



**DIRECCION GENERAL DE SERVICIOS GANADEROS
DIVISION INDUSTRIA ANIMAL**

Montevideo, 9 de setiembre de 2009

VISTO:

La necesidad de complementar las reglamentaciones aplicadas por la División Industria Animal en los establecimientos bajo su control, así como de ampliarlas para cubrir nuevas tecnologías y productos;

RESULTANDO:

- I. Que en los últimos años ha aumentado la producción y el consumo de productos, que se presentan al consumidor, ya porcionados y rebanados (feteados), envasados al vacío;
- II. Que los productos rebanados (feteados) son de alto riesgo para el consumidor;

CONSIDERANDO:

Que de acuerdo con el artículo 1º del decreto 369/983, de 7 de octubre de 1983, las normas que establezca esta División son consideradas parte de dicho decreto y tienen el mismo ámbito de aplicación que el mismo;

ATENTO:

A lo dispuesto por el decreto 369/983, de fecha 7 de octubre de 1983, Reglamento Oficial de Inspección Veterinaria de Productos de Origen Animal y a lo propuesto por el Departamento Técnico de esta División;

**EL DIRECTOR DE LA DIVISION INDUSTRIA ANIMAL
RESUELVE:**

Primero. Se aprueba la “Norma reglamentaria para la elaboración de productos rebanados (feteados) y envasados, prontos para comer” anexa a la presente resolución y que se considera parte integrante de la misma, la cual entrará en vigencia a partir del 1º de enero de 2010.

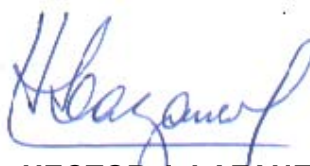
Segundo. Los establecimientos de cualquier tipo que ya estén habilitados o presenten anteproyectos para estudio deberán tener en cuenta esta norma reglamentaria al momento de diseñar los anteproyectos y presentarlos para su aprobación.

Tercero. Los establecimientos que ya cuenten con habilitación para producir productos rebanados (feteados) y no cumplan con esta Norma Reglamentaria, tendrán un plazo de ciento veinte (120) días, a partir de la vigencia de la presente resolución, para presentar un proyecto que se adapte a sus disposiciones. A dichos efectos, deberán presentar el correspondiente anteproyecto, de acuerdo con lo establecido en el decreto 369/983, de 7 de octubre de 1983.

Cuarto. Los establecimientos que no cuenten con la habilitación correspondiente, no podrán producir productos rebanados (feteados). Cuando deseen comenzar con dicha producción, deberán presentar el anteproyecto pertinente, de acuerdo con lo establecido en el decreto 369/983, de 7 de octubre de 1983.

Quinto. La Inspección Veterinaria Oficial (IVO) del establecimiento habilitado será la encargada de controlar que los establecimientos cumplan con la presente norma reglamentaria.

Sexto. Comuníquese la presente resolución a los Departamentos Técnico, Establecimientos de Faena, Establecimientos Industrializadores, de Control del Comercio Internacional y de Tecnología.



DR. HECTOR J. LAZANEO
DIRECTOR

NORMA REGLAMENTARIA PARA LA ELABORACION DE PRODUCTOS REBANADOS (FETEADOS) Y ENVASADOS, PRONTOS PARA COMER

1. AMBITO DE APLICACION

- 1.1. La presente norma se aplicará a la carne y/o productos cárnicos que se rebanen y envasen al vacío, solos o en combinación con otros productos.
- 1.2. Esta norma se aplicará en todos los establecimientos habilitados por la División Industria Animal (DIA) que elaboren este tipo de productos, independientemente de los volúmenes elaborados. Asimismo, se aplicará a los anteproyectos que se presenten para estudio.

2. DESCRIPCION

2.1. Definición del producto

- 2.1.1. A los efectos de esta norma, se entiende por producto rebanado (feteado), pronto para comer, a un producto cárnico que ha sufrido un tipo de proceso térmico o de otro tipo, que asegura la eliminación de microorganismos patógenos y que, luego, es rebanado para su distribución.
- 2.1.2. El producto debe salir del establecimiento habilitado envasado en un envase primario, con el cual será distribuido y vendido directamente al público.
- 2.1.3. Este producto se considera pronto para comer y puede ser ingerido por el consumidor sin ser sometido a ningún proceso culinario posterior.
- 2.1.4. Se trata de un producto que no debe contener microorganismos patógenos.

2.2. Descripción del proceso

- 2.2.1. El proceso deberá ser mecanizado, utilizando equipamiento industrial, construido con materiales aptos para estar en contacto con alimentos.
- 2.2.2. La mecanización puede ser parcial, pero el proceso de rebanado (feteado) deberá ser siempre mecanizado.

