UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA

MONITOREO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN ESTABLECIMIENTOS CÁRNICOS, EN EL MUNICIPIO DE JUTICALPA, OLANCHO

POR:

GLAUDER MARÍA WAGNER PEREIRA

TRABAJO PROFESIONAL SUPERVISADO

CATACAMAS **OLANCHO**

FEBRERO, 2018

MONITOREO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN ESTABLECIMIENTOS CÁRNICOS, EN EL MUNICIPIO DE JUTICALPA, OLANCHO

POR:

GLAUDER MARÍA WAGNER PEREIRA

LIC. FRANCISCO ENRIQUE SÁNCHEZ
Asesor Principal

TRABAJO PROFESIONAL SUPERVISADO
PRESENTADO A LA UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA COMO
REQUISITO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TITULO DE
LICENCIADA EN TECNOLOGÍA ALIMENTARIA

CATACAMAS **OLANCHO**

FEBRERO, 2018

DEDICATORIA

A Jehová Dios todo poderoso por haberme dado toda la fuerza gracia y sabiduría para poder culminar mis estudios.

A mi hijo Santiago Wagner por ser mi mayor inspiración en la vida, por haberme enseñarme a ser mejor persona cada día, porque gracias a el he realizar una de mis metas.

A mi madre Julia Pereira por enseñarme a cambiar el mundo y por darme su apoyo cuando más la necesite, a mi padre Claudio Wagner por enseñarme a no rendirme nunca.

A mis sobrinos David Wagner, Lucius Wagner y Emilia Wagner por inspirarme en mis labores de la vida.

A mis hermanos Andrea Wagner, Claudio Wagner, Jennifer Wagner y Héctor Wagner por ser los mejores hermanos del mundo, por ser ellos mi orgullo.

A mi abuela María de Jesús Rodríguez por enseñarme a ser fuerte en la vida.

A mis tías Sofía Pereira, Alexandra Pereira y Xoé Pereira por brindarme siempre su apoyo incondicional y sus conocimientos científicos.

A mis amigos Rebeca Matute, Gina Graciela Padilla (Q.D.D.G), Carolina Hernández, Leizer Ortega, Teresa Núñez, Othoniel Meal, Karla Argeñal, Audely Navas y Kathy Fúnez por ser mi ayuda en los momentos difíciles.

AGRADECIMIENTO

A Jehová, Dios todo poderoso por nunca dejarme sola en este largo camino, él siempre ha sido fiel.

A mi hijo por ser la razón de mi existir, por impulsarme a querer ser mejor cada día de mi vida.

A mis padres por darme siempre su amor, paciencia y apoyo incondicional en los momentos más difíciles de mi vida.

A mis sobrinos por darme su amor incondicional día tras día.

Al Doctor Marco Tulio García por compartirme su conocimiento durante mi práctica profesional.

Al Licenciado Francisco Enrique Sánchez por ser mi asesor principal, por haberme ofrecido su apoyo y conocimiento.

A la Licenciada Loren Paola Macías Bu y a la Licenciada Katy Marcela Castellanos Reyes por haber sido mis asesoras secundarias y haberme brindado su ayuda.

CONTENIDO

Pág.

DEDICATORIA ii

AGRADECIMIENTO iii

LISTA DE CUADROS vii

LISTA DE FIGURAS viii

LISTA DE ANEXOS ix

RESUMEN x

I. INTRODUCCIÓN 1

II. OBJETIVOS 3

2.1 General 3

2.2 Específicos 3

III. REVISIÓN DE LITERATURA 4

3.1 Institución reguladora de la inocuidad 4

3.1.1 Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria (SENASA) 4

3.2 Rubro Cárnico en Honduras 4

3.3 Distintas partes de la cadena alimentaria 5

3.3.1 El Gobierno 5

3.3.2 Los consumidores 5

3.3.3 La industria alimentaria 6

3.4 Inspección 6

3.4.1 Tipos de inspección 6
3.5 Legislación nacional 7
3.5.1 Reglamento cárnico 7
3.6 Política de inocuidad 8
3.6.1 Reinspección de productos, preparación, marcas y rotulación 9
3.7 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) 9
3.7.1 Importancia de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) 10
3.7.2 Inocuidad 11
3.8 Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAs) 11
IV. MATERIALES Y MÉTODO 13
4.1 Ubicación del lugar 13
4.2 Materiales y equipos 13
4.3 Método 14
4.3.1 Etapa I (Inspección) 14
4.3.2 Etapa II (Capacitación) 14
4.3.3 Etapa III (Hallazgos) 15
4.4 Tabulación de la información 15
4.4.1 Ítems evaluados 15
V. RESULTADOS Y DISCUSIÓN 16
5.1 Inspección de establecimientos cárnicos 16
5.2 Capacitaciones 21
5.3 Hallazgos indeseables 22
VI. CONCLUSIONES 24
VII. RECOMENDACIONES 25
VIII. BIBLIOGRAFÍA 26

ANEXOS..... 28

LISTA DE CUADROS

Pág.

Cuadro 1. Hallazgos indeseables..... 23

LISTA DE FIGURAS

Pág.

Figura 1. Aspectos del área externa. 17
Figura 2. Aspectos de la sala de deshuese. 18
Figura 3. Aspectos en los sanitarios. 19
Figura 4. Aspectos de los cuartos fríos. 20
Figura 5. Aspecto de las bodegas. 21
Figura 6. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización. 22

LISTA DE ANEXOS

Pág.

Anexo 1. Formato de inspección de establecimientos cárnicos 29
Anexo 2. Registro de capacitaciones 34
Anexo 3. Formato de evaluación de las capacitaciones 35
Anexo 4. Formato de hallazgos indeseables 36
Anexo 5. Hallazgos indeseables 37
Anexo 6. Otros hallazgos encontrados 41

Wagner Pereira, G M. 2018. Monitoreo de Buenas Prácticas de Manufactura en establecimientos cárnicos en el municipio de Juticalpa, Olancho. Lic. T.A. Universidad Nacional de Agricultura 45 pág.

RESUMEN

Este trabajo se realizó con el objetivo de monitorear las Buenas Prácticas de Manufactura en establecimientos cárnicos en el municipio de Juticalpa, Olancho, donde se utilizó el formato de inspección de mataderos y empacadoras de carne (FIMEC) a través de SENASA evaluando los siguientes aspectos: áreas externas, chillers de canales, sala de deshuese, sala de porcionado, sanitarios, vestuarios, cuartos fríos y bodegas. Dicho formato asigno valores de 1% en el caso de cumplimiento y 0% de no cumplimiento, después de realizada la primera inspección se procedió a enlistar las inconformidades a través del formato de hallazgos encontrados, posteriormente se les entrego por escrito a cada uno de los establecimientos copia de los hallazgos encontrados y se les concedió un lapso de 20 días para poder corregirlos. Así mismo se capacito por medio de las charlas magistrales a empleados que laboran en dichos establecimientos. Se logró capacitar a 8 personas en el área de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), logrando que comprendieran en gran medida la temática discutida. Se pudo concluir que después de haber dado el rastreo correspondiente a los hallazgos, se lograron subsanar en un 88% en cada establecimiento. Luego de haber realizado el estudio los resultados mostraron que los establecimientos cárnicos presentan mayores condiciones de incumplimiento en el área de la bodega, donde las principales desviaciones fueron madera dañada y presencia de plagas

Palabras claves: BPM, inspección, capacitaciones, establecimiento cárnico, SENASA.

I. INTRODUCCIÓN

La inocuidad de los productos cárnicos en la industria de alimentos debe cumplir con regulaciones que son exigidas por los diferentes consumidores. Cada país exige de acuerdo a sus leyes una buena manipulación de los alimentos durante el proceso, esto es debido a las Enfermedades Transmitidas por los Alimentos (ETAs) a través de esta problemática surge la necesidad de cumplir con las normas establecidas de regulación sanitaria para cada empresa procesadora de alimentos (OMS 2017).

Según la FAO (2017). La carne ha sido vista tradicionalmente como la responsable de una proporción significativa de enfermedades humanas de origen alimentario. Aunque el espectro de enfermedades de origen cárnico de importancia en salud pública ha cambiado junto con los cambiantes sistemas de producción y procesamiento, en años recientes, estudios de vigilancia humana de patógenos específicos de origen cárnico, tales como *Escherichia coli* O157:H7, *Salmonella spp*., *Campylobacter spp*. y *Yersinia* enterocolítica, han demostrado que el problema continúa.

