OFICINA DE PARTES - FIA
RECEPCIONADO
Fecha 04 FEB. 2008 16:40
Hora
Nº Ingreso 201

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA INNOVACIÓN AGRARIA

INFORME FINAL TÉCNICO Y DE DIFUSIÓN

ENERO 2008

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA INNOVACIÓN AGRARIA

I. ANTECEDENTES GENERALES

- Código: FIA-PI-C-2004-1-P-048

- Nombre del Proyecto: EVALUACIÓN Y DESARROLLO DE PRODUCTOS CÁRNICOS DE CAPRINO PARA EXPORTACIÓN, MEDIANTE EL TRABAJO CON PRODUCTORES DE LA ZONA NORTE Y SUR DEL PAÍS

- Región o Regiones de Ejecución:
  IV, VII, IX y RM (originalmente planteadas)
  IV, IX y RM (Reales)

- Agente Ejecutor: Comercial Chau S.A.

- Agente(s) Asociado(s):
  Asociación de Crianceros del Limarí
  Asociación de Productores Caprinos de Lonquimay

- Coordinador del Proyecto: Patricio Chau V.

- Costo Total : MM$145 Programado MM$146 Real

- Aporte del FIA: MM$94 Programado MM$95 Real

- Período de Ejecución: Dic 2004 a Nov 2007 Programado
  Dic 2004 a Dic 2007 *Real*

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA
INNOVACIÓN AGRARIA

II. RESUMEN EJECUTIVO

El objetivo general del proyecto fue desarrollar un sistema de producción de carne de caprino de alta calidad que permitiera una comercialización estable a lo largo del año, integrando a diversas zonas productivas del país, para la obtención de cortes finos para el mercado nacional y de exportación. Esto en general, fue cumplido exitosamente, lo cual ha permitido establecer una unidad de negocio sustentable en el tiempo a partir de crianceros del Limarí y Lonquimay, que se basa en un modelo de encadenamiento entre la empresa Comercial Chau S.A. y los pequeños productores. El impacto principal para los productores consiste en tener la opción concreta de comercializar su producción en un mercado normal y de alto valor agregado por el cual pueden optar además a un mejor precio de su producto. Otro beneficio es la posibilidad cierta cada año, de poder vender toda su producción de calidad a un comprador serio y responsable que está esperando su materia prima. El otro aspecto interesante es que por primera vez los productores venden carne en vara (sin hablar del comercio informal de carretera), lo cual hace que entiendan la relevancia de entregar un producto de mejor calidad, más gordo o mejor terminado, porque por eso se les paga directamente. Asimismo, la empresa Comercial Chau ha logrado posicionar la carne de cabrito en restoranes y hoteles de alto nivel, que han apreciado los atributos de este tipo de carne y lo han seguido pidiendo, lo que augura muy buenas expectativas para todo el modelo de negocio.

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA
INNOVACIÓN AGRARIA

III. INFORME TÉCNICO (TEXTO PRINCIPAL)

1. Objetivos del Proyecto:

- Descripción del cumplimiento de los objetivos general y específicos planteados en la propuesta de proyecto, en función de los resultados e impactos obtenidos.

En general se puede decir que el objetivo de este proyecto se ha cumplido casi íntegramente, pues se ha logrado establecer sistemas de producción de carne caprina, tanto en Limarí, como en Lonquimay, qe permiten, en diferentes grados, obtener carne de muy alta calidad sanitaria, organoléptica y culinaria. Respecto de la comercialización estable, se ha logrado ampliar la ventana de disponibilidad de caprinos terminados o gordos desde Sep-Octubre hasta Enero-Febrero y algo en Abril-Mayo (al bajar de las veranadas), dada la integración de zonas. Esto permite disminuir los costos de acopio congelado en los que debe incurrir Comercial Chau para asegurar su abastecimiento. Respecto de los cortes, se han obtenido productos muy finos y con alto valor agregado, especialmente con los animales más grandes y mejor terminados que poseen genética Boer, lo que ha permitido una alta aceptación del producto por los chefs de Hoteles y restoranes, así como por los consumidores finales. Respecto del mercado, sólo se ha podido abordar el mercado nacional, pues la cantidad de producto estándar que se obtiene todavía es menor y existen barreras, por ahora difíciles de abordar, respecto de los cupos de exportación para Europa (para el cual existe la normativa más clara). Esto último se está tratando de solucionar.

- En lo posible, realizar una cuantificación relativa del cumplimiento de los objetivos.

En la sección de resultados se presenta un cuadro al inicio donde se cuantifican los resultados obtenidos por el proyecto en orden a verificar el cumplimiento de los objetivos.

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA
INNOVACIÓN AGRARIA

2. Metodología del Proyecto:

- Descripción de la metodología efectivamente utilizada (*aunque sea igual a la indicada en la propuesta de proyecto original*).

