

A P R U E B O
Vicejefe del Servicio Fededral
para el Control Veterinario y Fitosanitario
de la Federacion de Rusia

E.A. Nepoklonov

a « 31 » de agosto de 2004

INDICACIONES VETERINARIAS Y SANITARIAS PARA EL CONTROL (SUPERVISIÓN) DE PLANTAS FAENADORAS Y PROCESADORAS DE CARNE

I. Requisitos generales

1. Las presentes “Indicaciones Veterinarias y Sanitarias para el Control de Plantas Faenadoras y Procesadoras de Carne” (denominadas en adelante “IVS”) determinan el orden de la realización del control (supervisión) de plantas faenadoras y procesadoras de carne bovina, que realizan la faena, procesamiento y almacenamiento de la carne y otros productos de faena y productos cárnicos.

Las IVS están elaboradas en conformidad con las leyes y reglamentos en el ámbito de salud animal, sanidad y seguridad de los productos de origen animal.

2. Al control se someten las plantas que realizan la faena de bovino, el procesamiento, almacenamiento y venta de la carne y otros productos de faena y productos cárnicos (en adelante “productos”).

3. El control (supervisión) se lleva a cabo por los veterinarios del Servicio Fededral para el Control Veterinario y Fitosanitario de la Federacion de Rusia.

4. El veterinario al llegar a la planta se informa sobre sus actividades, volúmenes de producción y venta, realización del control (supervisión) de seguridad de la misma.

5. Cuando el veterinario realiza el control de las plantas faenadoras y procesadoras de carne tiene que prestar atención a lo siguiente:

- cumplimiento de las leyes de la Federación de Rusia en el ámbito veterinario y de las actas jurídicas en el ámbito de seguridad de los productos;

- disponibilidad del plan de la planta (averiguar si en el proceso de producción tienen lugar contraflujos tecnológicos de materia prima y productos terminados);

- características epizooticas de la zona de materia prima de la planta, las zonas de la procedencia de animales y carne cruda, volúmenes de producción (averiguar las áreas administrativas de donde provienen los animales y la carne cruda, incluyendo las importaciones, de acuerdo con los informes se debe hacer una evaluación, si no es positiva, especificar las enfermedades);

- aplicación del plan de medidas de lucha contra la epizootia en las granjas de la zona de procedencia de materia prima (vacunación y diagnóstico de enfermedades infecciosas, parasitarias según los documentos adjuntos, informes veterinarios y estudios de laboratorio, indicando las enfermedades);

- zona de protección sanitaria de la planta;

- estado del territorio y sectores de producción (diseño de los espacios, las cadenas de procesos tecnológicos, comprobando que no se crucen los productos terminados con los animales y materias primas; la integridad de las cercas, superficies asfaltadas y cementadas de las vías de

acceso a las salas e instalaciones de producción, incluidos los locales de estabulación del ganado pre-faena);

- abastecimiento de la planta con el agua fría y caliente, vapor y frío (control de laboratorio sobre la calidad del agua potable);

- eficiencia del funcionamiento del sistema de evacuación de fluidos, de alcantarillado dentro de las salas y desagües (revisar en el registro los resultados de pruebas de laboratorio de aguas residuales);

- disponibilidad y estado de funcionamiento de las instalaciones veterinarias y sanitarias tales como: barrera de desinfección (ver si existen barreras de desinfección fijas climatizadas en el período de invierno) a la entrada y salida del territorio de la planta; puntos de desinfección y lavado o áreas para el lavado y desinfección de los vehículos que traen los animales para la faena, la existencia de secciones para inspección de animales, matadero sanitario o cámara para procesamiento aislado de animales enfermos o débiles; las instalaciones de cuarentena y aislamiento; áreas para la desinfección biotermal de estiércol (almacenamiento de estiércol), cámara sanitaria frigorífica aislada para almacenamiento temporal de la carne faenada forzosamente hasta su procesamiento; sala de esterilización con freybank u otro esterilizador;

- estado técnico de instalaciones de desinfección y cámaras de desinfección por formol a vapor;

- presencia de los documentos veterinarios adjuntos de animales y carne cruda, emitidos por el Servicio Estatal para el Control Veterinario correctamente formalizados;

- cumplimiento de los requisitos veterinarios y sanitarios de la inspección pre-faena y bienestar animal en la zona de estabulación pre-faena;

- realización de la limpieza y la desinfección de los vehículos que entregan a la planta los animales faenados y la desinfección de las instalaciones de producción, equipos, artículos, envases, máquinas de transporte, escotillas;

- disponibilidad de detergentes y desinfectantes;

- organización en las salas de producción de la preparación centralizada de las soluciones de limpieza y desinfección y su entrega a los lugares de trabajo;

- instalación del equipo mecanizado de limpieza y desinfección;

- equipamiento de los lugares de trabajo de médicos inspectores veterinarios y sanitarios (iluminación, presencia de los esterilizadores, lavabos con agua corriente caliente y fría, jabón, recipientes con soluciones desinfectantes para lavar las manos, toallas, tanques para las muestras veterinarias, dispositivo para detener la línea transportadora);

- orden del examen veterinario-sanitario post-faena de las canales de vacuno y órganos de animales, la organización y buen funcionamiento del examen veterinario-sanitario y la marcación de las canales en las salas de procesamiento primario de la planta;

- formalización correcta de los documentos veterinarios;

- cumplimiento de los requisitos veterinario-sanitarios en las salas de productos técnicos fabricados (planificación correcta de la sala, cadena de procesos tecnológicos, incluyendo el aislamiento de la sección de materia prima de todas las demás áreas relacionadas con la producción de piensos secos; el estado de equipos técnicos, calderas de vacío horizontal; control de los regímenes de tratamiento térmico; buen funcionamiento de los dispositivos de control de temperatura y presión de vapor; almacenamiento de los productos terminados; organización del control microbiológico y físico-químico de calidad de harina de carne y hueso; eficiencia de limpieza, lavado y desinfección preventivos);

- control de la carne y productos cárnicos en el frigorífico (almacenamiento, regímenes de temperatura en las cámaras, certificación, orden de procesamiento de materias primas en la producción de embutidos);

- orden de recepción, almacenamiento, estudio de laboratorio, inocuidad y procesamiento de la carne apta condicionalmente, incluyendo la carne de faena forzada proveniente de las granjas;

- cumplimiento de los requisitos veterinario-sanitarios, reglamentos técnicos, normas, reglas de examen veterinario-sanitario y control de laboratorio, regímenes de temperatura y humedad en las instalaciones de producción y cámaras frigoríficas, además cerciorarse de que la planta tiene una cadena tecnológica única para faenar, procesar, refrigerar, congelar y almacenar la carne y los productos cárnicos, y que el trabajo se lleva a cabo bajo la constante supervisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario;

- control de inocuidad de productos cárnicos en el proceso de su producción, incluyendo la realización de estudios de laboratorio (según todos los indicadores de seguridad);

- orden de formalización de los documentos veterinarios que acompañan los productos para la venta;

- control de calidad del saneamiento y desinfección (organización y realización de limpieza, lavado y desinfección de las superficies de las instalaciones de producción, cámaras frigoríficas, equipos, herramientas, vehículos, así como los resultados de estudios de laboratorio que caracterizan la calidad de medidas efectuadas);

- control de higiene personal de los trabajadores de la planta;

- control de la organización y ejecución de programas de lucha contra las plagas (insectos, roedores);

- control de la organización y cumplimiento de los requisitos de higiene personal de los trabajadores de la planta;

- cumplimiento de los requisitos de la presente IVS.

El médico veterinario al finalizar la revisión hace el acta en formato establecido (ver en el anexo el modelo del acta).

II. El cumplimiento de las normas al inspeccionar la zona de protección sanitaria de la planta

Cada planta oficial tiene que trabajar y mantenerse en el estado que garantice la prevención de las condiciones antisaneitarias y la seguridad del producto. El territorio y las instalaciones de producción de la planta tienen que mantenerse limpios y corresponder a los requisitos de las normas, reglas y otros reglamentos veterinarios y sanitarios.

1. La planta con sus locales para la estabulación del ganado con capacidad de hasta un máximo de tres días de stock debe estar a una distancia de protección sanitaria de al menos 1.000 metros de la zona residencial.

2. Los mataderos con capacidad de 50-500 toneladas diarias debe estar a una distancia de al menos 300 metros.

3. Las plantas procesadoras de carne y fábricas deben estar a una distancia de al menos 300 metros.

4. Las fábricas de embutidos deben estar a una distancia de al menos 50 metros.

5. Las empresas pequeñas y plantas de poca capacidad de procesamiento de carne hasta 5 toneladas diarias deben estar a una distancia de al menos 50 metros.

6. No se permite construir plantas industriales nuevas de procesamiento y almacenamiento de productos de origen animal en las zonas con altos índices de contaminación ambiental.

III. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar el territorio de la planta

1. El territorio de la planta tiene que estar rodeado por una cerca sólida con una altura mínima de 2 metros y estar dividido en tres zonas principales:

- la de producción donde se ubican los edificios de producción principal;

- la de estabulación pre-faena con una sección de cuarentena (un corral), aislamiento y matadero sanitario (cámara sanitaria);

- la de servicio con edificios auxiliares y estructuras para el almacenamiento de combustible, materiales de construcción y otros.

2. Para la desinfección de las ruedas de los vehículos al entrar y salir del territorio de la planta en la puerta deben instalarse barreras de desinfección (zanjas especiales), llenas con una solución desinfectante (en invierno debe haber equipos de calefacción).

3. Para la limpieza y desinfección de los vehículos que traen animales para la faena debe haber puntos o áreas fijas de desinfección y lavado.

4. El pavimento asfaltado de los caminos, zonas de carga y descarga, pasos, plataformas ferroviarias y automovilísticas, corrales abiertos, territorio de la estabulación pre-faena del ganado (unidad veterinaria-sanitaria), vías de recorrido de los animales, edificios de producción e instalaciones de almacenamiento deben tener superficies rectas, resistentes al agua y tener acceso fácil para limpiar y desinfectar.

5. La ubicación de edificios, estructuras y equipos en el territorio de la planta debe garantizar la posibilidad de transportar sin cruzarse las vías de transportación de:

- materias primas y productos terminados;
- ganado sano que se envía a la estabulación pre-faena después de haber sido inspeccionado y ganado enfermo o sospechoso que se envía a la cuarentena, aislamiento o matadero sanitario;
- productos alimenticios y animales, estiércol, residuos de producción.

6. La planificación vertical del territorio debe garantizar la eliminación de aguas de lluvias, derretidas y de desagües. Las aguas residuales de la zona de estabulación pre-faena del ganado, de la unidad veterinario-sanitaria y de los equipos de manipulación de combustible no deben penetrar en el resto del territorio de la planta.

7. En los espacios libres del territorio de la planta se deben plantar árboles y arbustos, hacer céspedes, así como organizar lugares de descanso temporal para los trabajadores de la planta. No plantar árboles y arbustos con semillas, cubiertos de pelusa o fibra, a fin de evitar la contaminación de los productos y equipos.

8. Mantener limpios el territorio (incluyendo la zona de estabulación pre-faena de bovino) y las instalaciones de producción. Hacer limpieza todos los días. En los meses de calor antes de hacer limpieza regar con agua los jardines y las zonas verdes en el caso de que sea necesario. En invierno limpiar de hielo y nieve los caminos y las aceras.

9. Para la recolección de basura usar recipientes metálicos con tapas o contenedores de metal que deben ser instalados en los espacios asfaltados tres veces más amplios que la base de los contenedores. Estos espacios deben estar ubicados a no menos de 25 metros de las instalaciones de producción y auxiliares.

