el derecho que tiene de manifestar lo que a sus intereses convenga con relación a los hechos contenidos en el presente acta de verificación sanitaria con fundamento en el artículo 401 fracción IV de la Ley General de Salud; o bien, por escrito hacer uso de tal derecho dentro del término de cinco días a partir del día siguiente de la presente diligencia, con fundamento en el artículo 68 de la Ley Federal del Procedimiento Administrativo de aplicación supletoria. En uso de la palabra el C. *** hace constar que recibe original de la orden de verificación sanitaria, con firma autógrafa en tinta azul, de la autoridad sanitaria que la emite; objeto de la presente acta de verificación sanitaria y que identificó plenamente al(los) verificador(es) para tal efecto, y con relación a los hechos que se asientan en la misma manifiesta lo siguiente:

Autorización de notificaciones electrónicas

De conformidad con lo establecido en el artículo 35 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo vigente y con el objeto de facilitar y agilizar el seguimiento al presente acto de verificación sanitaria, yo _____ solicito de manera expresa recibir de forma electrónica a través de la(s) dirección(es) de correo electrónico _____ todas las comunicaciones y/o notificaciones sobre el seguimiento, resolución, sanción o cualquier otra decisión o requerimiento, que emane de la presente visita de verificación sanitaria con número de acta _____; por lo que deberé revisarlos de manera permanente, mantenerlo(s) con la capacidad (espacio virtual) suficiente para recibir los mensajes y documentos; así como en revisar siempre la bandeja de correos no deseados o

“spam” para en su caso identificar algún correo electrónico emitido por esta Autoridad Sanitaria y que no haya ingresado a la bandeja principal de los correos electrónicos antes establecidos.

Firma y nombre completo _____

Identificación (Tipo y Número) _____

La presente autorización tendrá efectos a partir de esta fecha y hasta la notificación electrónica de la conclusión del procedimiento.

En caso de no otorgar su autorización para facilitar y agilizar el seguimiento al presente acto de verificación sanitaria, a través de notificaciones electrónicas, se hace de su conocimiento que el apoderado o representante legal podrá solicitarlo en cualquier otro momento.

Previa lectura del acta de verificación sanitaria ante todos los participantes, visto el contenido de la misma y sabedores de los delitos en que incurren los falsos declarantes ante la autoridad administrativa, la presente diligencia se cierra siendo las *** horas con *** minutos del día ***, mes ***, de 20***, firmando los que en ella participan para todos los efectos legales a que haya lugar, dejándose copia de todo lo actuado consistente en *** hojas en poder del C. ***.

INTERESADO

TESTIGO

TESTIGO

Nombre y firma

Nombre y firma

Nombre y firma

VERIFICADOR SANITARIO

VERIFICADOR SANITARIO

VERIFICADOR SANITARIO

Nombre y firma

Nombre y firma

Nombre y firma

Acta de Verificación Sanitaria No. _____