Las Buenas Prácticas de Manufactura surgen como una respuesta ante muchos problemas de salud, ya que los alimentos juegan un papel muy importante. A través de estos surgen muchas enfermedades, al igual que los alimentos también los manipuladores de los alimentos tienen un rol muy importante en esto ya que ellos son los responsables de que los alimentos estén aptos para el consumo humano (Rospigliosi 2011).

En Honduras SENASA es la institución que regula las medidas sanitarias en los procesos por medio de inspecciones y ha determinado que las condiciones de algunos

establecimientos de procesamiento cárnico representan un posible riesgo para la salud pública, argumentando que varias condiciones de manipulación presentan ciertas limitantes debido a esto surgía la necesidad de vigilar más de cerca ciertos establecimientos para evitar un brote alimenticio, a través de los productos que las carnicerías distribuyen. Por tanto la finalidad del presente trabajo será monitorear las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en los establecimientos de procesamiento cárnico en Juticalpa.

II. OBJETIVOS

2.1 General

Monitorear la aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura en los establecimientos cárnicos en el municipio de Juticalpa, Olancho.

2.2 Específicos

- Inspeccionar diferentes establecimientos de carnes ubicados en el municipio de Juticalpa, por medio del formato de inspección de mataderos y empacadoras de carne SENASA.

- Capacitar al personal que labora en los distintos establecimientos cárnicos en el tema de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES).

- Dar seguimiento a los hallazgos indeseables encontrados durante el proceso de inspección en cada establecimiento para poder corregir fallas identificadas a través del formato de hallazgos indeseables.

III. REVISIÓN DE LITERATURA

3.1 Institución reguladora de la inocuidad

3.1.1 Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria (SENASA)

Corresponde a la Dirección Nacional de Sanidad Agropecuaria, el diseño, dirección, coordinación y ejecución de los programas de salud animal y de sanidad vegetal, dictando normas para orientar las acciones públicas y privadas en estas materias. Con ese propósito tiene su cargo a la aplicación de las normas y procedimientos sanitarios para la importación y exportación de productos agropecuarios, incluyendo el diagnóstico y vigilancia epidemiológica de plagas y enfermedades, el control cuarentenario de productos de importación y exportación, la coordinación de programas y campañas fitozoosanitarias y la coordinación de las diferentes actividades relacionadas con la sanidad agropecuaria (SENASA 2017).

3.2 Rubro Cárnico en Honduras

En Honduras muchos mataderos no cumplen con las condiciones higiénicas necesarias que aseguren la inocuidad, lo cual tiene riesgos para el consumidor final. Las principales etapas con alto peligro de contaminación son el desuelle, la evisceración y el despiece de los animales. El cumplimiento de las BPM son de vital importancia en esta etapa. Los principales focos de contaminación son el agua utilizada, la piel y desechos de animales sacrificados, los utensilios y equipo de matanza, por lo que el manejo debe de ser

extremadamente cuidadoso ya que las carnes son susceptibles a microorganismos que causan muchos problemas de salud (Loma 2000).

3.3 Distintas partes de la cadena alimentaria

Es importante comprender que desde los granjeros, los proveedores, distribuidores, vendedores, consumidores y autoridades a cargo de la reglamentación, cada parte de la cadena alimentaria es de suma importancia ya que cada uno de ellos es responsables de mantener la calidad e inocuidad de los alimentos (FAO 2008).

3.3.1 El Gobierno

Las autoridades nacionales son responsables de proteger la salud, reduciendo los riesgos de contraer Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAs) y de informar a los consumidores y a las industrias alimentarias sobre cómo llevar la inocuidad de los alimentos mediante las regulaciones que existen en Honduras (FAO 2008).

3.3.2 Los consumidores

Cada consumidor tiene derecho a consumir alimentos sanos e inocuos, y son responsables de asegurarse que cada alimento cumpla con aspectos relativos a la inocuidad de los alimentos, observar las Buenas Prácticas de Higiene (BPH) en el caso de ir a un lugar donde se estén preparando los alimentos, almacenar los alimentos de forma adecuada según las recomendaciones de cada fabricante prescrita en instrucciones de almacenamiento en la etiqueta (FAO 2008).

3.3.3 La industria alimentaria

La responsabilidad de la inocuidad de los alimentos no recae directamente en las autoridades encargadas de la reglamentación ni en el consumidor, sino que también a los productores, vendedores y los responsables de elaborar alimentos. Todo individuo o empresa tiene el derecho a producir, elaborar, preparar, procesar, servir, importar y exportar alimentos, ese derecho lleva a la obligación de asegurar que cada alimento este inocuo y que cada individuo o empresa cumpla con las legislaciones vigentes (FAO 2008).

3.4 Inspección

Los servicios de inspección son de gran importancia, ya que a través de la inspección se puede reducir la contaminación de los alimentos. Al momento de realizar una inspección se está asegurando que el alimento está libre de contaminantes físico, químico o biológico, a través de la inspección la empresa aporta beneficios a sí misma y aumenta la confianza del consumidor debido que la empresa se compromete más con el consumidor ya que se asegura de tener alta calidad y seguridad alimentaria por cada producto ofrecido (SÜD 2016).

3.4.1 Tipos de inspección

Según Mailxmail (2006), enumera los siguientes tipo de inspección:

- Inspección de criterio: Es usada principalmente para descubrir defectos.
- Inspección informativa: Esta inspección se lleva a cabo para recopilar información y seleccionar acciones correctivas.
- Auto inspección: Esta inspección tiene como ventaja la rápida retroalimentación utilizando inspección al 100%, aquí el operario que realiza el trabajo verifica la salida y toma una acción correctiva inmediata.

- Inspección subsecuente: Esta inspección es más útil para detectar defectos a simple vista, promoviendo el trabajo en equipo y se lleva acabo de arriba hacia abajo y resultados de retroalimentación.
- Inspección en la fuente: Utilizada en la etapa del error. Se enfoca en prevenir que el error se convierta en defecto.

3.5 Legislación nacional

Según el diario oficial la Gaceta (2000), hace mención al Reg. No. 2430, que habla sobre inspección sanitaria que se le debe dar a las carnes y productos cárnicos de Honduras para la exportación.

3.5.1 Reglamento cárnico

Según la Gaceta (2000), es imprescindible inspeccionar y regular de manera específica las ventas de carnes, destinadas a la exportación, a fin de facilitar el comercio internacional de las carnes y sus productos, es conveniente dotar a la legislación sanitaria de Honduras de un instrumento legal acorde con las exigencias requeridas al efecto en los mercados extranjeros. Por otra parte el Código de Salud Pública, Ley No. 4471 de fecha 28 de junio de 1956, determinará las condiciones especiales que deben tener los artículos alimenticios para el consumo humano, así como los establecimientos donde se expenden.

En el mismo sentido el reglamento No. 1207, de fecha 14 de junio de 1943, inspección de mataderos, ganado, carnes y sus derivados, así como el Reglamento No, 1688, de fecha 28 de abril de 1956, que prohíbe la venta en el territorio nacional o para el extranjero, de las carnes y sus productos derivados, si previamente no han sido examinados conforme a los requisitos sanitarios.

3.6 Política de inocuidad

Según la Gaceta (2000). Honduras también cuenta con una política de inocuidad la cual establece los requisitos necesarios a inspeccionar dentro de una planta los cuales se enumeran a continuación:

- Art.2- Establecimientos que requieren inspección.
- Art.3- Ganado y productos que entran en establecimientos autorizados.
- Art.4- Solicitud de inspección.
- Art.5- Dibujos e información que deben suministrarse, otorgamiento o rechazo de la inspección.
- Art.6- Números oficiales.
- Art.7- Examen y especificaciones para el equipo y las condiciones sanitarias previas al otorgamiento de la inspección.
- Art.8- Métodos humanitarios de sacrificio de animales.
- Art.9- Separación de establecimientos autorizados.
- Art.10- Establecimientos; condiciones sanitarias, requisitos generales.
- Art.11- Instalaciones y servicios sanitarios específicos.
- Art.12- El equipo debe poder limpiarse fácilmente.
- Art.13- Vainas para cuchillos.
- Art.14- Salas y compartimientos.
- Art.15- Las operaciones y procedimientos deberán cumplir normas y procedimientos sanitarios las salas, ropas, utensilios, deberán estar limpios e higiénicos.
- Art.16- Manipulación protectora de los productos.
- Art.17- Envoltura de yute para la carne.
- Art.18- Salas para el manejo de depósito de materiales no comestibles; dependencias, exteriores, muelles, calzadas para vehículos, accesos, corrales callejones, materiales que crían moscas, otras condiciones.
- Art.19- El digestor y demás instalaciones, para los productos no comestibles, se hallarán fuera de las instalaciones para los productos comestibles.