Linea Nº1: Evaluación de estándares de producción "Cabrito de Alta Calidad"

1.1. Definir tipos de productos para los mercados (Nacional, Europa y China)
Se está efectuando una recopilación y búsqueda de información permanente respecto de las culturas a las cuales se pretende abordar, referida a gustos, exigencias y comportamiento que poseen en el consumo de carne de cabrito.

1.2. Determinar características nutricionales, físicas y organolépticas de la carne caprina demandada
Dentro de la búsqueda de información se caracterizó el producto demandado según diferentes fuentes, respecto a sus características nutricionales, físicas y organolépticas.

1.3. Determinar estándares sanitarios requeridos para cada mercado
Se han determinado los estándares sanitarios requeridos para que los productos puedan ingresar a los diferentes mercados objetivos, partiendo por cumplir la normativa nacional. Se han identificado las normas nacionales, a partir de las cuales hay que comenzar el trabajo con los productores.

1.4. Determinar estándares de faena y desposte para cada mercado
Se determinó de acuerdo a la legislación nacional, controlada por el SAG, los requerimientos necesarios con los cuales deben cumplir las plantas de faena y desposte para poder exportar, considerando la norma más exigente que es la europea.

1.5. Determinar los programas de control de residuos de la carne para cada mercado
Según las normativas internacionales se ha determinando los rangos permitidos de residuos en la carne. Esto nos permite determinar los insumos a utilizar en la producción y procesamiento de los animales, además de las consideraciones de carencia de los productos empleados.

1.6. Desarrollo de Estándares productivos para "Cabrito de Alta Calidad" según mercados objetivos
Con la información recopilada en todos los ámbitos se desarrolló un propuesta inicial del estándar productivo, de manejo en predio y en plantas industriales, para el cabrito de alta calidad.

1.7. Diagnóstico Técnico - Económico de pequeños productores
Se efectuó un diagnóstico técnico y económico de los productores caprinos en las distintas zonas involucradas en el proyecto (IV, IX regiones).

1.8. Determinación de programas productivos de los pequeños productores por zona
Una vez realizado el diagnostico se desarrolló una propuesta inicial que determina el programa actual de producción de caprinos y los flujos durante el año.

Línea Nº2: Evaluación e implementación de sistema productivo para exportación con pequeños productores caprinos

2.1. Análisis de las ineficiencias de los pequeños productores de cada zona
Se analizaron las ineficiencias de los sistemas productivos de los pequeños productores en cada zona, enfocando el trabajo a los siguientes aspectos:

a) Manejo General
b) Manejo reproductivo, raza y genética
c) Manejo Sanitario
d) Bienestar Animal
e) Manejo Alimenticio
f) Otros

Línea Nº3: Desarrollo y Evaluación de los productos de Exportación "Cabrito de Alta Calidad"

En está línea de investigación se desarrollarán los productos y cortes finos requeridos por los mercados nacional y de exportación, además de caracterizarlos respecto a aspectos importantes para los consumidores.

3.1. Descripción de la carne caprina presente en el mercado
Se realizó un análisis de las calidades de carne caprina que se venden actualmente en el mercado nacional, con el fin de definir los productos que están siendo producidos.

Con esta información se definieron los productos posibles de desarrollar, de manera de buscar complementar la calidad del producto, con la presentación y el servicio al cliente.

Línea N°2: Evaluación e implementación de sistema productivo para exportación con pequeños productores caprinos

2.2. Determinación de puntos críticos para la producción de "Cabrito de Exportación" en la IV región
Se determinaron los puntos críticos de la producción caprina de la IV región para lo cual se realizaron visitas individuales a productores de la provincia del Limarí.

2.3. Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Exportación" para IV región
Una vez determinados los puntos críticos de la producción en la IV región y la disponibilidad y distribución de animales para venta se procedió a programar embarques para evaluar calidad y aspectos a mejorar.

Para la implementación del programa productivo se tomó contacto con INDAP, de manera de poder apoyar a los productores en el mejoramiento de praderas, productos veterinarios para los animales, infraestructura de manejo animal, etc.

2.4. Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Exportación" IV región
El sistema implementado ha sido evaluado en aspectos como peso a faena de los animales, calidad de carne, y desde el punto de vista económico para los productores caprinos.

2.8. Determinación de puntos críticos para la producción de "Cabrito de Exportación" en la IX región
Para la IX región se determinaron los puntos críticos de producción mediante visitas realizadas a productores. Cabe señalar que los productores de la IX región ya habían participado de un proyecto de genética caprina (BOER) razón por la cual se encuentran más organizados.

2.9. Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Exportación" para IX región
Se implementó un programa productivo piloto en base a sus sistema actual de producción.