10. Hay que sacar la basura y los residuos de los contenedores antes de que alcancen las 2/3 partes de su capacidad, pero no menos de una vez al día. Después de ser vaciado el contenedor debe lavarse y desinfectarse.

11. La ubicación de edificios, estructuras y equipos en el territorio de la planta debe garantizar la posibilidad de transportar cargas sin que se crucen las vías de transportación de animales, materias primas, productos terminados y residuos.

12. La disposición de salas de producción, secciones, departamentos, instalaciones auxiliares y de almacenamiento de las plantas debe no sólo garantizar la cadena de los procesos tecnológicos, sino también la posibilidad del control veterinario y sanitario sobre la seguridad de las materias primas bovinas y los productos fabricados, así como la calidad de limpieza, lavado y desinfección. La ubicación de equipos de procesamiento en las instalaciones de producción debe excluir la contaminación cruzada.

13. En las plantas faenadoras las siguientes instalaciones veterinarias y sanitarias deben estar equipadas y encontrarse siempre en buen estado de funcionamiento:

- barrera de desinfección (climatizada en invierno) a la entrada y salida del territorio de la planta;

- puntos de desinfección y lavado o áreas para el lavado y desinfección de los vehículos que traen los animales para faena;
- disponibilidad de un local equipado para los médicos veterinarios de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario que realizan la inspección de los animales antes de la faena;
- secciones para inspección de animales;
- matadero sanitario o cámara sanitaria para el procesamiento aislado de animales enfermos o débiles;
- instalaciones de cuarentena y aislamiento;
- áreas para la desinfección biotermal del estiércol;
- cámara frigorífica aislada para el almacenamiento temporal de la carne y productos cárnicos (almacenamiento de carne de faena forzosa hasta su procesamiento);
- sala de esterilización con freybank u otro esterilizador.

14. Las plantas deben disponer en cantidad suficiente de detergentes y desinfectantes, juegos adicionales de ropa y zapatos sanitarios especiales.

15. Realizar la limpieza y desinfección de los vehículos que entregan a la planta los animales faenados, así como la desinfección de las instalaciones de producción, equipos, artículos, envases, máquinas de transporte en conformidad con los documentos normativos (reglas veterinarias y sanitarias, instrucciones).

IV. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar las instalaciones de estabulación pre-faena de bovino.

1. En la zona de estabulación pre-faena de bovino en una parte aislada cercada por un alto muro sólido de 2 metros y espacios verdes se instala una sección de cuarentena, aislamiento y matadero sanitario. El matadero sanitario debe tener su propia entrada para entregar animales enfermos, así como una plataforma para su recepción, inspección veterinaria y termometría. La zona de aislamiento debe contar con un local separado para la autopsia de los animales muertos y un transporte especial de ruedas (un carrito) para sacarlos afuera.

2. En las plantas con capacidad de producción de hasta 20 toneladas de carne por turno en lugar del matadero sanitario se permite instalar una cámara sanitaria que puede colocarse en el edificio del matadero, aislado de las salas de producción. En ausencia del matadero sanitario o cámara sanitaria, la faena de animales enfermos se permite en la sala de procesamiento primario de ganado en los días designados especialmente para esto o al final del turno después de faenar los animales sanos y eliminar de la sala todas las canales y demás productos de faena de animales sanos. Al finalizar el procesamiento de animales enfermos hay que desinfectar y someter a tratamiento veterinario-sanitario la sala, el equipo utilizado, artículos, envases, transporte utilizado en la sala.

3. La sala de estabulación pre-faena del ganado también debe contar con: corrales con cobertizos y secciones para la recepción, inspección veterinaria y termometría de los animales; edificios (cobertizos) para la estabulación pre-faena de animales; una oficina con instalaciones para ganaderos y arrieros con una cámara de desinfección para sus ropas y locales auxiliares; plataforma para el estiércol y contenido estomacal; zona de desinfección de vehículos utilizados para transportar los animales faenados

4. Cuando en un solo bloque se colocan las instalaciones de cuarentena y aislamiento entre ellos debe de haber un vestíbulo donde se instalan los roperos para las ropas de los trabajadores, lavaderos, recipiente con solución desinfectante, alfombrita o cuneta desinfectante para la desinfección de calzado.

5. Los suelos, paredes, comederos, recolectores de estiércol y otros equipos de las zonas de cuarentena y aislamiento deben estar hechos de materiales fáciles de desinfectar,

la desinfección debe llevarse a cabo después de sacar los animales. En las zonas de aislamiento y cuarentena no se puede utilizar comederos, bebederos y otros equipos hechos de madera. El territorio de las instalaciones de cuarentena y aislamiento debe limpiarse de estiércol y lavarse diariamente. Las aguas residuales de las instalaciones de cuarentena, aislamiento, matadero sanitario y punto de desinfección de vehículos, antes de verterlas al acantarillado general deben pasar por las trampas para estiércol, instalaciones de sumidero y ser desinfectadas en el desinfectador (instalación de cloración).

6. El lavado de instalaciones y equipos del matadero sanitario o cámara sanitaria se debe realizar según sea necesario durante el día laboral y la desinfección se hace al final del mismo.

7. La capacidad de los corrales para el ganado faenado donde se descargan los animales debe corresponder al número de los mismos traídos en camión o en vagón de tren. El corral para el ganado que traen arreando debe tener espacio para una partida mediana.

8. En función de las condiciones climáticas se admite la estabulación de animales en locales cerrados y en corrales abiertos bajo un cobertizo. Cada corral debe tener pavimento duro, tanques para abrevar con conductos de agua. Los corrales individuales deben tener alimentadores y dispositivos para sujetar los animales. Las cercas metálicas, puertas y cerraduras de los corrales deben estar diseñadas de tal forma que se evite lesionar los animales. Los corrales deben tener placas indicando el número y tipo de animales.

9. De los locales cerrados y corrales abiertos para estabulación de bovino se debe eliminar diariamente el estiércol que hay que llevar a un depósito de estiércol o lugares determinados por los órganos territoriales del Servicio Federal para el Control Veterinario y Fitosanitario. Para eliminar el estiércol de las salas de varios pisos de estabulación de ganado pre-faena hay que instalar un recipiente con escotillas de carga en cada piso. La plataforma de estiércol bajo el recipiente debe tener una capa impermeable. Los conductos de estiércol, el recipiente y la plataforma deben limpiarse, lavarse y desinfectarse diariamente. La eliminación y desinfección de estiércol de los animales que sufren enfermedades infecciosas se deben llevar a cabo de acuerdo con las regulaciones normativas.

10. Para recoger el contenido estomacal hay que instalar receptáculos especiales con fondo y paredes impermeables y con una tapa bien ajustada. La zona que rodea el receptáculo debe estar bien pavimentada. El transporte equipado debe sacar el contenido estomacal del receptáculo y llevarlo a un lugar especialmente destinado.

11. El transporte para sacar estiércol y contenido estomacal debe limpiarse, lavarse y desinfectarse minuciosamente cada día.

12. La desinfección biotérmica de estiércol debe llevarse a cabo en lugares especialmente equipados, la ubicación de los cuales se coordina con los organismos territoriales del Servicio Federal para el Control Veterinario y Fitosanitario.

13. Después de descargar los animales y limpiar de estiércol los vehículos que han entregado los animales afaenados a la planta, hay que limpiar y desinfectar obligatoriamente los vehículos en el punto de lavado y desinfección y/o en un área especial ubicada a la salida del territorio de la zona de estabulación pre-faena de bovino.

V. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los sistemas de agua y alcantarillado de la planta

1. Las plantas faenadoras y procesadoras de carne deben proveerse en cantidades suficientes de agua fría y caliente que tiene que responder a las exigencias de la norma para el agua potable. La planta debe realizar estudios de laboratorio del agua para comprobar su

seguridad al menos una vez por trimestre si el agua es de suministro urbano, y una vez al mes si el agua proviene de su propia fuente de agua (pozo artesiano). El pozo artesiano debe tener una zona de protección sanitaria y estar cercado. Las instalaciones de agua deben estar bajo la supervisión y guardia permanente.

2. La entrada de agua debe ubicarse en un cuarto aislado y cerrado y mantenerse en condiciones técnicas y sanitarias adecuadas, tener medidores de presión, grifos para sacar agua para muestras, conductos de desagüe, válvulas de retención que dejan correr el agua en una sola dirección.

Las plantas deben tener un plan de abastecimiento de agua y acantarillado que deben presentar a solicitud de la institución supervisora.

3. Para el compresor, el riego del territorio, el lavado externo de los vehículos se puede utilizar el agua de proceso. La cañería de agua de proceso debe estar separada de la de agua potable. Los dos tipos de suministro de agua no deben tener ninguna conexión entre sí y las cañerías deben estar pintadas de colores diferentes. En los puntos de división de cañería hay que poner letreros: "potable" y "de proceso".

4. Como mínimo debe haber 2 tanques para almacenar agua potable y de necesidades técnicas y contra incendios. Hay que cambiar el agua de los tanques cada 48 horas como máximo. Para la inspección y limpieza de los tanques hay que instalar bocas de inspección, grapas y escaleras.

5. Hay que desinfectar el agua del tanque de almacenamiento y realizar el control obligatorio de calidad y seguridad de acuerdo con las regulaciones.

6. La desinfección de los tanques de almacenamiento y sistemas de suministro de agua debe llevarse a cabo en casos de accidentes o reparaciones.

7. En la sala de producción deben de existir grifos cada 150 m² pero no menos de uno por sala, así como los correspondientes soportes para las mangueras.

Para lavar las manos en las salas deben instalarse lavamanos con agua fría y caliente, jabón líquido, cepillo, recipiente para solución desinfectante, toallas desechables o secadores eléctricos.

Los lavamanos deben colocarse en cada unidad de producción a la entrada y en los lugares donde sea cómodo usarlos a una distancia de no más de 18 metros del lugar de trabajo.

Para beber se instalan las fuentes de agua potable o equipos de gasificación de agua a una distancia de no más de 75 metros del lugar de trabajo, la temperatura de agua potable no debe ser menor a 8 ° C ni superar los 20 ° C.

8. En las salas de producción por cada 150 m² de superficie se deben montar los desagües de 10 cm de diámetro para drenar líquidos.

9. La cañería para aguas residuales provenientes de los dispositivos y objetos tecnológicos se conecta a la red de alcantarillado armando los sifones o a través de embudo con ruptura del chorro.

Para la eliminación de aguas residuales excrementicias e industriales en la planta debe haber un sistema de drenaje conectado al sistema de alcantarillado de la ciudad o a su propio sistema de tratamiento de aguas residuales. Las condiciones de drenaje de aguas residuales deben cumplir con las regulaciones.

El drenaje de aguas residuales excrementicias debe estar separado del de las de producción y tener una salida independiente del colector.

10. Los estudios de laboratorio de aguas residuales deben realizarse de acuerdo con las regulaciones en un laboratorio especial de la planta o de un laboratorio acreditado.