3.6.1 Reinspección de productos, preparación, marcas y rotulación

Así también el diario oficial la Gaceta (2000). Dentro de la política de inocuidad se encuentran requisitos para las reinspecciones los cuales son los siguiente:

- Art.109- Canales y partes preparadas para la cocción; extracción de la manteca, grasa de cerdo clarificada o sebo. Las canales y partes aprobadas para la cocción pueden ser derretidas para extraer manteca o grasas clarificadas de cerdo.
- Art.110- Canales y partes de las mismas aprobadas para cocción; utilización de fines alimenticios después de la cocción.
- Art.119- Requisito para cocción relativos a carne vacuna cocida y asada
- Art.1120- Enlatados por proceso de calentamiento y recipientes herméticos cerrados; cierre, marcas en clave, proceso de calentamiento e incubación.
- Art.121- Tratamiento prescrito de la carne de cerdo y los productos que contengan carne de cerdo para destruir la triquina.

3.7 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Según Buzzi (2010), las Buenas Prácticas de Manufactura son todos los procedimientos necesarios que se aplican en la elaboración de alimentos con el fin de garantizar que estos sean seguros, y se empleen en toda la cadena de producción de los mismos, incluyendo materias primas, elaboración, envasado, almacenamiento, operarios y transporte, entre otras. Las Buenas Prácticas de Manufactura se refieren a tener procedimientos escritos, al seguimiento de esos procedimientos, a llevar informes y registros de lo realizado.

Las Buenas Prácticas de Manufactura son una herramienta básica para la obtención de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano. Algunos de los beneficios de utilizar las Buenas Prácticas de Manufactura dentro de una empresa son; producción adecuada de alimentos, procedimientos óptimos para la producción, reproceso y rechazos, aumento de la competitividad y de la productividad de la empresa, disminución

en los costos y ahorro de recursos, proporciona evidencia de una manipulación segura y eficiente de los alimentos, posicionamiento de la empresa de acuerdo a estándares requeridos, indispensable para comercializar internacionalmente, crece la conciencia del trabajo con calidad entre los empleados, así como su nivel de capacitación. Deben ser implementadas por todas las Empresas grandes, medianas, pequeñas y personas involucrados en la fabricación y comercialización de alimentos de consumo humano, en sus diversas etapas. (Buzzi 2010).

3.7.1 Importancia de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son importantes ya que permiten asegurar las condiciones ambientales e higiénicas del establecimiento, las cuales incluyen normas de higiene personal, que buscan evitar la contaminación producida por el ser humano; ya que a través del contacto con los alimentos estos se contaminan si no hay una limpieza de los empleados así como aspectos de limpieza y sanitización (Beef 2015).

Debido a que las BPM son un conjunto de principios, normas y recomendaciones técnicas, lo que las hace de mucha importancia, es que permite controlar los peligros minimizando los riesgos de ocurrencia y garantizando que se adopten las medidas de control y prevención aplicables a la producción, procesamiento y transporte de alimentos. Permiten lograr productos alimenticios inocuos y con la calidad deseada ya que estas prácticas son de importancia para el ingreso a la planta y al proceso (Buzzi 2010).

Según Buzzi (2010). Las condiciones ideales que un establecimiento de carnes debe tener son:

- Paredes lisas, sin grietas con mosaicos o pintadas de color blanco.
- Deberá de contar con agua potable.
- Indumentaria necesaria para proceso.
- Manejo de residuos

- Control de equipos y utensilios.
- Infraestructura apta para el proceso.
- Identificación de cada aérea para los procesos.
- Flujograma de proceso.
- Pisos blancos para poder identificar cualquier residuo.

3.7.2 Inocuidad

La inocuidad de los alimentos engloba acciones encaminadas a garantizar la máxima seguridad de los alimentos ya que estos juegan un papel muy importante en la salud de los consumidores. El fin que persigue la inocuidad es abarcar toda la cadena alimenticia, desde la producción que es donde hay muchas incidencias de cualquier peligro para el alimento hasta el consumidor, ya que este también es importante debido a la mala manipulación del alimento, mala cocción o mal almacenamiento de estos, es importante recalcar que los alimentos son una vía de transmisión de enfermedades muy peligrosa debido a la formación de microorganismos presentes en los alimentos que no han tenido una adecuada manipulación (OMS 2017).

3.8 Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAs)

Según Organizacion Panamericana de la Salud OPS (2016). Las ETAs constituyen un gran problema de salud pública creciente en todo el mundo y pueden clasificarse en infecciones, intoxicaciones o infecciones mediadas por toxina. La infección transmitida por alimentos es una enfermedad que resulta de la ingestión de alimentos conteniendo microorganismos patógenos vivos, como: *Salmonella*, *Shigella*, el virus de la hepatitis A y Trichinella spirallis. La intoxicación causada por alimento ocurre cuando las toxinas producidas por bacterias o mohos están presentes en el alimento ingerido o elementos químicos en cantidades que afecten la salud.

Las toxinas generalmente no poseen olor o sabor y son capaces de causar la enfermedad incluso después de la eliminación de los microorganismos. Para que se presenten las ETAs, el patógeno o su toxina debe estar presente en el alimento. La sola presencia del patógeno no significa que la enfermedad ocurrirá, en la mayoría de los casos de ETAs el patógeno debe estar presente en cantidad suficiente como para causar una infección o para producir toxinas, el alimento debe ser capaz de sustentar el crecimiento de los patógenos, o sea, debe presentar características intrínsecas que favorezcan el desarrollo del agente (OPS 2016).

Los alimentos deben permanecer en la zona de peligro de temperatura durante tiempo suficiente como para que el organismo patógeno se multiplique y produzca toxina. Otras condiciones extrínsecas deben prevalecer para que esta multiplicación o producción de toxina sea favorecida y debe ingerirse una cantidad suficiente del alimento conteniendo el agente, para que la barrera de susceptibilidad del individuo sea sobrepasada para poder llegar a lo que son las ETAs (OPS 2016).

IV. MATERIALES Y MÉTODO

4.1 Ubicación del lugar

El trabajo se realizó en la división de inocuidad de alimento de SENASA ubicada en el municipio de Juticalpa, Olancho, Honduras durante tres meses, comenzando en el mes de septiembre y finalizando en el mes de diciembre con un total de 600 horas.

4.2 Materiales y equipos

- Computadora
- Libreta
- Lápiz
- Formato de inspección de SENASA
- Vehículo
- Gabacha
- Redecilla
- Botas de hule (Blancas)
- Materiales de oficina
- Proyector de imágenes
- Impresora y fotocopiadora

4.3 Método

El trabajo profesional supervisado fue realizado mediante métodos descriptivos tales como: visitas técnicas a diferentes establecimientos de productos cárnicos, medios que permitieron caracterizar dichos establecimientos en cuanto a las Buenas Prácticas de Manufactura. Cada carnicería fue monitoreada en dos ocasiones.

4.3.1 Etapa I (Inspección)

Se realizaron inspecciones en algunos establecimientos cárnico del municipio de Juticalpa, Olancho para lo cual se utilizó el formato establecido por el Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria (SENASA) el cual contenía ítems de evaluación con categoría de Cumplimiento (C) y categoría de No Cumplimiento (NC). (Ver Anexo 1)

Para las categorías de Cumplimiento se le asignó el valor de 1% y para aquellas categorías de no cumplimiento un valor de 0%. En el caso de que alguna parte del formato no aplicaba a determinado establecimiento de productos cárnicos no perjudico ni ayudo a la empresa inspeccionada y al momento de la sumatoria no se tomaron en cuenta por el hecho de que no aplicaron para la evaluación de Buenas Prácticas de Manufactura.