2.10. Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Exportación" para la IX región

El sistema productivo fue evaluado y en general se presentan problemas transversales a los productores caprinos como son la falta de capacidad de gestión, problemas de disponibilidad y calidad de forrajes, etc.

2.11. Desarrollo de modelo de gestión productiva y comercial para pequeños productores caprinos
De acuerdo a la realidad del mercado nacional se desarrollo un modelo de gestión productiva y comercial con los productores, compartiendo responsabilidades a lo largo de la cadena.

2.12. Evaluación del modelo de gestión desarrollado
El modelo de gestión ha sido evaluado durante las temporadas pasadas con los productores de la IV región y Lonquimay, obteniéndose resultados interesantes y alentadores para seguir trabajando en conjunto.

2.13. Desarrollo de sistema de trazabilidad animal para los sistemas productivos caprinos
Se intentó preparar a los productores resaltando la importancia de está práctica y la necesidad de llevar registros para salir con el producto a mercados extranjeros, sin embargo algunos productores no sabían ni escribir y otros no lo hacían. Informalmente se tenía la información productiva requerida para la trazabilidad del producto final.

2.16. Implementación de Buenas prácticas Ganaderas en Caprinos
Se está avanzando en la implementación de buenas prácticas, sin embargo, algunos aspectos como disponibilidad de alimento y agua son complicados en las zonas donde los recursos productivos son escasos.

2.17. Evaluación de las buenas prácticas ganaderas implementadas
Sólo fueron evaluadas superficialmente por los motivos antes expuestos.

2.18. Implementación de sistema PABCO con pequeños productores
Se tomo contacto con el SAG de la provincia del Limarí de manera de plantear la necesidad de definir un sistema PABCO para caprinos, que este acorde con las posibilidades de los productores y que cumpla con los requerimientos de los mercados de exportación. El tema está planteado y se seguirá trabajando para lograr dicho objetivo.

En este aspecto se solicitó el apoyo de INDAP para la asesoría de profesionales veterinarios que permita certificar a los productores como PABCO.

Línea Nº3: Desarrollo y Evaluación de los productos de Exportación "Cabrito de Alta Calidad"

3.2. Desarrollo de Procesos de Corte y Presentación
A nivel de planta se desarrollaron los procesos de corte y presentación de los productos caprinos. Se evaluó las alternativas desde vara, ½ vara, despiezado y animal deshuesado y porcionado.

3.3. Desarrollo de productos para Mercados de Exportación
Se desarrollaron presentaciones para el mercado de exportación de acuerdo a la información recopilada en la línea Nº1 de investigación.

3.5. Desarrollo y Evaluación de productos cárnicos caprinos deshidratados
Si bien una de las alternativas de utilización de las cabras de desecho era la elaboración de productos deshidratados, éstos poseen un bajo valor a nivel de mercado. Se cambió está linea por el desarrollo de productos embutidos y cecnias que están todavía en evaluación.

3.10. Implementación de trazabilidad de los productos terminados
La planta tiene implementado su sistema de trazabilidad y a nivel de productores ha sido posible establecer sistema de trazabilidad, aunque con un grado de informalidad alto en términos de registros.

3.11. Implementación de sistema HACCP en clínica de carnes
Se desarrolló un plan de implementación para las normas de aseguramiento de calidad. Cuando terminen las obras se certificará HACCP.

2.19.- Escalamiento precomercial del sistema productivo con pequeños productores
Una vez evaluadas las unidades piloto establecidas en cada una de las zonas productivas de caprinos, se procederá a evaluar a escala precomercial el sistema, lo que implica implementar el sistema con un mayor número de animales o un mayor número de pequeños productores.

2.20.- Evaluación del sistema productivo a escala precomercial
Finalmente, se evaluará el sistema en los mismos aspectos considerados en la actividad 2.10, tomando está vez muestras representativas de los animales para determinar los parámetros técnicos ahí señalados.

Línea N°3: Desarrollo y Evaluación de los productos de exportación ""Cabrito de Alta Calidad

3.2.- Desarrollo de Procesos de Corte y Presentación

Una vez definido el abanico de posibilidades de productos a elaborar, se determinarán las presentaciones orientadas a los mercados de destino.

3.4.- Integración de protocolos productivos y análisis de cortes

Una vez desarrollados los productos para exportación se efectuará la integración de los protocolos productivos desarrollados para cada zona. Se correlacionará la calidad de los productos y características con los aspectos técnicos de producción en el predio como por ejemplo, edad de faena, fecha, peso vivo, alimentación y tipo animal con tamaño de cortes, terneza, color, aspectos nutricionales, etc.

3.5.- Desarrollo y Evaluación de productos cárnicos caprinos deshidratados

Una de las modalidades más antiguas de conservación de la carne es el charqui, que consistía en salar la carne y exponerla al sol para que se deshidrate. Hoy en día existen procesos más eficientes de deshidratación y que no dependen de la presencia de factores ambientales específicos. El charqui a nivel nacional no cuenta con un mercado dispuesto a pagar el valor de un producto Premium, más bien está orientado al mercado de la clase media y con precios menores que los requeridos. Por este motivo se evaluará el desarrollo de productos embutidos como chorizillos, butifarra y longanizas.