3. PRESENTACION DEL PRODUCTO

El producto rebanado (feteado) deberá presentarse envasado al vacío. Además, deberá cumplir con los siguientes requisitos:

- i) la monografía de elaboración estará aprobada y registrada por la DIA;
- ii) el rótulo estará aprobado y registrado por la DIA, de acuerdo con los requisitos que establece el decreto 369/983, de 7 de octubre de 1983.

4. LOCALES Y EQUIPAMIENTO

4.1. Locales

Los locales o sectores donde se elaboren productos rebanados (feteados) deberán estar específicamente habilitados por la DIA y cumplir con todos los requisitos generales establecidos en el decreto 369/983, de 7 de octubre de 1983.

A dichos requisitos se agregan los siguientes para estos productos:

- 4.1.1. Los locales o sectores serán de uso exclusivo y deberán estar separados de otros locales.
- 4.1.2. El piso tendrá declive hacia la puerta donde se encuentra el desagüe, el cual se conectará a la red general.
- 4.1.3. No podrán ser zona de tránsito y deberá evitarse el ingreso de polvo o contaminación ambiental externa.
- 4.1.4. El envasado al vacío deberá realizarse como proceso continuo, dentro del mismo local, en forma inmediata al proceso de rebanado (feteado).
- 4.1.5. El local o sector deberá estar climatizado a una temperatura ambiente máxima de 10° C y deberá contar con termómetro de lectura directa y registro de temperatura.
- 4.1.6. Los productos a rebanar o fetear deberán estar correctamente envasados e identificados, debiéndose almacenar en lugares específicos, hasta el momento del rebanado (feteado), de manera de asegurar que el producto ingrese al área de producción, sin superar una temperatura máxima, igual o menor de 7° C.
- 4.1.7. Los productos deberán ingresar al local de rebanado (feteado) en su envase primario (bolsa de polietileno o al vacío), el cual deberá ser desinfectado antes de su apertura para extraer el producto.
- 4.1.8. No podrán manejarse envases secundarios dentro del local. El envasado secundario deberá realizarse en un sector separado y a continuación del sector anterior.

4.2. Equipamiento

- 4.2.1. Los equipos mecanizados deberán ser desmontables y de fácil limpieza y deberán estar contruidos con materiales autorizados para la industria de alimentos.

5. MANEJO E HIGIENE

- 5.1. El procedimiento de rebanado (feteado) deberá estar incluido en las Buenas Prácticas de Manufactura (GMP).

- 5.2. El personal que trabaje en el sector deberá estar especialmente entrenado.
- 5.3. La limpieza y desinfección del local y del equipamiento deberá estar contemplada en un procedimiento especial de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Higiene (SSOP). El plan de limpieza deberá estar especialmente dirigido al control de *Salmonella* y *Listeria monocytogenes*.

6. AUTOCONTROLES

- 6.1. La empresa deberá controlar los parámetros microbiológicos de este proceso y lo incluirá en sus autocontroles.
- 6.2. Las empresas deberán realizar controles microbiológicos periódicos sobre el medio ambiente, el equipo y el producto terminado. Las muestras podrán ser analizadas en el laboratorio propio de la empresa, habilitado por la DGSG o en laboratorios de tercera parte, acreditados o habilitados por la DGSG.
- 6.3. La empresa deberá comunicar periódicamente a la Inspección Veterinaria Oficial (IVO), los resultados de sus autocontroles.
- 6.4. Los controles microbiológicos de la empresa deberán estar especialmente dirigidos a la detección de *Listeria monocytogenes* y *Salmonella* sp, pero sin excluir otros patógenos.

7. CONTROLES OFICIALES

- 7.1. La IVO extraerá muestras oficiales de los productos rebanados (feteados) envasados, con una frecuencia semanal, rotando los mismos.
 - 7.2. Se aplicará un plan de muestreo con $n=5$ y $c=0$.
 - 7.3. No se retendrá el lote muestreado.
 - 7.4. Las muestras para ser analizadas serán enviados a un laboratorio de tercera parte, acreditado o habilitado por la DGSG, y los costos analíticos serán de cargo de la empresa.
 - 7.5. Los resultados deberán ser entregados a la IVO, dentro de un plazo máximo de quince (15) días, luego de extraídas las muestras.
 - 7.6. En el caso de obtenerse resultados que evidencien presencia de *Listeria monocytogenes*, *Salmonella* sp u otros microorganismos patógenos, la IVO deberá comunicar la situación al Supervisor Zonal (SZ), en forma escrita.
 - 7.7. El SZ y la IVO indicarán a la empresa que deberá tomar las acciones correctivas necesarias, para eliminar la contaminación y el producto en cuestión pasará a un plan de muestreo diario, durante diez (10) días consecutivos de producción.
 - 7.8. Cuando se hayan obtenido diez resultados consecutivos aceptables, se volverá al plan original de frecuencia semanal.
 - 7.9. En el caso de reiterarse la detección de *Listeria monocytogenes* y *Salmonella* sp, la DIA tomará las medidas que estime convenientes, para proteger la salud de los consumidores.
-