4.3.2 Etapa II (Capacitación)

Se impartieron capacitaciones a los empleados de los establecimientos cárnicos sobre las Buenas Prácticas de Manufactura y Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES). Dichas personas capacitadas llenaron un registro de capacitación. (Ver Anexo 2)

Estas capacitaciones se realizaron de manera teórica y práctica, ilustrando a los empleados como es el correcto procedimiento de las BPM enfocados en el tema correcto lavado de manos y Buenas Prácticas de Higiene. Estas capacitaciones fueron impartidas en un tiempo de 20 minutos, y al final de cada capacitación se realizó una evaluación práctica por grupo. Se utilizó un formato de evaluación para poder identificar si se comprendió lo impartido en la capacitación; y dicha evaluación tuvo una valoración de 1 % siendo SI y 0% NO. (Ver Anexo 3)

4.3.3 Etapa III (Hallazgos)

Después de realizar las inspecciones y capacitaciones se dio seguimiento a los hallazgos indeseables identificados en cada establecimiento, por medio de visitas técnicas, estas se anotaron para poder corregirlas mediante el formato de hallazgos indeseables. (Ver Anexo 4)

4.4 Tabulación de la información

Luego de aplicar las inspecciones higiénicas sanitarias, se sumaron los totales de los ítems evaluados, donde se trabajó con frecuencias y estadística descriptiva, se realizó una sumatoria para calcular los porcentajes de cumplimiento para poder determinar cada parte del formato a evaluar, luego los resultados se presentaron en gráficos de barras comparativo, con ayuda del programa Excel.

4.4.1 Ítems evaluados

Ítems evaluados son los siguientes ítem: áreas externas, chillers de canales sala de deshuese, sala de porcionado, sanitarios, cuartos fríos (congelamiento y refrigeración), bodegas (empaque, condimentos, aditivos, químicos e insecticidas).

V. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

5.1 Inspección de establecimientos cárnicos

Los siguientes resultados son las muestras de los 8 establecimientos visitados en el municipio de Juticalpa, estos fueron seleccionados por parte de SENASA ya que según inspecciones previas por parte de esta dependencia, eran los que más oportunidad de mejora presentaban.

En la figura 1, se muestran los resultados de áreas externas, donde se puede observar que dichos establecimientos no contaban con un cerco perimetral, caminos internos y áreas verdes estos ítems se definieron como que no aplicaba a estos establecimientos debido a que el reglamento de cárnicos actualmente vigente no lo exige.

En cuanto a la estructura física, el 75% de los establecimientos cumplen con lo establecido en la ley y 25% restante no cumplen, lo anterior se debe principalmente a que se observó paredes en mal estado, pintura desprendida de la pared, pisos con grietas muy profundas, húmedas y techos con moho.

En las dependencias externas de los establecimientos se evaluó corredores de cada carnicería, donde se tomaba en cuenta la limpieza, y ausencia de carne, sangre, basura o animales. El 25% de los establecimientos visitados cumplen con lo establecido en el reglamento de cárnicos vigente y el 75% no cumple. Como se puede observar en la figura 1, este porcentaje de no cumplimiento, fue debido a que la inspección reflejo la presencia de acumulación de basura, animales domésticos, huesos de reses, sangre derramada y moscas.

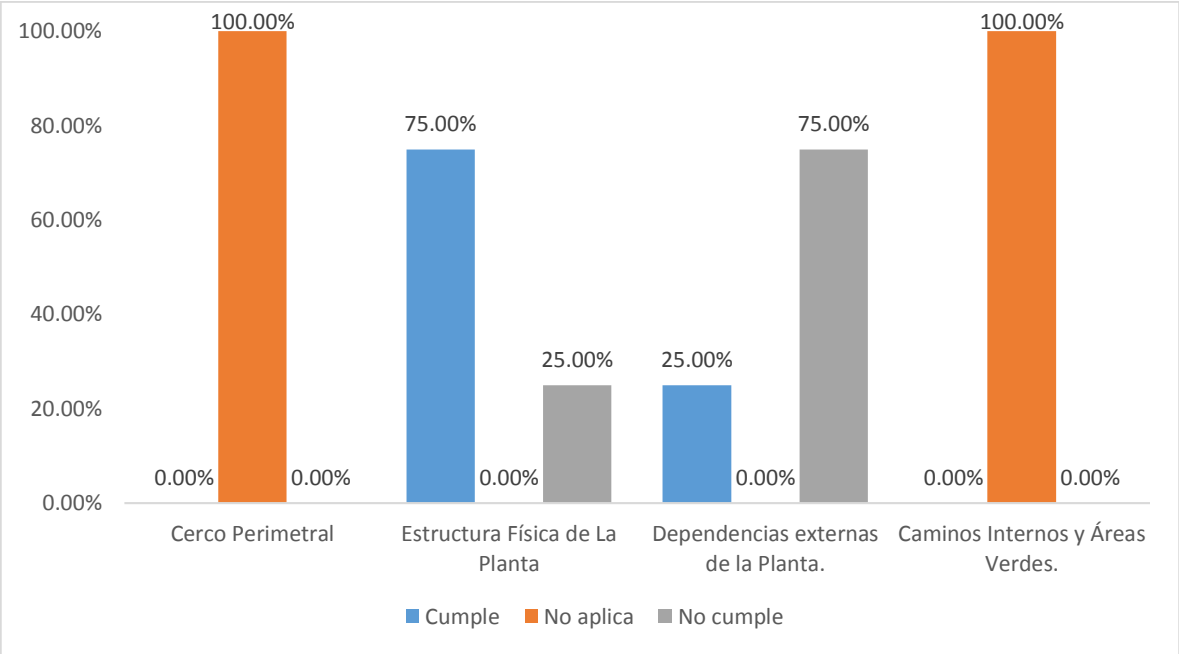


Figura 1. Aspectos del área externa.

En la figura 2 se muestra los resultados correspondientes a la sala de deshuese, donde el área de instalaciones y equipo presenta un 37.50% de cumplimiento según el reglamento de cárnicos vigente y el 62.50% no cumple con lo establecido, este porcentaje de incumplimiento se sustentaba en que se encontraron hallazgos tales como freezer en mal estado, dentro de los mismos botellas de refrescos, comida, chiles y restos de hielo gruesos llenos de sangre. En cuanto a la temperatura de la sala de deshuese el 62.50% posee salas climatizadas. Es importante mencionar que el reglamento de cárnicos vigente no exige que las carnicerías tengan una sala climatizada.

En la higiene de la sala de deshuese de cada uno de los establecimientos se observó que el 50% cumple con lo establecido y el 50% restante no cumple, ese porcentaje de incumplimiento es debido a que se encontraron los molinos sucios, cuchillos con cinta adhesiva y mesones en mal estado. En contraste con lo anterior los resultados para la higiene y prácticas del personal, mostro un cumplimiento de 100% (Figura 2).

De la misma manera en la figura 2 se aprecia la evaluación del equipo y ropa del personal, donde se pudo observar que el 37.50% del personal de los establecimientos visitados cumplió y el 62.50% no cumplió con lo establecido, en estas carnicerías los empleados no contaban con la indumentaria necesaria para el procesos, no usaban botas de hule, gabacha ni gorro. Por otra parte se evaluó la iluminación donde la inspección mostro 87.50% de cumplimiento y un 12.50% de incumplimiento, esto argumentado a que no tenían 200 watts de energía por metro cuadrado como lo establece la ley.

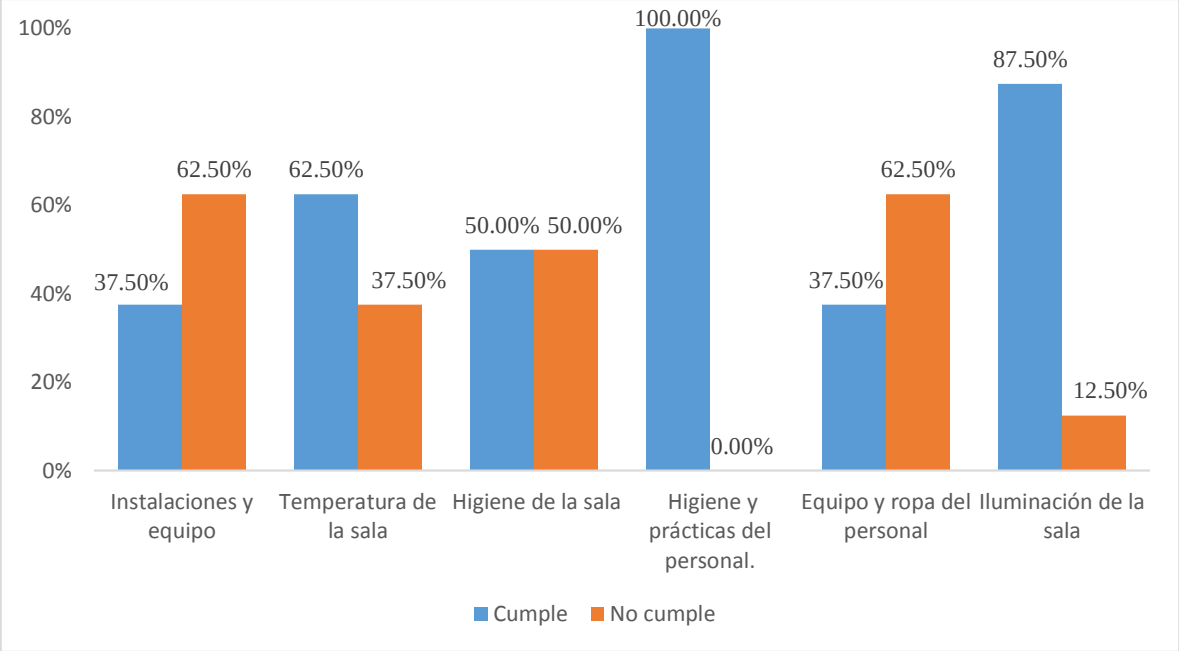


Figura 2. Aspectos de la sala de deshuese.