3.6.- Evaluación de características nutricionales de productos desarrollados

Se efectuarán evaluaciones de las características químicas de la carne para cada tipo de corte. Se tomarán muestras representativas de cada tipo de corte.

3.7.- Evaluación microbiológica de productos desarrollados

Durante el proceso de desarrollo de los productos se efectuarán muestreos de carne a lo largo de la línea de proceso con el propósito de someterlos a análisis microbiológicos.

3.8.- Evaluación de parámetros físicos de productos desarrollados

Se evaluarán los parámetros físicos de color, terneza, tamaño, mediante procesos objetivos. El objetivo de esta actividad es validar los "estándares de producción" de los animales para exportación. Se tomarán muestras de cada tipo de corte, en cada una de las especies, las cuales serán obtenidas de productos terminados.

3.9.- Desarrollo y evaluación de presentaciones y tipo de envasado

Se desarrollarán las presentaciones y tipos de envasados cumpliendo con la legislación de los mercados de destino. Lo expuesto implica trabajar en el desarrollo de los siguientes puntos:

- Materiales de envasado:
- Proceso de envasado
- Tipo de etiquetado del producto
- Información del etiquetado
- Forma de conservación y de despacho

3.11.- Implementación de sistema HACCP en clínica de carnes
Dado que no se puede certificar esta norma hasta que la planta esté terminada, la intervención se realizó considerando todos los aspectos que se requieren hoy y en el corto plazo para cumplir con esto. Se incluye el informe en los Anexos correspondientes.

3.12.- Desarrollo de fichas técnicas de los productos
Con la información generada y con los productos desarrollados, evaluados y estandarizados, se procedió a desarrollar las fichas técnicas, incluyendo en estas la descripción nutricional, física, microbiológica y organoléptica.

Línea N°4: Evaluación de Productos precomerciales Desarrollados
4.1.- Desarrollo de imagen
Dado el lamentable desprestigio que ha sufrido la carne caprina, fundamentalmente por la falta de sistemas productivos establecidos y la comercialización de productos de calidades variables, es necesario trabajar en el desarrollo de imagen de los productos.

4.1.1.- Diseño de imagen
Se diseñó una imagen de producto que resalte las cualidades positivas de la carne caprina como es su bajo contenido de grasa, particular sabor, blandura, crianza natural, etc. y que permitan reposicionarla a nivel nacional y penetrar los mercados de exportación. El diseño de imagen involucra el desarrollo de materiales de información como dípticos, tarjetas, etiquetas entre otros.

4.1.2.- Diseño de envases
Se diseñarán los envases de manera de resaltar el aspecto natural del cabrito de exportación dado el sistema de crianza que posee. Por otro lado se incluirán en el envase conceptos como seguridad alimentaria, calidad, seriedad, y compromiso con el consumidor. Por ahora, están los conceptos base de carne de alta calidad reflejados, pero falta ahondar más en los conceptos de carne natural sana etc.

4.1.3.- Desarrollo de página web
Se diseñaron las herramientas web que permitan un acceso fácil, ágil y rápido a la información de los productos que se están consumiendo. En está página se

resaltará claramente que los sistemas productivos pertenecen a pequeños productores, caracterizando las zonas y difundiendo su trabajo.

4.2.- Evaluación muestras pre-comercial de productos desarrollados

4.2.1.- Selección de clientes objetivo

Se establecieron contactos comerciales con diferentes empresas potenciales compradores de los productos. Es importante mencionar que dada la trayectoria de la empresa en el rubro, ésta cuenta con una cartera potencial de clientes, nacionales y extranjeros, a la cual se ha recurrido para seleccionar el destino de las muestras en los mercados objetivos.

4.2.2.- Envío de muestras

Una vez obtenidos los productos pre-comerciales, se realizaron los contactos con empresas del rubro gastronómico y se enviarían muestras al mercado objetivo de países extranjeros. Sólo se pudo enviar una muestra similar e indirectamente a través de terceros.

4.2.3.- Encuesta a clientes

La encuesta formal se ha postergado dado que el año pasado hubo poco animal disponible. Sin embargo, ha habido contacto permanente entre Comercial Chau y los clientes que compran cabrito para conocer su opinión respecto del producto.
Una vez obtenidas las respuestas de la encuesta formal, la información será ingresada a una base de datos y será analizada.

4.3.- Evaluación técnico - económica

Se ha desarrollado una evaluación técnico-económica preliminar en base a la información aportada por productores y aspectos relevantes del mercado.

- Principales problemas metodológicos enfrentados.