VI. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los sistemas de iluminación, ventilación y calefacción de la planta

1. La iluminación de las salas de producción debe cumplir con las regulaciones (reglas y normas sanitarias).
2. Los artefactos de iluminación con lámparas de luminiscencia deben tener reja de seguridad, difusor o lámparas cartuchos especiales para evitar la caída de las lámparas desde los artefactos de iluminación, las lámparas con ampolletas incandescentes deben tener un vidrio de seguridad sólido.
3. Las salas de producción con una presencia constante de las personas deben contar con luz natural. En las salas sin luz natural o con escasa luz natural la presencia de los trabajadores se permite durante no más del 50% del tiempo de la jornada laboral o si es requerido por las condiciones de producción.
4. Se prohíbe colocar envases o equipos en los tragaluzes y ventanas tanto dentro como fuera del edificio, no se permite reemplazar vidrios por materiales opacos.
5. Las salas con proceso de producción abierto deben disponer de sistemas de limpieza de polvo del aire exterior suministrado por un sistema de ventilación mecánica. El aire fresco para los locales industriales debe entrar desde la zona de menor contaminación.
6. En las zonas donde hay evaporación y emanación de cantidades significativas de calor se debe instalar un sistema de ventilación forzada, en casos necesarios equipar con bombas locales, además todas las salas deben tener ventilación natural si lo permite el proceso tecnológico.
7. Los conductos de ventilación, conductos de aire de los equipos tecnológicos deben limpiarse periódicamente (por lo menos 1 vez al año).
8. Las salas de producción y locales auxiliares deben contar con calefacción. La temperatura del aire y la humedad relativa en las salas de producción deben cumplir con las regulaciones.
9. El diseño de los aparatos de calefacción debe ser adecuado para la limpieza y reparación de los mismos.
10. Al realizar los procesos tecnológicos y medidas veterinarias-sanitarias deben cumplirse las normas estatales (nacionales) de seguridad.

VII. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar las salas de producción y locales auxiliares de la planta

1. Las salas de producción deben garantizar la realización de los procesos tecnológicos de producción de acuerdo con los reglamentos, la estructura de las salas debe evitar que se crucen los flujos de materias primas y productos terminados. Las salas de producción de productos alimenticios y productos técnicos deben estar aisladas unas de otras.
A la entrada de las salas de producción debe haber alfombras con una solución desinfectante.
2. En las salas de producción de alimentos y en los bloques sanitarios (de lavado) las paredes y columnas deben estar revestidas de azulejos esmaltados o pintadas con pinturas al óleo de colores claros hasta la altura mínima de dos metros.
3. Las cañerías dentro de las salas de producción deben estar pintadas de colores distintivos (de acuerdo con su destinación) y mantenerse limpias.
4. En las zonas de tráfico de transportes por el piso las esquinas de columnas deben estar protegidas con placas de acero inoxidable hasta la altura de un metro y en las zonas

de los rieles de suspensión hasta la altura de dos metros. La parte inferior de las puertas debe estar recubierta con placa metálica hasta la altura de 0,5 metros.

5. Los pisos en todas las salas deben estar libres de grietas y baches y cubiertos con materiales impermeables, con una leve inclinación hacia los desagües que deben estar ubicados lejos de los lugares de trabajo y pasillos.

6. El mantenimiento de las salas debe llevarse a cabo cuando sea necesario, pero al menos una vez cada seis meses. El blanqueo o pintura de las paredes y techos de las salas de producción y salas auxiliares puede combinarse con su desinfección.

7. En las salas de procesamiento de grasa y en algunas salas de procesamiento de carne donde, debido a los procesos de producción, los pisos y las paredes pueden estar manchados con grasa, éstos deben lavarse con agua caliente jabonosa u otros agentes desengrasantes, al menos, dos veces al día.

8. Todas las salas de producción, de servicio y auxiliares deben mantenerse adecuadamente limpias. Al limpiar el suelo en las salas durante el proceso de trabajo debe excluirse la posibilidad de manchar equipos de proceso, instalaciones, materias primas procesadas y productos terminados.

La limpieza de locales de producción y la desinfección de equipos de procesamiento, átulos de trabajo y transporte industrial de las salas debe efectuarse a tiempo y en forma determinados por documentos normativos.

9. Las superficies interiores de los marcos y vidrios de ventanas deben lavarse y limpiarse por lo menos una vez cada 15 días, las de afuera a medida de que se vayan ensuciando.

El espacio entre los marcos de ventanas se debe limpiar detenidamente de polvo y telarañas. Los marcos de ventanas deben pintarse al menos una vez al año.

En verano en las ventanas que se abren deben instalarse los mosquiteros para evitar la entrada de moscas.

10. Todos los lugares con azulejos y estuco rotos se deben reparar de forma urgente con el posterior blanqueo o pintura de las partes estucadas.

Al llevar a cabo las obras de reparación en las salas de producción sin interrumpir los procesos tecnológicos es necesario cercar el lugar de obras para evitar manchar los equipos de trabajo, materias primas procesadas, productos terminados y que con ellos se mezclen objetos ajenos.

11. Todas las puertas internas de las salas de producción deben lavarse diariamente y secarse bien. Hay que lavar con mayor detenimiento las manijas, los lugares alrededor de las manijas y la parte inferior de las puertas.

La superficie exterior de las puertas debe limpiarse, repararse y pintarse con pintura al óleo cada vez que sea necesario.

12. Los desagües y bandejas para aguas residuales deben limpiarse, lavarse y desinfectarse todos los días. Las cadenas de producción, transportadores, rampas, ascensores deben lavarse todos los días al final del turno.

13. La planta debe disponer de suficientes artículos de limpieza etiquetados de acuerdo con su finalidad, así como de detergentes y desinfectantes (que deben estar almacenados en áreas designadas: en locales o armarios aislados especialmente destinados para estos fines). Los artículos de aseo deben guardarse separadamente.

14. Las plantas de industria de carne mensualmente deben destinar un día para realizar limpieza general.

VIII. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los equipos y objetos de la planta

1. Los equipos, objetos, envases tienen que estar fabricados de materiales químicamente resistentes, no corrosivos, destinados especialmente para poder contactar con productos alimenticios.

2. Los equipos en las salas de producción deben ubicarse de manera cómoda para poder mantener el debido nivel sanitario de producción y excluir los contraflujos tecnológicos. La construcción de los equipos debe permitir desinfectarlos de forma eficiente.

3. Los cubos, tinas, vajilla tecnológica de metal, canalones, bandejas deben tener la superficie lisa fácil de lavar, sin grietas, hoyos, tornillos o remaches sobresalientes, y otros elementos que dificulten la desinfección.

4. La superficie de las mesas debe ser lisa, sin grietas y otros defectos. Las mesas que sirven para recibir la materia prima transportada por canalones y escotillas deben tener barreras que eviten que la materia prima se caiga al piso. Para deshuesado y corte de la carne deben usarse tablas especiales de madera maciza u otros materiales aprobados por el Ministerio de Salud de Rusia. Al final del turno hay que limpiarlas minuciosamente, lavarlas y desinfectarlas o tratarlas con vapor.

5. En todas las salas de producción donde se elaboran productos alimenticios hay que instalar esterilizadores para objetos pequeños (cuchillos, limas, etc.) Para limpiar y desinfectar objetos más grande y envases retornables deben usarse máquinas de lavar o lavabos equipados con bañeras conectadas al agua caliente y fría.

6. La desinfección de equipos y objetos tecnológicos debe ser parte inalienable del proceso tecnológico, además en las salas debe haber el horario de las desinfecciones.

IX. El cumplimiento de los requisitos al recibir e inspeccionar los animales faenados en los mataderos

1. Se permite faenar los animales sanos que han sido sometidos a la inspección veterinaria.

2. Se permite faenar los animales que sufren y se sospechan de sufrir enfermedades contagiosas o están en riesgo de muerte (con traumas graves, fracturas, quemaduras u otras lesiones) sólo en los casos previstos por la Legislación de la Federación de Rusia en el ámbito de la Medicina Veterinaria (normas veterinarias, regulaciones de exámenes veterinarios y sanitarios, instrucciones).

3. Los animales faenados deben provenir de las granjas (territorios) donde no se hayan registrado enfermedades contagiosas.

4. Cada lote de animales faenados debe tener un documento veterinario adjunto, expedido por el Servicio Estatal para el Control Veterinario, que certifique que los animales pasaron el examen veterinario, son sanos, provienen de una granja (área, territorio) sin registro de enfermedades de animales contagiosas, y que contengan información sobre los exámenes regulares de diagnóstico, las últimas fechas de vacunación, inyección de antibióticos, uso de medicamentos hormonales, estimulantes y otros medicamentos veterinarios.

5. Los animales deben entregarse a las plantas faenadoras en vehículos especializados.

6. Los veterinarios oficiales de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario deben someter a los animales al examen veterinario en conformidad con las Normas de inspección veterinaria de los animales faenados y las Normas de examen veterinario-sanitario de la carne y productos cárnicos; mientras que la gerencia de la planta se compromete a crear las condiciones necesarias para el trabajo de los veterinarios.

7. El día de la llegada del lote de animales al matadero los veterinarios al recibirlo deben comprobar la formalización correcta del documento veterinario adjunto, asegurarse

de que los datos indicados corresponden al número real de animales ingresados en la planta. Entregar la orden de descarga de los animales a los corrales especialmente diseñados y equipados. Someter a los animales al examen veterinario pre-faena y seguir controlando el estado de salud de los animales. Hay que examinar los animales justo antes de faenarlos si han permanecido en el corral más de 24 horas.

8. El lote de animales donde se han detectado los animales infectados de enfermedades contagiosas, en agonía, matados forzosamente o muertos, así como si el número de animales indicado en los documentos veterinarios adjuntos no corresponde al número de cabezas, tal lote se debe poner inmediatamente en cuarentena y detectar las causas de la muerte o enfermedad.

9. Mantener los terneros no castrados en los corrales individuales junto con el lote con el que llegaron.

10. Se prohíbe devolver a los ganaderos los animales enfermos y sospechosos de estar infectados, con lesiones traumáticas, así como los animales muertos encontrados al recibir el lote.

11. Se prohíbe sacar de la planta los animales entregados para faena.

12. Los estudios de laboratorio de materiales procedentes de animales infectados, animales muertos durante el viaje o en la planta faenadora hay que realizar únicamente en los laboratorios acreditados por el Servicio Estatal para el Control Veterinario.

13. Hay que informar inmediatamente al Inspector Jefe Veterinario Estatal responsable por el área y a los granjeros (proveedores o propietarios de los animales) sobre todos los casos de enfermedades infecciosas detectadas en el momento de recibir los animales.

14. Al faenar el ganado enfermo o sospechoso de estar infectado de zoonosis, todos los empleados de la planta deben observar las medidas veterinarias y sanitarias elaboradas de acuerdo con las normas veterinarias y sanitarias. El jefe de la planta es responsable por el cumplimiento de las medidas veterinarias y sanitarias.

15. Después del examen veterinario pre-faena hay que enviar para la faena solamente los animales sanos.

16. Los animales enviados a la sala de faena deben ser faenados inmediatamente.

X. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los procesos tecnológicos en la sala de faena y la organización del examen veterinario-sanitario en la planta

1. Los animales deben entregarse desde los locales de estabulación pre-faena al corral pre-faena de la sala de procesamiento primario de acuerdo con la secuencia, por orden y tiempo para garantizar el funcionamiento rítmico de las líneas transportadoras de procesamiento de bovino.

Para evitar traumas de los animales y daños a su piel en el momento de pasarlos a los corrales de faena y de los mismos al lugar de aturdimiento se permite utilizar varas portátiles eléctricas y electrónicas.

2. En los corrales pre-faena hay que lavar las patas de los animales con agua de temperatura de 20-25°C o con agua del grifo con dispositivos de ducha o manguera.

3. La operación tecnológica de aturdimiento de los animales no debe producir la muerte inmediata, ni permitir que el animal muerto siga el proceso posterior de procesamiento tecnológico. Hay que aturdir los animales de manera que siga funcionando el corazón y el animal se mantenga en el estado de aturdimiento durante todo el período de movimiento de la cinta transportadora en el proceso de desangrado. Durante la faena de los animales hay que llevar a cabo regularmente (1-2 veces por turno) el control del aturdimiento correcto y eficaz.