En la figura 3 otros aspectos inspeccionados fueron sanitarios y, donde los resultados reflejaron que existe un 37.50% de cumplimiento y un 62.50% de incumplimiento en cuanto a las instalaciones físicas de los mismos. Ese porcentaje de incumplimiento se debe a que una parte de los establecimientos visitados están ubicados en el mercado municipal y son compartidos por otros tipos de vendedores y compradores, por el contrario los establecimientos que estaban ubicados en zonas externas al mercado, se observó que poseen baño privado. Así mismo la higiene de las instalaciones mostró un 50% de cumplimiento.

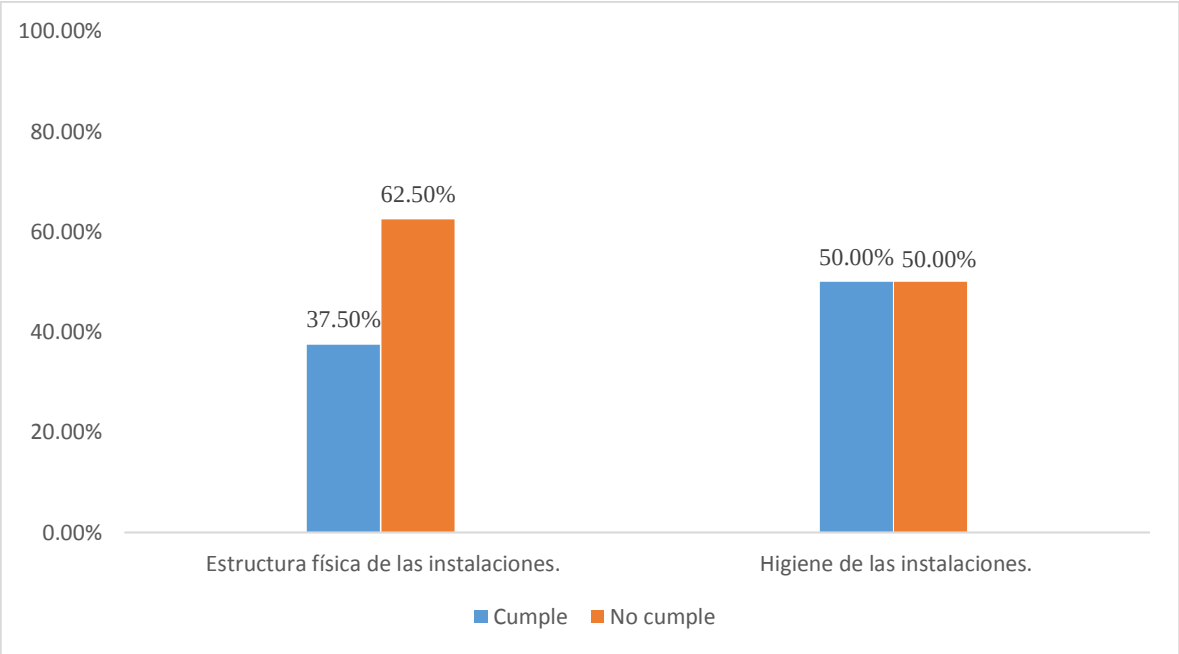


Figura 3. Aspectos en los sanitarios.

En la figura 4 se muestran los resultados del area de cuarto frio, donde el item de equipo e instalaciones muestra una puntuacion de 50% de cumplimiento y un 50% de no cumplimiento, las carnicerias no cuentan con cuartos frios pero si con freezers, dentro de los hallazgos indeseables en esta parte se puede mencionar unidades de frío en mal estado y corroídos. En cuanto a la temperatura el 87.50% cumplio y el 12.50% no cumplio debido a que los freezers se encontraron con empaques dañados, los cuales son responsables de ayudar a regular la temperatura interna y otros se encontraron en malas condiciones.

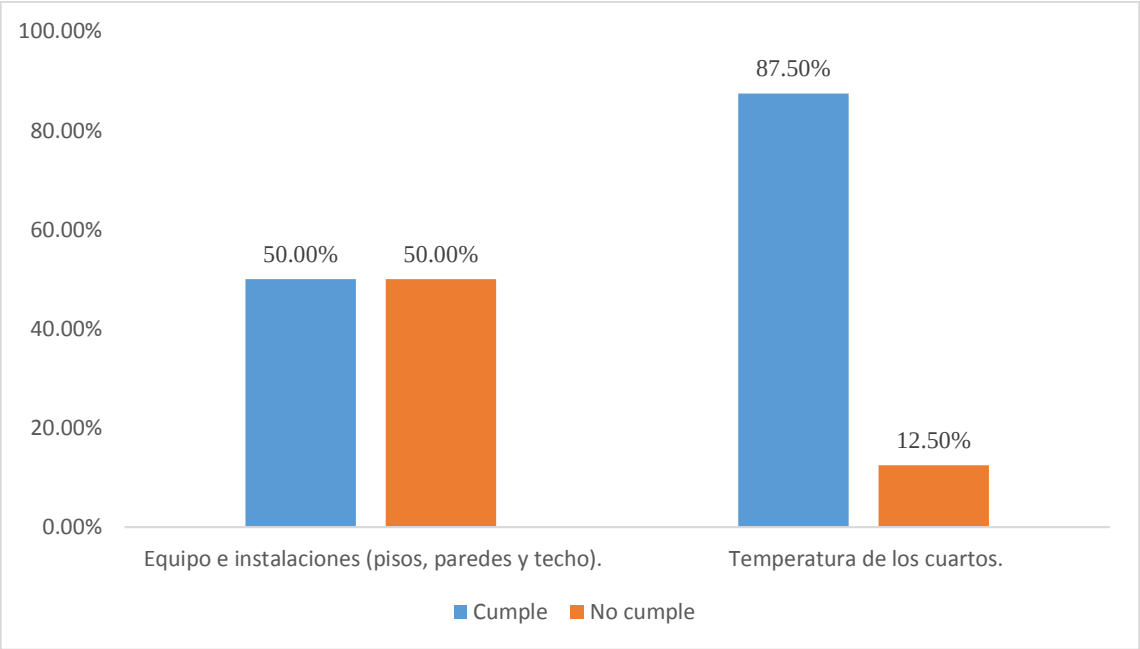


Figura 4. Aspectos de los cuartos fríos.

En la figura 5 se observa los resultados del área de bodega, los mismos reflejan que la estructura física posee un 25% de cumplimiento y un 75% de no cumplimiento, esto se debió a que no contaban con buena estructura, estaba en mal estados, la madera estaba dañada y húmeda. En cuanto a la higiene y limpieza el 50% cumplió ya que en las instalaciones se apreció la presencia de plagas. En el ítem de organización el 25% cumplió y el 75% restante no cumplió, las bodegas se encontraron desordenadas, los condimentos en el piso y almacenados con productos químicos para la limpieza de la sala.

En la categoría de iluminación, los datos reflejaron un 50% de incumplimiento, este fue generado por no tener ningún tipo de iluminación. En la inspección se obtuvo un 75% de no cumplimiento, los condimentos no estaban identificados y al momento de pesarlos utilizaban los mismos recipientes, sin previo lavado y desinfección (figura 5).

Es importante mencionar que dentro del formato de inspecciones habían ítems que no aplicaban para las carnicerías, por lo tanto no aparecerán en este informe, dichos ítems son: recepción y corrales, sala de matanza, chillers de vísceras, documentación de los

procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización, Programa de evaluación microbiológica y de residuos del laboratorio oficial (LANAR).