Los principales problemas metodológicos enfrentados tuvieron que ver con aspectos de gestión y climáticos que impidieron dedicar los esfuerzos previstos en las áreas más productivas.

Los de gestión tienen que ver, en el caso de Limarí con la escasa organización productiva comercial de los productores, que normalmente se juntaban para discutir los asuntos gremiales más que comerciales.

Los aspectos climáticos se relacionan con la nieve y frío en Lonquimay que dificultaron el accesos libre de los equipos técnicos y empresa, cuando se requería, mientrasque

en Limarí, la sequía y frío inusual generó mortalidades de crías y adultas y alteró los parámetros de producción requeridos para animales gordos.

- Adaptaciones o modificaciones introducidas durante la ejecución del proyecto, y razones que explican las discrepancias con la metodología originalmente propuesta.

Cambios relevantes fueron aquellos relacionados con el enfoque de exportación , que al verse casi inviable, se fue desechando, concentrando los esfuerzos en el mercado nacional, de modo de lograr una altísima calidad de productos. Esto permite de todos modos establecer las bases para una futura exportación de calidad.

Otro aspecto modificado fue que al analizar la viabilidad de la producción de charqui, se enfrentaron precios muy altos de la cabra de desecho, lo cual lo hacía poco rentable. Por lo anterior y frente a buenas posibilidades de venta, se optó por trasladar ests esfuerzo hacia la producción de embutidos que permitiría aprovechas toda la pedacería de los animales de menor calidad.

- Descripción detallada de los protocolos y métodos utilizados, de manera que sea fácil su comprensión y replicabilidad (*se pueden incluir como anexos*).

Los protocolos y o procedimientos utilizados o logrados se incluyen en la sección de resultados y Anexos correspondientes.

3. Actividades del Proyecto:

- Carta Gantt o cuadro de actividades comparativos entre la programación planteada en la propuesta original y la real.

Se adjunta a continuación carta Gantt en que se describe como tracking Gantt el porcentaje de logro de las actividades indicadas.

- Razones que explican las discrepancias entre las actividades programadas y las efectivamente realizadas.

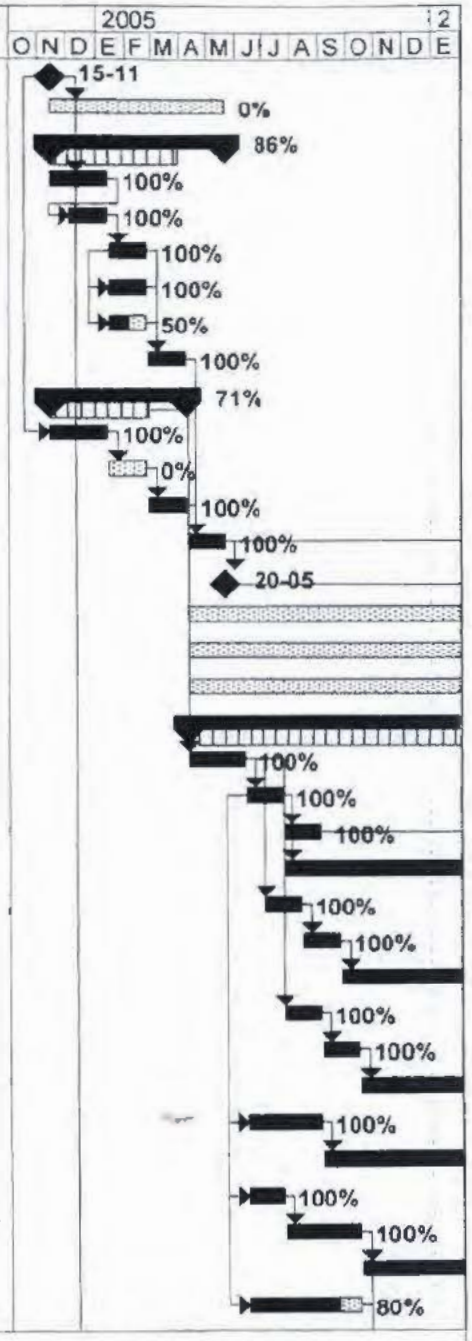
Las principales razones que explican estas discrepancias tienen relación con que la estructura organizacional de este tipo de pequeños productores corresponde más a una estructura gremial que a una productiva.

Otro aspecto relevante, es la fuerte dependencia del apoyo vía subsidios desde INDAP, lo cual muchas veces se constituye en una "trampa" porque esperan ciertas cosas que luego no se dan o se dan muy extemporáneamente. Esto atenta contra la posibilidad de que ellos mismos prevean situaciones y se hagan cargo independiente de los apoyos del Estado.