4. En el esófago de bovino aplicar la ligadura (clip) para evitar la aspiración pulmonar de los contenidos estomacales y la sangre.

5. El proceso tecnológico de desangrado debe realizarse al pasar no más de 1,5 - 3 minutos después del proceso de aturdimiento. El desangrado debe durar no menos de 6-8 minutos.

6. Hay que sacar la sangre para las necesidades médicas y alimenticias solo de los animales sanos, sin enfermedades infecciosas tomando las medidas para el desangrado aséptico. Al recoger la sangre de bovino hay que garantizar la esterilidad de los equipos, herramientas y contenedores. La sangre recogida en recipientes estériles numerados debe dirigirse a una sala especial para desfibrinación. La sangre desfibrinada debe mantenerse en reposo durante 30-40 minutos hasta obtener los resultados de examen veterinario-sanitario de las canales de las que proviene la sangre.

7. En la sala de faena al fanear los animales hay que realizar la numeración de canales, cabezas, órganos internos, los intestinos y la piel con el mismo número.

8. Al cortar las canales de animales desangrados durante las operaciones tecnológicas de despellejamiento (incluyendo el despellejamiento parcial) deben reducirse al mínimo el ensuciamiento mecánico y superficial y la contaminación microbiana de la carne.

9. El proceso tecnológico de sacar de las canales los órganos internos debe llevarse a cabo no más tarde de 30-45 minutos después de desangrado de los animales. Al relizar las operaciones tecnológicas se debe evitar dañar el tracto gastrointestinal, el ensuciamiento y la contaminación bacteriana de las superficies externas e internas de las canales de animales y equipos.

10. En las plantas faenadoras de procesamiento de animales al instalar los equipos de procesos tecnológicos (líneas transportadoras) en conformidad con el Reglamento de inspección veterinaria de los animales faenados y examen veterinario-sanitario de la carne y los productos cárnicos deben organizarse los lugares de trabajo, o sea puntos de examen veterinario-sanitario, para los veterinarios (expertos veterinario-sanitarios) de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario que realizan la inspección veterinaria y sanitaria post-faena y el examen veterinario-sanitario de las canales y los demás productos de faena.

11. Los puntos de examen veterinario-sanitario deben estar equipados con luces adicionales, disponer de agua caliente y fría, tanques con solución desinfectante, esterilizadores para herramientas, dispositivos para detener las cintas transportadoras, y también los dispositivos para registrar los casos detectados de enfermedades, recipientes para las muestras veterinarias y otros equipos.

12. En los mataderos, en las salas de faena donde el proceso de procesamiento de los animales es en cadena en la etapa final del corte de las canales deben existir unos rieles de suspensión adicionales o un local separado para la inspección veterinaria y sanitaria adicional de las canales sospechosas de enfermedades de animales, así como una cámara frigorífica para el almacenamiento provisional de carne hasta recibir los resultados de laboratorio, la cámara debe cerrarse con llave y ser de uso único de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario.

13. No se permite (está prohibido) el procesamiento de los animales en las líneas transportadoras de producción sin instalar los puntos de examen veterinario-sanitario (EVS) y con falta de veterinarios (expertos veterinario-sanitarios) de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario.

14. En las plantas faenadoras que no disponen de líneas transportadoras en cadena para el procesamiento de los animales, la inspección veterinaria-sanitaria y el examen veterinario-sanitario post-faena de las canales y demás productos de faena deben llevarse a cabo en las áreas especialmente designadas de los rieles de suspensión. Otros productos de faena (las cabezas y los órganos internos) deben inspeccionarse en las mesas o colgando en las instalaciones especiales (marcos de acero inoxidable con ganchos montados).

15. Las cabezas y los órganos internos de los animales para la inspección veterinaria-sanitaria y el examen veterinario-sanitario post-faena deben prepararse por los trabajadores de la planta especialmente preparados.

16. La cabeza del bovino debe separarse de la canal, fijarse en los ganchos (transportadora en movimiento) o en las instalaciones especiales colgándose por el ángulo donde se unen las ramas de las mandíbulas inferiores o el cartílago cricoides de la laringe y los primeros anillos de la tráquea, o en la mesa. Luego se recorta la lengua en la parte superior y por los lados sin dañarla y de manera que salga libremente de la cavidad intermaxilar conservando todos los ganglios linfáticos que se someten a la inspección.

17. El corazón, el hígado, los pulmones con la tráquea y el esófago deben ir juntos en una conexión natural. Para ello hay que colgarlos en una instalación especial con ganchos o colocar sobre una cinta transportadora, o en una mesa. El bazo de bovino puede estar unido en una conexión natural con el rumen o separarse de él y presentarse para su inspección junto con las víceras; los riñones se examinan en la canal.

18. El tracto gastrointestinal, los genitales, las ubres se colocan para su inspección en una cinta transportadora o en una mesa especial de acero inoxidable.

19. La canal y la media canal deben inspeccionarse colgadas por el tendón de Aquiles.

20. El cuero debe examinarse sobre la mesa después de separarla de la canal.

21. Antes de finalizar el examen veterinario-sanitario de las canales y los órganos no se permite retirar de la sala de faena de la planta los productos de faena, a excepción de los cueros bovinos.

22. Los productos no aptos para el consumo y los productos de faena de riesgo (fleón, la médula espinal, etc) de acuerdo con el permiso del veterinario de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario deben ser retirados inmediatamente de la sala de faena y corte a la sala de producción de productos técnicos prefabricados o a los contenedores especialmente equipados y marcados como "residuos" para enviarlos a las plantas especializadas en tratamiento de residuos.

22. La carne y otros productos de faena después del examen y la evaluación veterinaria y sanitaria del veterinario-experto de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario pueden utilizarse: sin limitaciones; con restricciones (producción de ciertos tipos de productos cárnicos en la planta de procesamiento de carne); después de desinfectarlos; desecharse o destruirse.

24. La etapa final del EVS es la marcación veterinaria de la carne que debe llevarse a cabo en un lugar especialmente equipado de la línea transportadora o en una sala (cámara) especialmente equipada de la sala de procesamiento primario de bovino donde el veterinario de la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario debe marcar las medias canales con timbres veterinarios en conformidad con el Reglamento de la Marcación Veterinaria de la Carne.

24. Los resultados del examen veterinario-sanitario de la carne y otros productos de faena deben anotarse en los registros especiales de forma establecida (comprobar su correcta formalización).

25. Se debe enviar las canales o medias canales a la limpieza, aseo, marcación comercial, pesas y al frigorífico sólo después del examen veterinario-sanitario, la evaluación y la marcación veterinaria.

26. Hay que examinar bien cada media canal para detectar abscesos, hematomas y suciedad.

La grasa recortada de las medias canales debe enviarse a la sala de grasa, los recortes de carne deben enviarse a la sala de los subproductos y los recortes no comestibles a la sala de piensos y productos industriales.

Después de limpiar en seco las medias canales se lavan con dispositivos de duchas o manguera por dentro con agua tibia (25-28°C) o fría del grifo para eliminar manchas de

sangre y la posible suciedad. Si la superficie de las canales está sucia hay que lavar sólo las partes sucias y luego eliminar el agua con el cuchillo romo o secar la superficie de la canal con una toalla limpia o soplado de aire, etc. Cuando las medias canales se lavan con manguera hay que dirigir el chorro de agua en un ángulo agudo respecto a la superficie de la canal con el fin de evitar poner en peligro la integridad de la capa externa de los tejidos musculares y adiposos.

Después de limpiar en seco y con agua las medias canales y los cuartos de carne, éstos no pueden contener restos de órganos internos, piel, coágulos sanguíneos, hilos de tejidos musculares y adiposos, suciedad, golpes y moretones.

27. El tiempo de circulación de las canales y medias canales (en transportador o de forma manual) del lugar de limpieza y lavado hasta las pesas de recepción, considerando el tiempo de drenaje del agua desde las superficies de las canales, no debe superar los 13 minutos.

XI. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los procesos tecnológicos puntuales de la planta

1. Los procesos de producción deben organizarse de tal manera que se evite el contraflujo y el contacto de los productos crudos y preparados para garantizar la producción de los productos cárnicos de buena calidad.

2. Las materias primas y los materiales adicionales que se entregan a la planta para su procesamiento están sujetos al control de entrada cumpliendo con las normativas.

3. Las materias primas y los materiales adicionales enviados a las salas de procesamiento deben estar libres de empaque primario, almacenarse y prepararse para la producción en las condiciones que excluyan su contaminación. Al retirar los empaques primarios y secundarios hay que sacarlos inmediatamente de la zona de producción.

4. Los rieles de suspensión deben estar hechos de modo que se evite el contacto de las canales con el suelo, paredes, equipos de proceso.

En las áreas de desangrado, limpieza y lavado de las canales se instalan las canaletas (de metal, de concreto revestidas de azulejos) con una pendiente para conducir el líquido a los desagües.

5. Los descensos, carritos, fundidores a presión y otros dispositivos de transporte para transportar las materias primas alimentarias (grasas, intestinos, sangre para fines comestibles, subproductos, etc) deben ser individuales para cada tipo de materia prima y accesibles para su desinfección.

6. La zona de recogida de sangre para fines comestibles debe estar equipada con dispositivos para el lavado y desinfección de cuchillos huecos con tubos, frascos y otros herramientas y equipos para la recogida y el tratamiento primario de la sangre.

7. Los residuos no comestibles deben recogerse en calderas o recipientes especiales pintados de un color diferente al de los demás equipos con la marcación que indique su destinación.

Para recoger los productos no aptos para el consumo (las canales y los órganos rechazados por el examen veterinario-sanitario) deben instalarse las rampas independientes o recipientes cerrados móviles pintados con colores distintivos (rayas negras sobre un fondo blanco, u otros).

8. El vaciado del contenido de los estómagos y proventrículos de los animales faenados, así como el desuello de cueros debe realizarse en las salas aisladas o en las zonas especialmente designadas de la sala de procesamiento primario de bovino separadas por un tabique de 3 metros de altura y a la distancia mínima de 3 metros desde la cinta transportadora de canales.

9. El lugar de trabajo de los veterinarios – expertos veterinario-sanitarios debe estar equipado con un botón de parada de emergencia para poder detener la cinta transportadora en el caso de sospechar o detectar enfermedades de alto riesgo de los animales faenados.

10. Para la refrigeración y la congelación se envían al frigorífico solamente las canales bien procesadas técnica y sanitariamente, subproductos y otros productos de faena que pasaron el examen veterinario y sanitario y la marcación veterinaria.

11. En la sala de procesamiento de intestinos los equipos y los lugares de trabajo para procesamiento de intestinos, así como las salidas de aguas residuales deben estar ubicadas de tal modo que se impida la contaminación de la sala con el contenido de los intestinos y el agua de su lavado.

Hay que eliminar el contenido de los intestinos a través de las escolillas conectadas al sistema de alcantarillado.

Los lugares de trabajo de la sala de procesamiento de intestinos deben estar conectados al agua caliente y fría y suministro de aire a presión para ordenar (purgar) los intestinos.

Los lugares de trabajo de la sala de procesamiento de intestinos deben estar equipados con las rejas debajo de los pies de los trabajadores para evitar el deslizamiento.

12. La trituración y limado de los huesos destinados a la fusión de grasa deben llevarse a cabo en un local separado de la sala de procesamiento de grasa.