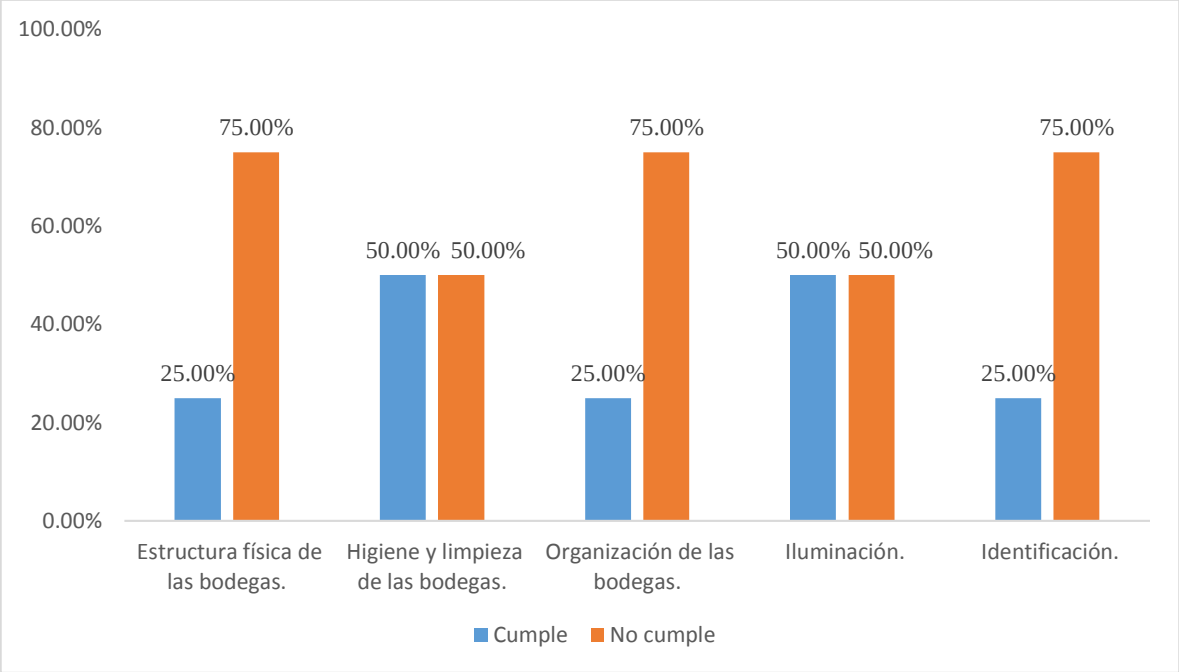


Figura 5. Aspecto de las bodegas.

5.2 Capacitaciones

Las capacitaciones tuvieron un efecto positivo, donde se logró capacitar a 8 personas un representante por establecimiento siendo ellos operarios del proceso, enfocadas en el tema de las BPM en el correcto lavado de manos, cada uno de ellos realizo una prueba práctica los cuales tuvieron un porcentaje de 100%.

La figura 6 muestra que un 71.43% de las personas capacitadas realizaron correctamente las acciones preliminares, acciones de limpieza y acciones de desinfección y un 28.57% no lo realizaron correctamente.

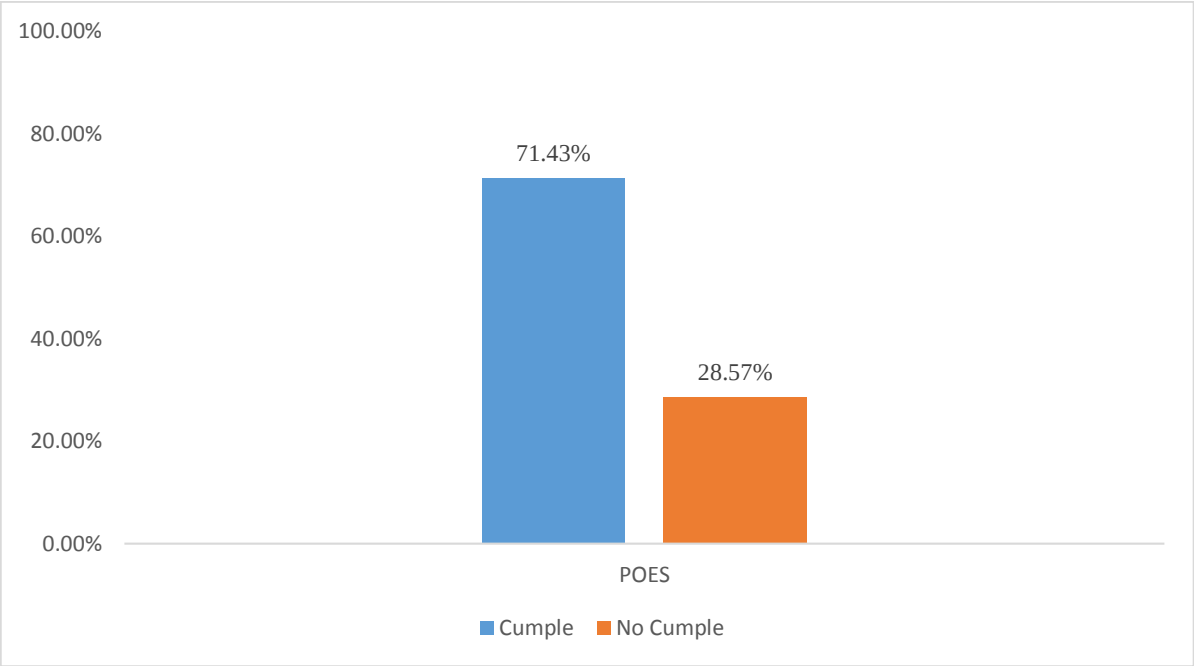


Figura 6. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización.

5.3 Hallazgos indeseables

En el cuadro 1 se observan los hallazgos que se encontraron en cada uno de los establecimientos que fueron inspeccionadas, así mismo describe las actividades de seguimiento que se realizaron y los lapsos de tiempo que los establecimientos tuvieron para mejorar esas condiciones.

Cuadro 1. Hallazgos indeseables

Hallazgos	Actividades	Acción correctiva	Plazo
Condimentos en desorden (Anexo 5)	Capacitaciones, observaciones por escrito y verbal.	Los condimentos se colocaron en orden y se rotularon cada uno de ellos.	20 días.
Plagas en las bodegas (Anexo 5).	Capacitaciones, observaciones por escrito y verbal.	Se cambió la madera dañada por madera nueva.	20 días.
Paredes sucias (Anexo 5).	Capacitaciones, observaciones por escrito y verbal.	Las paredes fueron aseadas correctamente.	20 días.
Falta de indumentaria (Anexo 5).	Capacitaciones, observaciones por escrito y verbal.	Cumplimiento del uso de indumentaria apropiada para el proceso.	20 días.
Grietas profundas en el piso (Anexo 5).	Observaciones por escrito y verbal.	Incumplimiento debido al factor económico.	20 días.
Mesón en mal estado (Anexo 6).	Capacitaciones, observaciones por escrito y verbal.	Los mesones fueron reparados.	20 días.
Pailas con carne en el piso (Anexo 6).	Capacitaciones, observaciones por escrito y verbal.	Ubicaron pallet para colocar las pailas.	20 días.
Carne junto a objetos ajenos al proceso (Anexo 6).	Capacitaciones, observaciones por escrito y verbal.	Realizaron seccionamiento de espacio.	20 días.

Fuente: Elaboración propia.

VI. CONCLUSIONES

Después de haber realizado el estudio se logró determinar que los establecimientos cárnicos presentan condiciones de precariedad donde los aspectos de mayor incumplimiento fueron en bodegas, sanitarios y áreas externas, los mismos mostraron desviaciones como madera dañada, sanitarios en mal estado y estructura física de los establecimientos.

Capacitación a 8 personas en el área de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES) obteniendo un efecto positivo, logrando que comprendieran en gran medida de la temática discutida.

Después de haber realizado las actividades de seguimiento correspondiente a los hallazgos se lograron subsanar en un 88% a cada establecimiento. Lo que indica que los monitoreos más frecuentes ayudan a mejorar las condiciones en los establecimientos. El 12% restante se debe al factor económico de los dueños de cada establecimiento.

VII. RECOMENDACIONES

A SENASA aumentar la frecuencia de monitoreo en los establecimientos cárnicos para evitar que los consumidores manipulen el producto antes de su compra y ofrecer mayor vigilancia de las instalaciones (pisos, paredes y techos).