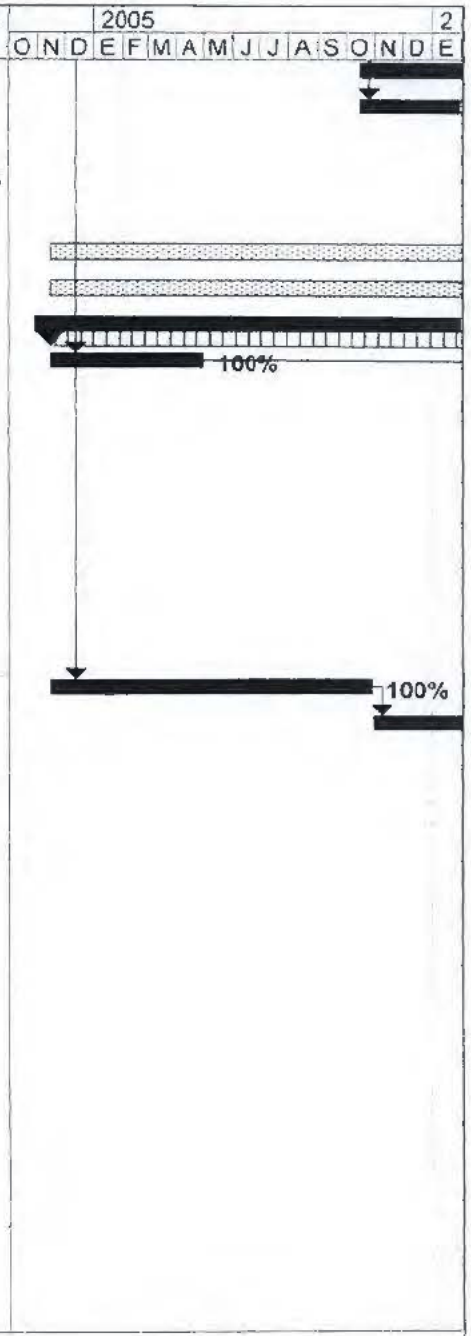
Las condiciones agroclimáticas sin duda fueron más fuertes o extremas que lo esperado, sin embargo, es una aspecto con el cual habrá que " convivir" y enfrentar lo más preparadamente como proyecto sustentabl en el tiempo.

La inexistencia de una industria o rubro caprino consolidado y formal afecta aspectos como las normativas o regulaciones que los afectan, así como las posibilidades de acciones más ampliadas o focalizadas, dependiendo de la necesidad a partir de las instituciones y retrasan la operación de aspectos relevantes. P. ej. Normativa SAG para PABCO Caprino con ajustes para las regiones y condiciones reales de las zonas y agricultores.

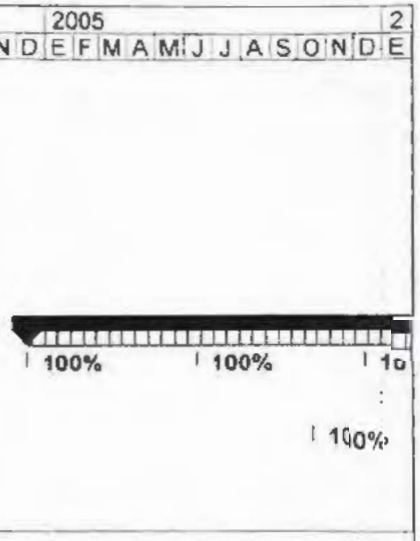
Id	Nombre de tarea	Duración	Comienzo	Fin	Predecesoras
1	Inicio Proyecto	0d	15-11-04	15-11-04	
2	Objetivo N°1: Desarrollo de estándares de producción de carne de caprir	135d	15-11-04	20-05-05	1
3	**Linea N°1: Evaluación de estándares de producción "Cabrito de Alt**	**135d**	**15-11-04**	**20-05-05**	
4	Definir tipos de productos para los mercados (Nacional, China, Eurc	45d	15-11-04	14-01-05	1
5	Determinar caracteristicas nutricionales, fisicas y organolépticas d	30d	06-12-04	14-01-05	4FC-30d
6	Determinar estándares sanitarios requeridos para cada mercado	30d	17-01-05	25-02-05	5
7	Determinar estándares de faena y desposte para cada mercado	30d	17-01-05	25-02-05	6CC
8	Determinar los programas de control de residuos de la carne para c	30d	17-01-05	25-02-05	7CC
9	Desarrollo de Estándares productivos para "Cabrito de Alta Calidad"	30d	28-02-05	08-04-05	8,6,7
10	**Diagnóstico Técnico - Económico de pequeños productores**	**105d**	**15-11-04**	**08-04-05**	
11	IV Región	45d	15-11-04	14-01-05	1CC
12	VII Región	30d	17-01-05	25-02-05	11
13	IX Región	30d	28-02-05	08-04-05	12
14	Determinación de programas productivos de los pequeños producto	30d	11-04-05	20-05-05	13,9
15	R.V.: Protocolos de Producción de Cabritos de Alta Calidad definidc	0d	20-05-05	20-05-05	14
16	Objetivo N°2: Evaluar e implementar protocolos de producción de carne	625d	11-04-05	31-08-07	
17	Objetivo N°3: Evaluación e implementación de técnicas que permitan log	625d	11-04-05	31-08-07	
18	Objetivo N°4: Desarrollar, evaluar e implementar medidas de resguardo	625d	11-04-05	31-08-07	
19	**Linea N°2: Evaluación e implementación de sistema productivo par**	**625d**	**11-04-05**	**31-08-07**	
20	Analisis de las ineficiencias de los pequeños productores de cada z	45d	11-04-05	10-06-05	10
21	Determinación de puntos criticos para la producción de "Cabrito de	30d	13-06-05	22-07-05	20
22	Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Alta	30d	25-07-05	02-09-05	21
23	Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Alta Calidad	250d	25-07-05	07-07-06	21
24	Determinación de puntos criticos para la producción de "Cabrito de	30d	04-07-05	12-08-05	20FC+15d
25	Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Alta	30d	15-08-05	23-09-05	24
26	Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Alta Calidad	250d	26-09-05	08-09-06	25
27	Determinación de puntos criticos para la producción de "Cabrito de	30d	25-07-05	02-09-05	20FC+30d
28	Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Alta	30d	05-09-05	14-10-05	27
29	Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Alta Calidad	250d	17-10-05	29-09-06	28
30	Desarrollo de modelo de gestión productiva y comercial para peque	60d	13-06-05	02-09-05	21CC
31	Evaluación del modelo de gestión desarrollado	120d	05-09-05	17-02-06	30
32	Desarrollo de sistema de trazabilidad animal para los sistemas prod	30d	13-06-05	22-07-05	21CC
33	Implementación del sistema de trazabilidad	60d	25-07-05	14-10-05	32
34	Evaluación del sistema de trazabilidad implementado a escala pilot	250d	17-10-05	29-09-06	33
35	Implementación de Buenas prácticas Ganaderas en Caprinos	90d	13-06-05	14-10-05	21CC