13. Los artículos de los subproductos y de la sangre deben producirse en un local aislado. Hay que descongelar, clasificar y lavar los subproductos usados para la producción de embutidos en la cámara de descongelación del frigorífico, y si no se dispone de ésta, en un local separado de la sala de embutidos.

14. Se prohíbe desinfectar la carne y los subproductos condicionalmente aptos cociéndolos en las instalaciones de las salas de embutidos, culinarias y de conservas.

Para ello, en un local separado de otras salas debe ubicarse una sección de producción de panes de carne, equipada con cocinas eléctricas o de gas. En el proceso de uso de esta sección se prohíbe el contacto de la carne cruda condicionalmente apta con el producto terminado.

15. No se permite suministrar el combustible (aserrín, madera) al departamento térmico de la sala de embutidos a través de las áreas de producción.

Los contenedores para empacar los productos terminados se deben entregar a las salas de embutidos, culinarias y otras que producen productos alimenticios terminados a través de un pasillo o una expedición, sin pasar por la sala de producción. No se permite almacenar los envases secundarios en las salas de procesamiento de alimentos.

16. Las materias primas de alimentos a granel (harina, leche en polvo, almidón, caseinato de sodio, sal, especias, etc) deben almacenarse separadamente de las salas de producción. La sal debe pasarse a través de una trampa magnética.

Para el envasado primario de las especias debe haber un local separado equipado con ventilación mecánica.

17. En el caso de que la planta de carne no disponga del matadero sanitario hay que destinar un lugar en el saladero de cueros para desinfectar y salar los cueros procedentes de animales enfermos faenados en la sala de faena general.

18. La producción de pienso y productos técnicos debe estar aislada de las salas de productos comestibles y tener una sección de materia prima aislada con cuartos de servicio independientes como el paso sanitario que tengan salidas a la sección. El personal que trabaja realizando las operaciones de producción en la sección de materia prima de la sala de pienso seco no puede realizar ningún otro tipo de trabajo en la sala. En la sección de materia prima debe instalarse un lavadero para lavar y desinfectar los contenedores,

equipos y vehículos utilizados para entregar a la sala los residuos no comestibles y los productos no aptos para el consumo. Se permite devolver los artículos y los medios de transporte a otras salas sólo después de limpiar y desinfectarlos minuciosamente. La entrega de la producción de la sala de pienso y productos técnicos debe realizarse a través de una expedición independiente, separada de la expedición de los productos alimenticios. Está prohibido almacenar la harina para pienso a granel en el suelo. En las plantas que no cuentan con salas (secciones) de producción de pienso seco se debe guardar las materias primas proteicas no comestibles en envases cerrados hasta enviarlas para su procesamiento a otras plantas.

XII. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar el frigorífico de la planta

1. Las operaciones tecnológicas en el frigorífico deben realizarse en conformidad con los reglamentos (normas veterinarias y sanitarias; instrucciones y estándares tecnológicos).

2. La carne enfriada o refrigerada (canales, medias canales, cuartos) debe almacenarse colgando.

3. Todas las mercancías en los contenedores y a granel se almacenan en el frigorífico apilarse en las estanterías o en palets a la altura mínima de 8 a 10 cm del piso. Las pilas deben ubicarse a la distancia mínima de 30 cm de las paredes y los dispositivos de refrigeración, entre las pilas hay que dejar pasillos.

4. La carne condicionalmente apta debe almacenarse en una cámara frigorífica separada o en una zona aislada, separada por un tabique, de la cámara común y tener una hoja informativa.

5. Se prohíbe usar las bandejas y los equipos no sometidos a limpieza y desinfección después de cada uso.

6. La capa de nieve que cubre las baterías de enfriamiento debe retirarse por medio de descongelación después de vaciar las cámaras de los productos almacenados. Se permite limpiar mecánicamente las capas de nieve con cámaras llenas cubriendo obligatoriamente la mercancía almacenada con lona impermeable. Después de limpiar hay que retirar la nieve de las cámaras inmediatamente.

7. Las puertas y los pisos sucios de las cámaras con temperaturas sobre cero, los pasillos y las escaleras se deben lavar regularmente con una solución caliente de jabón y alcalino.

8. Para detectar oportunamente la contaminación de las cámaras frigoríficas por moho, el laboratorio de producción debe realizar periódicamente el control microbiológico.

9. Las cámaras frigoríficas deben repararse, lavarse y desinfectarse después de sacar la mercancía, mientras el frigorífico se prepara para el ingreso de gran volumen de mercancía, así como al detectar el moho en las paredes, techos, equipos de las cámaras y en los productos almacenados. Después de desinfectar, las cámaras debe ventilarse. Para la limpieza y la desinfección de los equipos, vehículos y envases en el territorio del frigorífico debe haber un lavadero con piso impermeable, conexión al vapor, agua caliente y fría y los desagües al sistema de alcantarillado para aguas residuales.

XIII. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los procesos del tratamiento en frío y almacenamiento de la carne y productos cárnicos (refrigeración, congelación y almacenamiento de la carne)

1. En el frigorífico de la planta debe haber cámaras especialmente equipadas y cerradas (cámaras sanitarias) para el almacenamiento temporal de carne y productos cárnicos detenidos por la subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario.

2. Las cámaras frigoríficas para enfriar y almacenar la carne deben estar equipadas con termómetros y medios de control automático. Para garantizar los procesos correctos de tratamiento con frío y almacenamiento de la carne es necesario mantener las cámaras frigoríficas y los equipos en buen estado técnico y sanitario.

3. El aire de las cámaras frigoríficas no debe tener olores ajenos. La carne en la cámara frigorífica debe almacenarse independientemente de los productos cárnicos, pescado y otros productos.

A /. Proceso de enfriamiento de la carne

Las canales y medias canales deben enfriarse en los rieles de suspensión de las cámaras o túneles equipados con sistemas de refrigeración y circulación del aire.

Durante el trabajo cíclico de las cámaras frigoríficas la temperatura del aire dentro de las mismas antes de cargarlas debe ser de 3°C a 5°C menor que la temperatura de referencia (indicada en las instrucciones de uso); después de cargarlas con carne fresca se permite su ascenso a no más de 5°C que la de referencia y al final del proceso de enfriamiento, debe ser igual a la de referencia. Es necesario que la temperatura media durante el tiempo de enfriamiento se aproxime a la de referencia y que las desviaciones no excedan los $\pm 1^\circ\text{C}$.

Al funcionar las cámaras frigoríficas de manera continua la temperatura del aire durante el proceso de refrigeración de la carne debe acercarse a la de referencia y las desviaciones no deben superar los $\pm 1^\circ\text{C}$.

La carne fresca debe cargarse a los rieles de suspensión de las cámaras frigoríficas por medio de las cintas transportadoras o de forma manual cíclica o continuamente.

En los rieles de suspensión sin cintas transportadoras las canales y medias canales se colocan con una separación de 30 a 50 mm.

No se permite almacenar la carne enfriada en las cámaras frigoríficas que funcionan en el modo de refrigeración.

Durante el proceso de enfriamiento la temperatura de la carne debe llegar hasta 0-4°C en el grueso de los músculos del muslo en la cámara frigorífica usando el modo de enfriamiento rápido o acelerado:

Modo de enfriamiento de la carne	Temperatura de referencia °C	Velocidad de circulación del aire en metros por segundo, mínimo	Temperatura de la carne °C		Tiempo de enfriamiento, horas, máximo
			al principio	al final	
Acelerado (todo tipo de carne).	0	0,5	35	0-4	24
Rápido (carne de res)	-3	0,8	35	0-4	16

Nota: La velocidad de circulación del aire está indicada a nivel del muslo de las medias canales.

B /. Proceso de refrigeración de la carne bajo cero

La carne fresca debe refrigerarse hasta la temperatura de -3 - 5°C bajo cero a una profundidad de 1 cm y por consiguiente hasta 2-0°C en el grueso de los músculos de los muslos a una profundidad de 6 cm. El grosor de la capa refrigerada bajo cero no debe superar los 4 cm.

La temperatura del aire de referencia en la cámara congeladora, °C	Tiempo de refrigeración de carne fresca en horas, máximo, con la velocidad de circulación del aire a nivel del muslo de las medias canales
--	--

	1 metro por segundo	2 metros por segundo
	reses	reses
-23	16-18	13-15
-25	15-17	12-13
-28	13-15	10-12
-30	12-14	9-11
-35	10-12	8-10

Las canales o medias canales refrigeradas bajo cero deben ser firmes y no doblarse al levantarlas.

Después de refrigerar bajo cero la carne se envía a las cámaras de almacenamiento del frigorífico de la planta faenadora o se carga a los camiones frigoríficos. La carne refrigerada bajo cero se transporta y se almacena a la temperatura del aire oscilando de -2°C a $+1^{\circ}\text{C}$.

C /. Proceso de congelamiento de la carne

Las canales y medias canales deben congelarse colgadas de los rieles de suspensión de las cámaras o túneles especiales según el método de una fase o en las cámaras según el método de dos fases. Cuanto más rápido es el proceso de congelamiento de la carne, mayor será su calidad, la durabilidad de almacenamiento y menor la deshidratación.

La temperatura del congelador debe ser igual en todo el espacio interno. La circulación del aire más intensa debe ser en la zona de los muslos de las canales y medias canales.

El congelamiento de la carne se considera completo cuando su temperatura en el centro del muslo alcance -8°C .

Nota: Al diseñar los frigoríficos la carga de refrigeración se calcula tomando como referencia la temperatura media del congelamiento de la carne equivalente a -18°C .

Temperatura del aire en los congeladores de congelamiento cíclico continuo en varias etapas de congelamiento:

Etapas de la medición de temperatura en el congelador	La temperatura del aire en el congelador	
	durante el trabajo cíclico	durante el funcionamiento continuo
Antes de cargar la carne	no menos de 3°C menor que la de referencia	no menos de 2°C menor que la de referencia
Después de cargar la carne	no más de 12°C mayor que la de referencia	-
Al final del congelamiento, o antes de la descarga	no menos de 3°C menor que la de referencia	-
La temperatura media durante el proceso de congelamiento	la temperatura de referencia $+ 2^{\circ}\text{C}$	la temperatura de referencia $+ 1^{\circ}\text{C}$

Los aparatos de refrigeración de los congeladores deben funcionar a plena capacidad de forma continua tanto en el proceso de congelamiento como durante la carga de los congeladores para que la carne empiece a congelarse inmediatamente después de su recepción.

El tiempo del proceso de congelación se calcula a partir del comienzo de la carga y hasta la descarga de la carne.

D /. Proceso de almacenamiento de las canales, medias canales, cuartos y cortes

La carne durante su almacenamiento debe agruparse por tipo, categoría, gordura, destinación (comercialización o procesamiento industrial) y condición térmica (enfriada, refrigerada, congelada, descongelada).

Durante el almacenamiento hay que registrar la temperatura del aire en las cámaras de forma remota (con ayuda de los medios automáticos) o con los termómetros. La temperatura del aire se debe medir 2 veces al día. Las mediciones de la temperatura y la humedad relativa deben anotarse en el registro de forma establecida.

Hay que monitorear minuciosamente la calidad de la carne almacenada en las cámaras.

La carne que según la resolución de la Subdivisión del Servicio Estatal para el Control Veterinario no debe seguir almacenándose debe inmediatamente comercializarse o enviarse para su procesamiento industrial.

E /. Proceso de almacenamiento de carne fresca

La carne enfriada hasta la temperatura en el centro del muslo de 0-4°C debe mantenerse en suspenso en la cámara frigorífica con una velocidad de circulación de aire no superior a 0,2 m/s.