A SENASA brindar capacitaciones frecuentes a los propietarios para mejorar sus prácticas y procesos en sus establecimientos.

A SENASA tomar las medidas necesarias para aumentar las exigencias de control en el transporte de las canales desde el rastro municipal hasta las carnicerías para garantizar un producto inocuo disponible al consumidor.

A SENASA ofrecer apoyo técnico a los estudiantes que se encuentran en práctica al momento de las realizar las inspecciones.

A la Universidad Nacional de Agricultura estimular a los estudiantes en la realización de trabajos sobre Buenas Prácticas de Manufactura para fortalecer las micros, pequeñas y medianas empresas y así poder ofrecerle al consumidor productos de calidad.

A los dueños de los establecimientos tomar las medidas higiénicas ya establecidas evitando así daños a la población y sanciones consecuentes.

VIII. BIBLIOGRAFÍA

Beef, 2015. importanci de las BPM y HACCP en la industria de carne.(en linea). consultado 10 de septiembre 2017 http://www.canadabeef.mx/importancia-de-las-bpm-y-haccp-en-la-industria-de-la-carne.

Buzzi, 2010. Presentacion manual Buenas Practicas de Manufactura.pdf-ASSAI. (en linea) consultado 9 de febrero 2018 https://www.assal.gov.ar/assa/documentacion/Presentacion%20Manual%20Buenas%20Practicas%20de%20Manufactura.pdf.

La Gaceta, 2000. Reglamento de inspeccion de carnes y productos carnicos. págs. 2-3.

Loma 2000. Estudio de la Industria Agroalimentaria en Honduras.(en linea). consultado 09 de septiembre 2017 https://books.google.hn/books?id=1iMOAQAAIAAJ&pg=PA82&lpg=PA82&dq=problematica+de+inocuidad+en+el+sector+de+carnes+de+honduras&source=bl&ots=4bpr1D3bSq&sig=qnqeWM_3yabtGgOW6lAi6L9tOVs&hl=es-419&sa=X&ved=0ahUKEwjMpJ-U9Z_WAhWKMSYKHcpxAEoQ6AEIQzAF#v=onepage&..

Mailxmail. 2006. concepto de logistica. Obtenido de http://www.mailxmail.com/curso-concepto-logistica/tipos-inspeccion.

Organización para la Alimentacion y la Agricultura (FAO) 2017. Manual de Buenas Practicas para la Industriade la Carne.(en linea). consultado 07 de septiembre 2017 ftp://ftp.fao.org/docrep/fao/010/y5454s/y5454s01.pdf.

Organización para la Alimentacion y la Agricultura (FAO) 2008. manual de inspeccion de los alimentos basada en riesgo. (en linea). consultado 06 de septiembre 2017 http://www.fao.org/3/a-i0096s.pdf.

Organización Mundial de la Salud (OMS), 2017. inocuidad de los alimentos.(en linea). consultado 06 de septiembre de 2017 http://www.who.int/topics/food_safety/es/.

Organizacion Panamericana de la Salud (OPS), 2016. Enfermedades Transmitidas por Alimentos ETA. (en linea). consultado 10 de septiembre 2017 http://www.paho.org/hq/index.php?option=com_content&view=article&id=10836%3A2015-enfermedades-transmitidas-por-alimentos-eta&catid=7678%3Ahaccp&Itemid=41432&lang=es.

Rospigliosi C, S. J. 2011. Buenas Practicas de Manufactura en la industria de alimentos. (en linea) consultado 08 de febrero 2018http://www.prompex.gob.pe/Miercoles/Portal/MME/descargar.aspx?archivo=64DED269-EB9D-4516-AC8D-4ADFEE087D44.PDF.

Secretaria de Agricultura y Ganaderia (SAG), 2000. Rglamento Carnicos Vigente - SENASA.(en linea) consultado 07 de septiembre 2017 http://www.senasa.gob.hn/images/Productos_Carnicos/Reglamento-Carnicos-4Rvigente.pdf.

Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria (SENASA), 2017. Acerca *de* SENASA.(en linea). consultado 08 de septiembre 2017 http://www.senasa.gob.hn/index.php/acerca-de-senasa/que-es-senasa.

SÜD, 2016. isnpeccion alimentaria. (en linea). consultado 06 de septiembre 2017 https://www.tuv-sud.es/es-es/servicios/actividades/seguridad-alimentaria/inspeccion-alimentaria.

ANEXOS

Anexo 1. Formato de inspección de establecimientos cárnicos

SEVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA (SENASA)

DIVISION DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS (DIA)

SECCION DE CARNES Y PRODUCTOS CARNICO

FORMATO DE INSPECCION DE MATADEROS Y EMPACADORAS DE CARNE (FIMEC)

NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO: _____

DIRECCION COMPLETA: _____

N˚DE REGISTRO: _____ TELEFONOS: _____

FAX: _____

FECHA DE LA INSPECCION: _____

NOMBRE DEL GERENTE GENERAL: _____

NOMBRE DEL INSPECTOR OFICIAL: _____

NOMBRE DEL RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO: _____

CATEGORIA: RES ☐ CERDO ☐

CLAVE: ☐ SIN DESVIASIONES

☐ HAY DESVIACIONES A CORREGIR

(C) (NC).

I. AREA EXTERNA	**OBSERVACIONES**
001. Cerco Perimetral.	
002. Estructura Física de La Planta.	
003. Dependencias externas de la Planta.	
004. Caminos Internos y Áreas Verdes.	
005. Otros.	
II. RECEPCIÓN Y CORRALES	**OBSERVACIONES**
006. Estructura Física de Los Corrales	
007. Identificación y rotulación de los Corrales.	
008. Otros	
III. SALA DE MATANZA	**OBSERVACIONES**
009. Equipo e instalaciones de la sala.	
010. Higiene y hábitos del personal.	
011. Prácticas de operaciones de sacrificio.	
012. Higiene y limpieza de instalaciones y equipo.	
013. Abastecimiento de agua.	
014. Luz de la sala.	
015. Ventilación de la sala.	
016. Otros.	
IV.CHILLERSDEVISCERAS	**OBSERVACIONE**
017. Instalaciones y Equipo (Pisos, paredes y techos)	
018. Temperatura del cuarto	
019. Limpieza del cuarto	
020. Otros	
V.CHILLERS DE CANALES	**OBSERVACIONE**
021. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)	
022. Temperatura del cuarto	

023. Limpieza del cuarto	
024. Otros	
VI.SALA DE DESHUESE	**OBSERVACIONE**
025. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)	
026. Temperatura de la sala	
027. Higiene de la sala	
028. Higiene y prácticas del personal.	
029. Equipo y ropa del personal	
030. Iluminación de la sala	
031. Otros.	
VII. SALA DE PORCIONADO	**OBSERVACIONE**
032. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)	
033. Temperatura de la sala	
VIII.SANITARIOS Y VESTUA-RIOS MASCULINOS	**OBSERVACIONES**
034. Estructura física de las instalaciones.	
035. Higiene de las instalaciones.	
036. Otros.	
IX. SANITARIOS Y VESTUARIOS FEMENINOS	**OBSERVACIONES**
037. Estructura física de las instalaciones.	
038. Higiene de las instalaciones.	
039. Otros.	
X CUARTOS FRIOS (CONGELAMIENTO Y REFRIGERACION).	**OBSERVACIONES**
040. Equipo e instalaciones (pisos, paredes y techo).	
041. Temperatura de los cuartos.	
042. Limpieza y organización del local.	
043. Iluminación	
044. Otros	
XI BODEGAS (EMPAQUE, CONDIMENTOS, ADITIVOS, QUIMICOS E INSECTICIDAS).	**OBSERVACIONES**
045. Estructura física de las bodegas.	
046. Higiene y limpieza de las bodegas.	