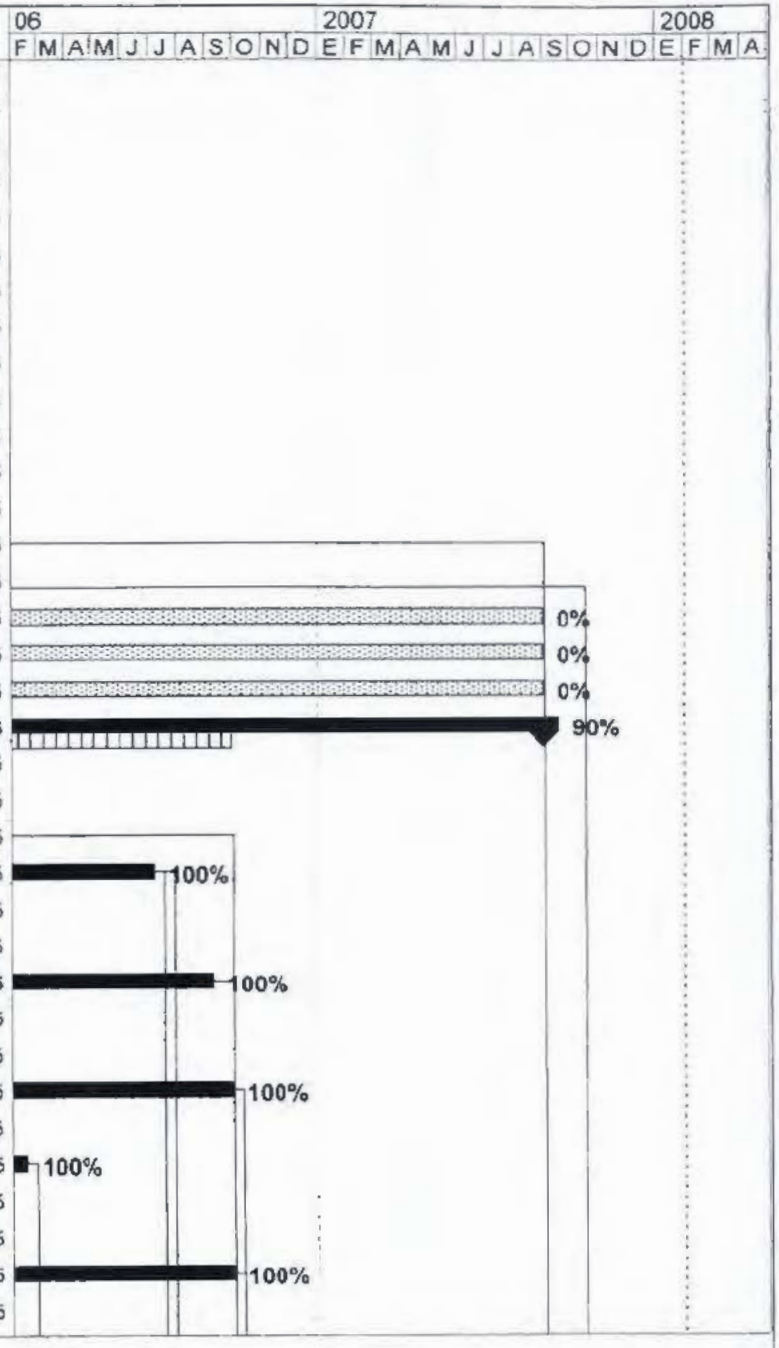
Id		Nombre de tarea	Duración	Comienzo	Fin	Predecesoras
36		Evaluación de las buenas prácticas ganaderas implementadas	250d	17-10-05	29-09-06	35
37		Implementación de sistema PABCO con pequeños productores	250d	17-10-05	29-09-06	33,35
38	✓	Escalamiento precomercial del sistema productivo con pequeños pr	60d	10-07-06	29-09-06	23
39	✓	Evaluación del sistema productivo a escala precomercial	240d	02-10-06	31-08-07	38,22,26,29,3
40		R.V.: Sistema productivo de Cabrito de Exportación desarrollado y e	0d	31-08-07	31-08-07	39
41		Objetivo N°5: Desarrollo de cortes finos y envasado del "Cabrito de Alta	550d	15-11-04	22-12-06	
42		Objetivo N°6: Caracterización de los productos generados	550d	15-11-04	22-12-06	
43	✓	**Línea N°3: Desarrollo y Evaluación de los productos de exportación**	**550d**	**15-11-04**	**22-12-06**	
44	✓	Descripción de la carne caprina presente en el mercado	120d	15-11-04	29-04-05	1
45	✓	**Desarrollo de Procesos de Corte y Presentación**	**100d**	**20-02-06**	**07-07-06**	
46	✓	Desarrollo de productos para Mercados Nacional y de Exportac	60d	20-02-06	12-05-06	31,44
47	✓	Integración de protocolos productivos y análisis de cortes	40d	15-05-06	07-07-06	46,23FF
48	✓	Desarrollo y Evaluación de productos cárnicos caprinos deshidratad	100d	20-02-06	07-07-06	46CC
49	✓	Evaluación de características nutricionales de productos desarrollac	30d	10-07-06	18-08-06	47,48
50	✓	Evaluación microbiológica de productos desarrollados	30d	21-08-06	29-09-06	49