Las canales y medias canales deben colocarse en los rieles de suspensión de las cámaras de almacenamiento a una distancia de 20 a 30 mm. Además la carne de res en cuartos y cortes y la carne de cerdo en las medias canales se pueden almacenar en suspensión en los contenedores universales que se colocan en 2 o 3 niveles, dependiendo de la altura de la cámara.

F /. Proceso de almacenamiento de carne refrigerada bajo cero

La carne refrigerada bajo cero para el procesamiento industrial. Esta carne debe mantenerse en suspensión en la cámara frigorífica (en los rieles de suspensión o en los contenedores universales) o en pilas en forma de reja: las canales de res en 5 o 6 filas, las de cerdo y de cordero – en 7 u 8 filas de altura general de 1,7 m sin separarlas por barras. Las pilas se colocan en bandejas planas.

Los parámetros de aire recomendados en la cámara de almacenamiento (desde el momento de faena), los plazos límites de la vida útil de carne enfriada y refrigerada bajo cero:

Tipo de carne	Parámetros de aire en la cámara de almacenamiento		Plazos permitidos de vida útil (incluyendo el tiempo de transportación) en días, máximo
	Temperatura de referencia °C	Humedad relativa en %, mínima	
1. Carne enfriada (en suspensión) vaca en medias canales y cuartos ternera en medias canales	-1	85	16
	0	85	12
2. Carne refrigerada bajo cero de todo tipo (en pilas o en suspensión)	de -2 a -3	90	20

Notas para la tabla: El tiempo de almacenamiento de la carne refrigerada bajo cero no debe exceder los 20 días, incluyendo: el almacenamiento después de refrigerar la carne en la planta hasta 3 días, la transportación en vagón o en camión frigorífico no más de 7 días en verano y 10 días en invierno. Los cambios de temperatura del aire durante el almacenamiento no deben exceder $\pm 1^{\circ}\text{C}$.

G /. Proceso de almacenamiento de carne congelada

La carne congelada hasta -8°C en el centro del muslo se debe almacenar en el congelador en pilas densas. Los cuartos y los cortes de carne de vacuno también pueden almacenarse apilados en contenedores universales que se colocan en 2-3 niveles a lo alto de la cámara.

La carne congelada se almacena en las cámaras a una temperatura no superior a -18°C bajo cero, la humedad relativa de 95-98% y con la circulación natural del aire. En algunos casos en los frigoríficos de diseño antiguo que no cuentan con los medios técnicos para crear en la cámara de almacenamiento la temperatura de -18°C bajo cero, se permite almacenar la carne a una temperatura de -12°C .

Los plazos límites de vida útil de la carne de diferentes tipos almacenada sin envase primario en función de la temperatura del aire en la cámara:

Tipo de carne	Temperatura del aire de referencia en la cámara, $^{\circ}\text{C}$	Plazos límites de almacenamiento de carne, en meses, máximo
Medias canales y cuartos de carne de res	-12	8
	-18	12
	-20	14
	-25	18

En una pila o contenedor no se puede colocar la carne de diferentes tipos y categorías de gordura.

Al almacenar la carne en pilas, los cuartos o las medias canales de la fila inferior se colocan en una reja. La altura de la pila depende de la altura de la cámara, de los dispositivos que le proporcionan la estabilidad a la pila y los medios de la mecanización de las operaciones de carga.

Cada pila del lado del pasillo de carga debe tener una etiqueta de forma establecida indicando el tipo y la categoría de gordura de carne, la fecha de congelación (o apilamiento).

La norma de carga de 1 m³ del volumen de carga de la cámara con carne congelada sin envasar se establece convencionalmente en 0,35 toneladas.

Para la carne de res la densidad de la carga de 1 m³ del volumen de carga en toneladas es de:

res congelada:

- en cuartos - 0,40;
- en medias canales - 0,30.

El aumento de la temperatura del aire en las cámaras de almacenamiento durante su carga y descarga se permite no más de 4°C , las fluctuaciones de temperatura del aire durante el almacenamiento no debe superar los $\pm 2^{\circ}\text{C}$.

H/. Proceso de enfriamiento, congelamiento y almacenamiento de subproductos

Los subproductos procesados y ordenados por nombre deben enviarse al frigorífico después de lavarlos y dejar escurrir el agua.

Los subproductos en función de su destinación deben pasar los siguientes tipos de tratamiento en frío:

- enfriamiento de 0 a 4°C ;

congelamiento hasta -8°C después del enfriamiento;
 congelamiento hasta -8°C inmediatamente después de procesarlos, lavarlos y escurrir el agua.

I/. Requisitos para el enfriamiento de subproductos

Después de recibir en el frigorífico los subproductos hay que depositarlos en una cámara frigorífica o un túnel de enfriamiento.

La cámara de enfriamiento de subproductos debe estar equipada con rieles, estantes, perchas y estanterías, túneles-transportadores y carros estanterías.

Los subproductos se enfrían con una circulación del aire forzada: en los túneles a la temperatura de -1°C , en las cámaras de hasta -1°C .

Los subproductos mucosos y vícetas que llegan a la cámara de enfriamiento se colocan en bandejas en capas de altura máxima de 10 cm separándolos por nombre y tipo. Los sesos y las lenguas deben colocarse en una fila sin tocarse, el rumen y los librillos deben colgarse en los ganchos. Los subproductos con hueso y de piel pueden enfriarse sin bandejas colocándolos en las estanterías.

El tiempo de enfriamiento de todos los subproductos debe ser: en la cámara - máximo de 24 horas, en el túnel - máximo de 4 horas.

Los subproductos se consideran enfriados cuando la temperatura en su interior alcance $0-4^{\circ}\text{C}$.

J/. Requisitos para el congelamiento de subproductos

Los subproductos deben congelarse en los congeladores inmediatamente después de ser procesados, lavados y al escurrir el agua o después de enfriarlos en bandejas en capas de altura máxima de 10 cm instaladas en las estanterías y los estantes, o en las estanterías sin bandejas, así como en los túneles y los aparatos de congelamiento rápido.

Las lenguas y los sesos deben congelarse en bloques o en forma individual. Cuando se congelan en forma individual las piezas deben colocarse en bandejas en una fila sin contacto entre sí.

Los subproductos de piel deben congelarse sueltos en las estanterías y en los túneles

Los rúmenes y los librillos pueden congelarse además en forma de rollos doblados con la membrana serosa afuera.

La congelación se considera completa cuando la temperatura en el centro de la capa de subproductos llegue a -8°C .

El tiempo de congelación de los subproductos enfriados y los subproductos después de procesar, lavar y escurrir el agua:

en los congeladores con temperatura del aire de referencia no superior a -18°C es de 24 horas máximo, en los aparatos y los túneles de congelamiento rápido con temperatura del aire de -30°C y la circulación del aire intensa es de 8 a 10 horas.

K/. Requisitos para el envasado, etiquetado, almacenamiento de los subproductos enfriados y congelados

El empaquetado y el etiquetado de subproductos debe realizarse en conformidad con las especificaciones de condiciones técnicas y las instrucciones de procesamiento de subproductos cárnicos.

Los subproductos enfriados deben almacenarse en las cámaras frigoríficas a la humedad relativa no menos del 80% y a la temperatura de 0 a 1°C no más de dos días, con un máximo de 16 horas de almacenamiento en la planta; a la temperatura de 0 a 4°C - no más de un día, con un máximo de 8 horas de almacenamiento en la planta.

Los subproductos congelados deben almacenarse en las cámaras de almacenamiento de subproductos.

En determinados casos por las necesidades de producción se permite almacenar los subproductos en las cámaras de almacenamiento de carne congelada.

Vida útil de subproductos congelados:

Denominación	Temperatura de aire de referencia, °C	El plazo de almacenamiento límite incluyendo la transportación, en meses, máximo
Subproductos	-12	4
	-18	6
	-20	7
	-25	10

L/. Proceso de almacenamiento de bloques de carne

Hay que almacenar los bloques de carne empacada en pilas separándola por tipo, categoría y especie. Los bloques deben colocarse en bandejas planas y rejillas en el piso formando filas densas con tiras separadoras de 50 mm de grosor cada 80-100 cm de altura de pila.

La densidad de bloques apilados debe ser la siguientes:

para bloques con empaque primario (sin envase secundario) congelados en los aparatos rotativos de congelamiento rápido y de membrana - 0,8 t/m³, para los congelados en tinas-formas - 0,65 t/m³;

para bloques con empaque primario envasados en cajas de cartón corrugado, bolsas de material compuesto - 0,6 t/m³. Al almacenar los bloques en pilas se debe considerar la carga máxima en los pisos intermedios de los frigoríficos de varios pisos.

Hay que almacenar los bloques de carne y productos cárnicos congelados a una temperatura no superior a -12°C en cámaras enfriadas por baterías o enfriadores de aire.

Vida útil de bloques de carne y productos cárnicos congelados:

Bloques de carne y productos cárnicos congelados	Temperatura del aire de referencia, °C	Plazo límite de vida útil, en meses, máximo	
		carne	subproductos
1	2	3	4
Carne de res	-12	8	4
	-18	12	6
	-20	14	7
	-25	18	10

Nota: No se permite almacenar los bloques congelados en los almacenes sin enfriamiento.

XXIV. El cumplimiento de los requisitos al insteccionar la fabricación de productos técnicos fabricados.

1. En la salas de productos técnicos fabricados debe garantizarse el proceso tecnológico en cadena, el aislamiento de la sección de materias primas de todos los demás locales relacionados con la producción de pienso seco, así como el buen funcionamiento de equipos tecnológicos, aparatos de control de temperaturas y presión de vapor, vacío de las calderas horizontales.

2. Es necesario además controlar diariamente los regímenes de procesamiento térmico (cocción, esterilización de materias primas y secado de grasa fundida de carne y hueso), de almacenaje de los productos terminados; así como de calidad de harina de carne

y hueso (según los índices microbiológicos y físico-químicos) y de lavado y desinfección preventiva de equipos tecnológicos.

XXV. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar el proceso tecnológico de corte de carne y fabricación de productos cárnicos.

1. Las materias primas provenientes de la Federación de Rusia o importadas deben entregarse a las plantas procesadoras de carne para su procesamiento industrial acompañadas por los documentos veterinarios emitidos por el Servicio Estatal para el Control Veterinario, y el control del procesamiento debe realizarse por las subdivisiones del Servicio Estatal para el Control Veterinario.

2. Al realizar las operaciones tecnológicas de corte de las canales deben observarse los regímenes sanitarios en las salas de producción, así como las reglas de higiene personal por los trabajadores. Los jefes de la planta deben prestar atención a la secuencia del proceso, la separación de los procesos de fabricación de alto y de bajo riesgo con el fin de minimizar la posibilidad de contaminación cruzada de la carne cruda y los productos cárnicos. Deben garantizar la preparación sanitaria adicional de las materias primas cárnicas que se envían a la sala de producción de embutidos (descongelación, limpieza, eliminación de timbres o envases primarios).

3. Hay que cortar las canales (medias canales) en trozos en un local separado del matadero (por un muro sólido) a la temperatura del aire máxima de 12°C usando los equipos especiales montados en cadena. Las canales de los animales para el corte deben entregarse enfriadas

4. Al realizar el procesamiento, producción y almacenaje de la carne y los productos cárnicos en las salas de producción de las plantas procesadoras de carne hay que observar los regímenes de temperatura y humedad de acuerdo con las normativas.

Hay que garantizar el cumplimiento de los regímenes térmicos al fabricar los bloques de carne, productos prefabricados, embutidos y artículos culinarios.

Evitar la penetración de los objetos ajenos a las materias primas y los productos terminados.