047. Organización de las bodegas.	
048. Iluminación.	
049. Identificación.	
050. Otros.	
XII. DOCUMENTACION DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES DE SANITIZACION (SSOP`s) Y BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	**OBSERVACIONES**
052. Descripción de los procedimientos de limpieza de equipo e instalaciones (Manual SSOP`s)	
053. Registro de verificación diaria de limpieza pre operacional y operacional.	
054. Adecuada implementación de medidas correctivas y preventivas en los preventivos procedimientos de limpieza (SSOP`s).	
055. Registro de verificación diaria del control de temperatura.	
056. Verificación del programa de control de roedores.	
057. Verificación del programa de control de insectos.	
058. Verificación del programa de calibración de instrumentos de medición.	
059. Registro de control de retenidos y cisticercosis.	
060. Vigencia de registros y permiso de operaciones del establecimiento emitido por el DIA	
061. Verificación del programa de capacitación del personal de la planta.	
062. Verificación del control de salud del personal de la planta	
063. Otros.	
XIII. PROGRAMA DE EVALUACION MICROBIOLOGICA Y DE RESIDUOS DEL	**OBSERVACIONES**

LABORATORIO OFICIAL (LANAR)	
064. Análisis microbiológico de evaluación del producto.	
065. análisis microbiológico de evaluación de procedimientos de limpieza (SSOP`s).	
066. Análisis microbiológico del personal.	
067. Análisis de residuos químicos del producto.	
068. Análisis de calidad de agua (microbiológico, físico y químico).	
069. Otros.	
XI. GENERALES	**OBSERVACIONES**
070. Existe un compromiso de la Gerencia General de la Empresa y apoyo a las políticas HACCP.	
071. Existe un organigrama definido de los departamentos que conforman la empresa.	
072. Existe un programa escrito sobre las funciones definidas del personal de acuerdo al departamento y áreas.	
073. Hay un departamento definido claramente que será el responsable del manejo del plan HACCP.	

Anexo 2. Registro de capacitaciones

GOBIERNO DE LA REPÚBLICA DE HONDURAS

CENTRO NACIONAL DE INFORMACIÓN DEL SECTOR SOCIAL

República de Honduras
Centro Nacional de Información del Sector Social
Listado de Informacion Beneficios Recibidos Participantes

** el nombre de la persona debe ser el mismo según documento de identidad

No.	Descripcion Beneficio Recibido	Fecha Beneficio o Periodo Beneficio	Numero Identidad (13 caractares sin guiones)	Nombres	Primer Apellido	Segundo Apellido	Fecha Entrega (dd/mm/aaaa)	Monto del Beneficio (detallado por cada persona) en Lempiras	Departamento	Municipio
		Rep.	0801198005894	Carlos Ramón	Lobo	Flores				
		Rep.	1519196700117	Victor	Salina					
		Rep.	1501-1939-01096	Leonardo	Tejada	Varela				
		Rep	1501-1987-05323	Cristina	Murillo					
		Rep.	1501-1980-00046	Victor	Vasquez	Murillo.				
		Rep	1501-1982-00445	Cristian	Cruz	Zelaya				
		Rep.	0801-1981-05990	Sergio	Funez	Funez				
		Rep.	1501-1978-03301	VICTOR	GONZALES	ZELAYA				

Anexo 3. Formato de evaluación de las capacitaciones

FORMATO DE EVALUACION DE IMPARTICIÓN DE CHARLAS.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
BPM

Nombre de la empresa: _____

Fecha de impartición de charla:_____

Observaciones

Realizo el procedimiento correcto para el lavado de manos. SI☐ ☐ _____

Utilizo la indumentaria de forma correcta para el proceso. SI☐ NO ☐ _____

PROCEDIMIENTO OPERATIVO DE ESTANDARIZACION
POES

Acciones preliminares. SI ☐ NO ☐ _____

Acciones de limpieza. SI ☐ NO ☐ _____

Acciones de desinfección. SI ☐ NO ☐ _____

_____

Firma.

Anexo 4. Formato de hallazgos indeseables

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento: _____

Área	Hallazgos indeseables	Plazo

Anexo 5. Hallazgos indeseables

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
Industrial	(Bolas, gabacha, gorro) no usan	20 días
Proceso	Pallas en el Piso	20 días
Bodega	Ubicación de condimentos y desarden	20 días
Refrigeración	Botellas de refrescos	20 días

· 27 Septiembre. 2017

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
Industrial	(Bolas, gabacha, gorro) no usan	20 días
Proceso	Pesas con moho	20 días
Bodega	Desarden con los condimentos.	20 días

· 28 Septiembre 2017

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
Indumentaria	(Botas, gabacha, y gorro) no usan	20 días
Paredes	Sucias	20 días
Bodega	Condimentos, en desorden	20 días
Refrigeración	Chiles dentro del freezer	20 días
Proceso	mesón en mal estado	20 días

29 septiembre. 2017

Anexo 1. Formato de hallazgos indeseables

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
Refrigeración	Pelo grueso y con sangre	20 días
Deshuese	Producto de aseo personal	20 días
Pisos	grietas muy profundas y humedas	20 días
Indumentaria	(gabacha, botas y gorro) no usan	20 días

10 Octubre 2017

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
Refrigeración	Botella de refrescos	20 días
Proceso	Papas con producto en el piso	20 días
Indumentaria	(Botas, gabacha y gorro) no usan	20 días
bodega	Cajas y condimentos en el piso	20 días
entrada	Roedores (no tienen)	20 días

11 octubre. 2017

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
indumentaria	Botas (blancas), gabacha, gorro.	20 días
entrada	Roedores	20 días
Paredes	Sucias	20 días
Bodega	Condimentos en desorden.	20 días
Refrigerador	Chiles dentro del freezer.	20 días
Proceso	mesón en mal estado	20 días

11 octubre 2017

Glauder wagner.

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
Refrigeración	Comida y bebidas de refresco	20 días
Indumentaria	(Botas), gorro y gabacha	20 días

12 octubre 2017

FORMATO HALLAZGOS INDESEABLES.
Sección de Productos Cárnicos (SENASA)

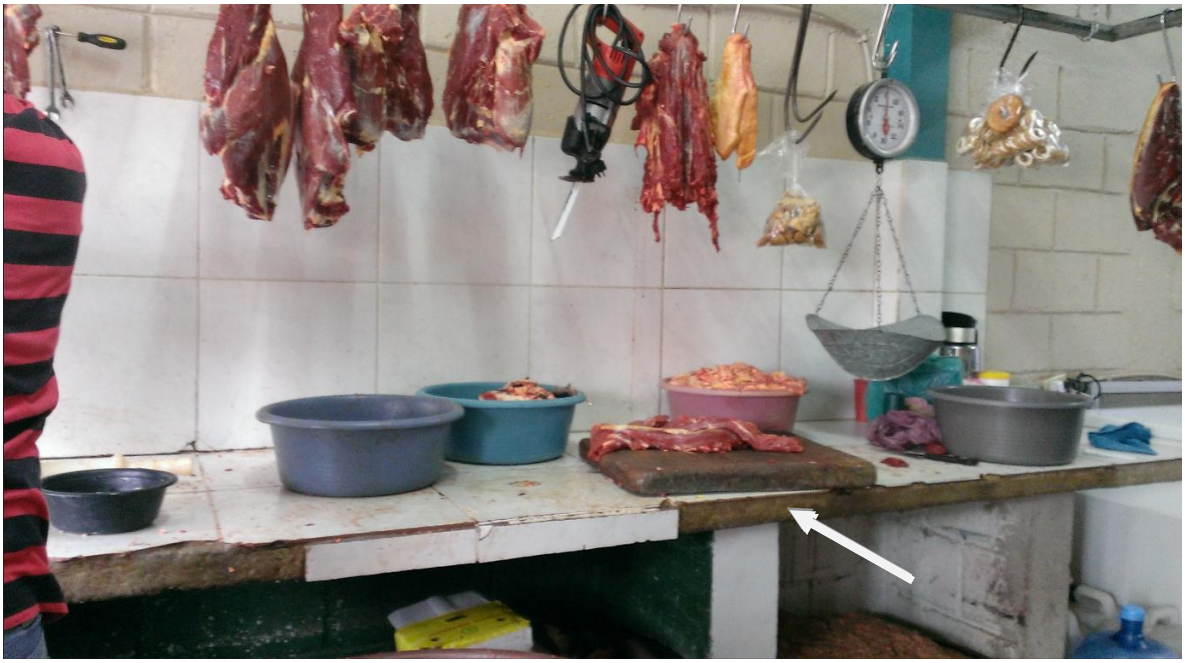
Nombre del establecimiento:

Área	Hallazgos indeseables	Plazo
Bodega	en mal estado, madera podrida y humeda.	20 días
Proceso	Perlas con carne en el piso	20 días
refrigeración	Botellas de refresco, y comida	20 días
Indumentaria	(Botas, gabachas y gorro) no usan	20 días

13 octubre 2017

Anexo 6. Otros hallazgos encontrados

Mesones en mal estado





Pailas con carne en el piso



Carne junto a objetos ajenos al proceso