Realizar el control de laboratorio constante de las materias primas, materiales adicionales y productos terminados. El orden y la frecuencia de los estudios (pruebas) de laboratorio deben realizarse de acuerdo con el reglamento.

Las plantas deben procesar la carne (condicionalmente apta, incluyendo la carne de faena forzada proveniente de las granjas) enviada para inocuarla bajo el control del Servicio Estatal para el Control Veterinario.

Está prohibido comercializar y usar con fines alimenticios la carne, los productos de faena y los productos terminados sin someterlos al estudio veterinario-sanitario, sin timbres ovalados del Servicio Estatal para el Control Veterinario, sin documentos veterinarios (partidas veterinarias, certificados veterinarios), así como sin certificados de calidad y seguridad de la planta productora.

En las plantas procesadoras hay que realizar constantemente el lavado, la limpieza y la desinfección de las superficies de las salas de producción, frigoríficos, equipos tecnológicos, medios de transporte, así como hacer estudios de laboratorio que verifiquen la calidad de las medidas realizadas.

XXVI. El cumplimiento de los requisitos al organizar y realizar el control de laboratorio de carne y otros productos de faena y productos cárnicos.

La carne y los productos carnicos producidos, importados y comercializados en el territorio de la Federación de Rusia deben corresponder a las reglas veterinarias y sanitarias de seguridad.

En la planta se debe organizar el laboratorio de producción para realizar el control de laboratorio de calidad y seguridad de la carne y otros productos de faena y productos cárnicos o realizar tal control en otro laboratorio acreditado (según el acuerdo).

La carne y los productos cárnicos deben responder a los requisitos aplicados normalmente a los productos alimenticios en la parte de los índices organolépticos y físico-químicos y cumplir con los requisitos establecidos por las normativas en cuanto a los contenidos permitidos de sustancias químicas, radiológicas, biológicas y sus compuestos, microorganismos y otros organismos biológicos que constituyen una amenaza para la salud humana.

El orden y la frecuencia de los estudios deben realizarse de acuerdo con las normas y otros reglamentos veterinarios vigentes.

El laboratorio de producción de la planta debe responder a los requisitos veterinarios y sanitarios y disponer de los equipos de laboratorio necesarios, así como contar con el personal calificado.

La carne y los productos cárnicos deben someterse al estudio de los índices de calidad y seguridad:

- organolépticos (los índices de color, olor, consistencia, sabor característicos para la carne y los productos cárnicos que deben responder a los sabores y costumbres tradicionales de la población). Las cualidades organolépticas de los productos cárnicos no deben cambiar durante su almacenaje, transportación y proceso de comercialización.

- físico-químicos;
- elementos tóxicos: plomo, arsénico, cadmio, mercurio y otros;
- pesticidas: hexaclorociclohexano (alfa -, beta -, gamma- isómeros), DDT y sus metabolitos;
- antibióticos: cloranfenicol, grupo de tetraciclinas, grisonum, bacitracina y otros;
- radionucleidos: cesio-137, estroncio-90;
- microbiológicos que incluyen los siguientes grupos de microorganismos:
 - número de microorganismos mesófilos aerobios y facultativos - anaerobios (NMMAFAn), bacterias del grupo de escherichia coli (coliformes), bacterias de la familia Enterobacteriaceae, enterococos;
 - microorganismos condicionalmente patógenos a los cuales se refieren:
 - E.coli, S.aureus, bacterias de tipo Proteus, B.cereus y clostridium sulfitorreductores, Vibrio parahaemolyticus;
 - microorganismos patógenos, incluyendo la Salmonella y la Listeria monocytogenes, bacterias de tipo Yersinia;
 - microorganismos de deterioro: levaduras y mohos, bacterias del ácido láctico;
 - limpieza de parásitos: no se permite la presencia de agentes de enfermedades parasitarias: - taenia solium (cisticercos), larvas de echinococci, quistes sarcocyst, toxoplasma y otros.

Nota: Para la mayoría de los grupos de microorganismos la normación de los índices microbiológicos de seguridad de los productos alimenticios se realiza de acuerdo al principio alternativo, o sea se norma la masa del producto donde no se permite la presencia de bacterias del grupo de escherichia coli, la mayor parte de los microorganismos condicionalmente patógenos, así como los microorganismos patógenos incluyendo la Salmonella y la Listeria monocytogenes. En otros casos el índice de la norma refleja el número de unidades formadoras de colonias en 1 gr (ml) del producto (UFC / gr, ml).

Para realizar los estudios de laboratorio y las pruebas de los índices de calidad y seguridad de los productos alimenticios deben aplicarse los métodos que corresponden a los requisitos que garanticen la unidad de mediciones y a las características del error de mediciones, métodos de uso de las muestras de carne y productos cárnicos en las pruebas y el control de sus parámetros, aprobados en el orden establecido.

Al obtener los resultados insatisfactorios de los estudios aunque sea de un solo índice de seguridad, éste debe ser estudiado otra vez en el volumen doble de las muestras

tomadas del mismo lote de productos cárnicos preparados para la venta. Los resultados del estudio repetido se extienden a todo el lote productos cárnicos.

La calidad y la seguridad de productos cárnicos deben confirmarse por el productor a base de los estudios de laboratorio realizados presentando el certificado de calidad y seguridad de productos cárnicos

Durante la crianza de los animales para la faena y obtención de carne y productos cárnicos no se permiten usar los aditivos para piensos, estimulantes de crecimiento animal, medicamentos, pesticidas (incluyendo los medios para la desinfección de los animales y aves y los medios para la desinfección de los locales de su estabulación) que no hayan pasado el examen y el registro estatal en orden establecido.

Los productos cárnicos alimenticios que contengan estimulantes de crecimiento animal prohibidos (incluyendo las hormonas), así como los medicamentos, pesticidas, agroquímicos que superen las concentraciones permitidas no pueden entrar, producirse y comercializarse en el territorio de la Federación de Rusia. Ellos deben ser reciclados o eliminados de forma prescrita.

En los productos de origen animal, incluyendo la carne y los productos cárnicos, se debe controlar la cantidad restante de estimulantes de crecimiento animal (incluyendo las hormonas), medicamentos (incluyendo los antibióticos) que se aplican a los animales para engordarlos, curarlos o prevenir enfermedades de animales.

El control del contenido de estimulantes de crecimiento animal (incluyendo las hormonas), medicamentos (incluyendo los antibióticos) que se aplican a los animales para engordarlos, curarlos o prevenir enfermedades de ganado que no figuren en las normas veterinarias y sanitarias se realiza a base de la información que presenta el productor (proveedor) sobre el uso de los estimulantes de crecimiento animal y medicamentos en el proceso de producción, así como los resultados de control estatal de laboratorio de los restos de sustancias nocivas y prohibidas en el organismo de los animales y en los productos cárnicos alimenticios.

En los productos de grasa deben controlarse los indicadores de deterioro oxidativo: acidez y peróxido.

El control sobre la organización y la realización del examen de los productos para detectar la BSE se realiza de acuerdo con las recomendaciones de la OIE.

XVII. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los medios de transporte y las condiciones de transportación de carne y productos cárnicos.

1. La transportación de la carne y los productos cárnicos debe realizarse como regla general en los camiones-frigoríficos y en vagones de trenes y barcos frigoríficos. Los medios de transporte deben estar limpios y equipados con agregados frigoríficos. La transportación de la carne y los productos cárnicos debe realizarse en los medios de transporte y contenedores desinfectados.

2. Se prohíbe transportar la carne y los productos cárnicos junto con otros productos en el mismo medio de transporte o contenedor.

3. Los camiones para la transportación de la carne y los productos cárnicos deben encontrarse en buen estado técnico, estar limpios y tener los pasaportes sanitarios.

Antes de cargar los productos, el especialista controlador designado especialmente por la genencia de la planta debe revisar los camiones y si éstos cumplen con los requisitos de las normas veterinarias y sanitarias entregar el permiso de transportación de productos cárnicos sellando la hoja de ruta. Sin dicho permiso está prohibido transportar los productos. Se prohíbe transportar la carne y los subproductos junto con los productos cárnicos terminados. Los productos cárnicos deben transportarse en los envases secundarios limpios hechos de materiales autorizados por el Ministerio de Salud y Desarrollo Social de la Federación de Rusia. Se prohíbe transportar los productos terminados a granel sin envases secundarios. Para transportar la carne y los subproductos se permite usar sin limpiar los vehículos que transportan el mismo día los productos cárnicos terminados. Diariamente, al

terminar la transportación, los vehículos deben desinfectarse en conformidad con los reglamentos.

Las personas que participan en el proceso de transportación de los productos (cargadores, transportistas) deben tener las libretas médicas personales con registro de los exámenes sanitarios y el chequeo médico realizados en plazos establecidos. La planta debe entregar a dichos empleados la ropa sanitaria y especial, manoplas, además, para cargar la carne, las medias protectoras de lona que se ponen por encima del calzado a la hora de cargar los productos. Los envases secundarios retornables deben entregarse limpios por los receptores de los productos. Los envases secundarios retornables deben desinfectarse adicionalmente en la planta.

La temperatura del aire en el espacio de carga del transporte frigorífico antes de la carga y durante el trayecto debe mantenerse dentro de los siguientes indicadores:

El estado térmico de la carne y los productos cárnicos	La temperatura del producto antes de cargar, °C	La temperatura del aire en el espacio de carga del transporte frigorífico, °C	
		antes de cargar	durante el trayecto
La carne enfriada naturalmente (en suspensión)	de más de 4 hasta 12	de 0 a 4	de 0 a 4
La carne enfriada en el frigorífico (en suspensión)	de 0 a 4	de 0 a 4	de 0 a 4
La carne refrigerada bajo cero (apilada)	de -2 a -3	de -1 a -3	de -1 a -3
La carne y los productos cárnicos congelados, bloques de carne, de subproductos y grasa (apilados)	de -8 a -18	no más de -8	no más de -12

Nota: La temperatura de la carne refrigerada bajo cero antes de cargarla a los vagones o camiones frigoríficos debe ser de -2°C o -3°C si la carne se carga de la cámara de almacenaje de la planta procesadora, o de 0 a -2°C en el centro del músculo del muslo y por consiguiente de -3°C a -5°C a 1 cm de profundidad si la carne se carga directamente de la cámara congeladora.

La temperatura de la carne se debe medir en el momento de cargarla al transporte frigorífico.

La carne enfriada naturalmente y en el frigorífico se debe cargar a los vagones y camiones frigoríficos (también dentro de los contenedores) solo en suspensión en los ganchos. Las canales, medias canales y cuartos no deben entrar en contacto entre sí y con el piso y las paredes del vagón o del camión.

Hay que colgar las medias canales a la parte interior en las paredes de contención del vagón o la carrocería del camión frigorífico. Las medias canales o los cuartos de carne de res de gran peso se deben colgar alternándolos.

Se prohíbe transportar la carga congelada junto con la enfriada.

El expedidor de la mercancía debe presentar junto con la factura los certificados de calidad de la carga transportada de fácil deterioro cuya fecha debe coincidir con la de la carga de los productos al vagón.

En el certificado de calidad y seguridad (de la planta) deben indicarse el nombre, la calidad, la transportabilidad de la carga (en días) y su temperatura en el momento de cargarla en el vagón.

El certificado de calidad y seguridad del producto se legaliza con el sello del expedidor de la mercancía.

No se permite guardar la carne enfriada, refrigerada bajo cero y congelada en locales sin enfriar antes de cargarla a los vagones o camiones frigoríficos.

En la estación de destino al descargar la carga de fácil deterioro hay que detectar su calidad y revisar la temperatura de la mercancía descargada y del aire en el espacio de carga.

XVIII. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los locales de almacenaje de la planta.

1. Las plantas deben tener suficientes locales de almacenaje para almacenar materias primas, materiales auxiliares de envase que se usan para la fabricación de productos alimenticios. Para los materiales auxiliares, que se prohíbe guardar junto con las materias primas, debe haber locales de almacenaje aislados.

2. Las materias primas y los materiales auxiliares deben almacenarse en las estanterías y estantes hechos de materiales autorizados por el Ministerio de Salud y Desarrollo Social de la Federación de Rusia. Su almacenaje directamente en el piso está prohibido.

3. Todos los locales de almacenaje deben mantenerse limpios y lavarse sistemáticamente. Los pisos, paredes, techos y estanterías deben lavarse y desinfectarse a medida de que se ensucien. En los locales de almacenaje deben sistemáticamente tomarse las medidas contra roedores e insectos.

4. La sal para fines técnicos, que llega a la planta, se debe descargar a los locales de almacenaje cubiertos y con pisos impermeables.

5. El combustible, envases secundarios y materiales de construcción deben guardarse bajo cobertizos o en zonas cubiertas, especialmente designadas.

Los huesos se almacenan bajo cobertizos con pisos impermeables cercados por todos lados con malla metálica.

XIX. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar los locales sanitarios y auxiliares de la planta

1. Los locales sanitarios y auxiliares para trabajadores de salas de producción de las plantas de industria de carne deben estar organizados como paso sanitario.

2. Los locales sanitarios y auxiliares deben contar con: guardarropas para abrigos, ropa de casa, de trabajo y sanitaria, almacén para ropa sanitaria limpia, lavandería, locales para ropa sanitaria sucia, duchas, sala de manicura, baños, lavamanos, enfermería o despacho de chequeo médico, sala de higiene personal de mujeres, secadora para ropa y calzado (en conformidad con las normativas vigentes).

3. Los guardarropas y duchas para los trabajadores del frigorífico pueden ubicarse en locales auxiliares comunes.

4. Para los trabajadores del bloque sanitario (matadero sanitario, cámara sanitaria, local de estabulación de ganado) y de la sala de productos técnicos fabricados debe haber locales auxiliares aislados.

5. Está prohibido ubicar los baños, duchas y lavanderías encima de las salas de productos alimenticios, salas de producción y almacenaje de los comedores.

6. Los guardarropas para la ropa de trabajo y sanitaria deben ubicarse separadamente de los guardarropas para la ropa de casa y abrigos.

7. La ropa de los trabajadores de salas de producción principal debe guardarse alabierto, para lo cual en los guardarropas de locales auxiliares debe haber percheros o roperos abiertos, bancos y sillas.

8. Los espacios ante los baños deben contar con percheros para ropa sanitaria, lavamanos con agua caliente y fría, jabón, cepillos, instalaciones para desinfectar las manos, secadora eléctrica para las manos o toallas desechables.

9. Los wáteres de los baños deben tener desagües con pedal o sensores automáticos, los baños deben tener las puertas con cierres automáticos.

10. Las paredes en las duchas deben estar revestidas con azulejos esmaltados a toda altura; en guardarropas de ropa sanitaria, locales de entrega de ropa limpia, baños, sala de higiene de mujeres - a la altura de 2,1 metros y más arriba hasta el techo deben pintarse con pintura de emulsión u otras autorizadas; en los demás locales se permite pintar o blanquear las paredes. Los techos en las duchas deben estar pintados con pintura al óleo, en todos los demás locales blanqueados con cal; los pisos deben cubrirse por baldosas cerámicas.

11. Los locales sanitarios y auxiliares al terminar el trabajo deben arreglarse diariamente con minuciosidad: sacando el polvo, lavando las paredes, pisos y equipos con solución de alcalina y jabón y agua caliente; no menos de una vez por semana lavar los roperos de guardarropas, desinfectarlos por pulverización o con paño humedecido con solución desinfectante. Los baños y equipos, las salas de higiene de mujeres deben limpiarse, lavarse con agua y luego desinfectarse minuciosamente no menos de una vez por turno.

XX. El cumplimiento de los requisitos al inspeccionar la observación de las reglas de higiene personal en la planta

1. Cada trabajador de la planta es responsable por observar las reglas de higiene personal, por el buen estado de su lugar de trabajo, por cumplir los requisitos técnicos, veterinarios y sanitarios en su área de trabajo.

2. Todas las personas que entran a trabajar en la planta deben pasar el chequeo médico en conformidad con los requisitos establecidos por el Ministerio de Salud y Desarrollo Social de la Federación de Rusia.

3. Cada trabajador debe tener su libreta médica personal donde con regularidad deben anotarse los resultados de todos los chequeos médicos y estudios de laboratorio.

4. Los trabajadores recién contratados deben pasar los cursillos de higiene de acuerdo con el programa del mínimo sanitario y dar el examen cuyo resultado debe anotarse en el registro correspondiente y en la libreta médica personal. En adelante, todos los trabajadores incluyendo la administración y el personal técnico e ingenieros, independientemente de los plazos de su trabajo, deben cursar una vez cada dos años los estudios y el control de conocimientos del mínimo sanitario. A las personas que no hayan aprobado el examen del mínimo sanitario no se les permite trabajar.

5. A las personas que sufren de enfermedades que figuran en la lista establecida por el Ministerio de Salud y Desarrollo Social de la Federación de Rusia se les prohíbe trabajar en las salas de producción de productos cárnicos .

6. Los trabajadores de las salas de producción al detectar los síntomas de enfermedades gastro-intestinales, fiebre, supuraciones y síntomas de otras enfermedades deben informar a la administración y dirigirse a la enfermería de la planta u otra institución médica para realzar el tratamiento correspondiente.

7. Los trabajadores de las salas de producción antes de empezar a trabajar deben ducharse, ponerse la ropa sanitaria limpia de manera que cubra por completo la ropa personal, cubrir el pelo con un pañuelo o gorro y dos veces lavar muy bien las manos con agua tibia y jabón.

8. En los períodos de epidemias y mala situación epizootica al recibir indicaciones de los órganos territoriales del Servicio Federal para el Control Veterinario y Fitosanitario y del Servicio Federal para el Control de Protección de los Derechos del Consumidor y Bienestar del Hombre, los trabajadores de las salas antes de lavar las manos deben desinfectarlas con una solución del 0,2% de cloramina o del 0,1% de lejía u otras soluciones desinfectantes autorizadas por el Ministerio de Salud y Desarrollo Social de la Federación de Rusia.

Además el personal de las salas de producción debe lavarse las manos después de cada intervalo en el trabajo.

Todos los trabajadores del matadero sanitario y de las salas de procesamiento primario del ganado, al faenar los animales con enfermedades infecciosas, deben desinfectar las manos y los instrumentos de trabajo (cuchillos, limas, etc.)

9. Hay que cambiar la ropa sanitaria cada día y a medida de ensuciarla.

10. Para evitar que en las materias primas y los productos terminados penetren objetos ajenos está prohibido:

Entrar y guardar en las salas de productos alimenticios pequeños objetos metálicos y de cristal (excepto los instrumentos metálicos y equipos tecnológicos);

Abrochar la ropa sanitaria con alfileres, agujas y guardar en los bolsillos de las batas objetos de uso personal (espejos, peines, anillos, sellos, cigarrillos, encendedores, fósforos, etc.)

11. En cada sala de producción y frigorífico debe haber una lista de cosas frágiles.

12. Se prohíbe entrar en las salas de producción sin ropa sanitaria o con ropa sanitaria que se usa para trabajar afuera.

13. Los cerrajeros, electricistas y otros obreros que realizan trabajos de reparación en las salas de producción y almacenaje de la planta, deben cumplir las reglas de higiene personal, trabajar en las salas vestidos con ropa especial, llevar las herramientas en las cajas especiales cerradas y con mango, y tomar medidas para evitar que los objetos ajenos penetren en los productos.

14. Al salir del edificio al territorio de la planta y al visitar los locales que no son de producción (baños, comedores, enfermería, etc.) hay que sacarse la ropa sanitaria; está prohibido ponerse sobre la ropa sanitaria alguna otra ropa.

15. Los trabajadores deben prestar mucha atención a la limpieza de las manos. Las uñas deben estar muy cortas y sin esmalte. Se debe lavarse las manos antes de empezar a trabajar y después de cada intervalo en el trabajo, al pasar de una operación a otra, después de tocar objetos sucios.

16. Después de visitar los baños hay que lavar las manos dos veces: en los espacios ante los baños después de visitar el baño y antes de ponerse la bata, y en el lugar de trabajo justo antes de empezar a trabajar. Al salir del baño hay que desinfectar el calzado en la alfombrita desinfectante

17. Se permite comer exclusivamente en los comedores, cafés, cuartos para comer u otros puntos de comida en el territorio de la planta o cerca de ella.

18. Está prohibido guardar los productos comestibles en los roperos individuales de guardarropas.

XXI. El cumplimiento de los requisitos de desratización y desinsectación.

En la planta debe haber un programa oficial de prevención de plagas (insectos, roedores, etc.) Las medidas veterinarias y sanitarias de lucha contra plagas deben tomarse de acuerdo con las normativas y requisitos (reglamentos, recomendaciones) de los órganos del Servicio Estatal para el Control Veterinario

1. En la planta deben tomarse las medidas necesarias contra insectos (moscas, cucarachas, etc.)

Para evitar la reproducción de moscas hay que sacar basura e inmundicias oportunamente. Los trabajadores dedicados a estos trabajos deben desinfectar los cubos de basura, pozos negros, servicios, almacenes de estiércol una o dos veces por semana con una solución del 2-3% de clorofos, 0,1% de emulsión de agua de triclometafos. Los residuos líquidos además se desinfectan con cloro seco (1 kg por 1m² de superficie).

Para evitar que en temporada de calor entren moscas hay que poner mosquiteros en las ventanas y puertas. Para matar moscas en los locales se debe usar papel pegajoso.

Cuando no hay turnos de trabajo las salas se deben desinfectar con remedios químicos autorizados por el Ministerio de Salud y Desarrollo Social de la Federación de Rusia, para esto hay que sacar los productos de las salas, cubrir los equipos con plástico y al terminar airear los espacios durante seis horas.

2. Para luchar contra cucarachas se recomienda usar: bórax recién quemado mezclado con harina de papa o de arvejas en proporción 1:1, solución de ácido bórico con azúcar o pan. Los nidos de cucarachas se queman con soplete.

3. Para proteger las materias primas y los productos terminados de la contaminación y los daños causados por roedores se debe:

- recubrir los umbrales y las puertas de los locales (a la altura de 40-50cm) con placas o malla de metal;
- tapar las ventanas de los sótanos y las entradas de conductos de ventilación con mallas protectoras;
- tapar hoyos en las paredes, pisos, alrededor de las cañerías de radiadores con cemento mezclado con virutas de metal;
- sacar oportunamente de las salas los restos de productos comestibles y basura, cubrir bien las materias primas y los productos terminados.

4. Se puede exterminar los roedores de forma mecánica (con trampas y otros) y con medios químicos. Los medios químicos de exterminación de roedores pueden utilizarlos exclusivamente los desratizadores calificados. Como medios químicos de exterminación de roedores se deben usar zookumarin, krysid (alfa-naftiltiourea, tiosemicarbosida (tipo de tiourea), carbonato de bário, fosfuro de zinc, ratindan (difanasina), dióxido de carbono.

Está prohibido aplicar los medios bacteriales de exterminación de roedores.