51	✓	Evaluación de parámetros físicos de productos desarrollados	30d	02-10-06	10-11-06	50
52	✓	Desarrollo y evaluación de presentaciones y tipo de envazado	30d	13-11-06	22-12-06	51
53	✓	Implementación de trazabilidad de los productos terminados	250d	15-11-04	28-10-05	1
54	✓	Implementacion de sistema HACCP en clínica de carnes	186d	31-10-05	17-07-06	53
55	✓	Desarrollo de fichas técnicas de los productos	60d	02-10-06	22-12-06	54,52FF
56	✓	R.V.: Productos de "Cabrito de Alta Calidad" desarrollados y evalua	0d	22-12-06	22-12-06	52,55
57		Objetivo N°7: Evaluación del "Cabrito de Alta Calidad" por parte de client	345d	10-07-06	02-11-07	
58		Objetivo N°8: Evaluación técnico - económica del sistema	345d	10-07-06	02-11-07	
59		**Línea N°4: Evaluación de Productos precomerciales Desarrollados**	**345d**	**10-07-06**	**02-11-07**	
60	✓	**Desarrollo de imagen**	**105d**	**10-07-06**	**01-12-06**	
61	✓	Diseño de imagen	30d	10-07-06	18-08-06	48
62	✓	Diseño de envases	30d	21-08-06	29-09-06	61
63	✓	Desarrollo de página web	45d	02-10-06	01-12-06	62
64	✓	**Evaluación muestras pre-comercial de productos desarrollados**	**180d**	**25-12-06**	**31-08-07**	
65	✓	Selección de clientes objetivo	60d	25-12-06	16-03-07	56,63
66	✓	Envío de muestras	30d	19-03-07	27-04-07	65
67	✓	Encuesta a clientes	30d	30-04-07	08-06-07	66
68	✓	Readecuación de parámetros técnicos	60d	11-06-07	31-08-07	67
69		**Evaluación técnico - económica**	**195d**	**05-02-07**	**02-11-07**	
70	✓	**Estudio de Mercado "Cabrito de Alta Calidad" Nacional, Cl**	**150d**	**05-02-07**	**31-08-07**	



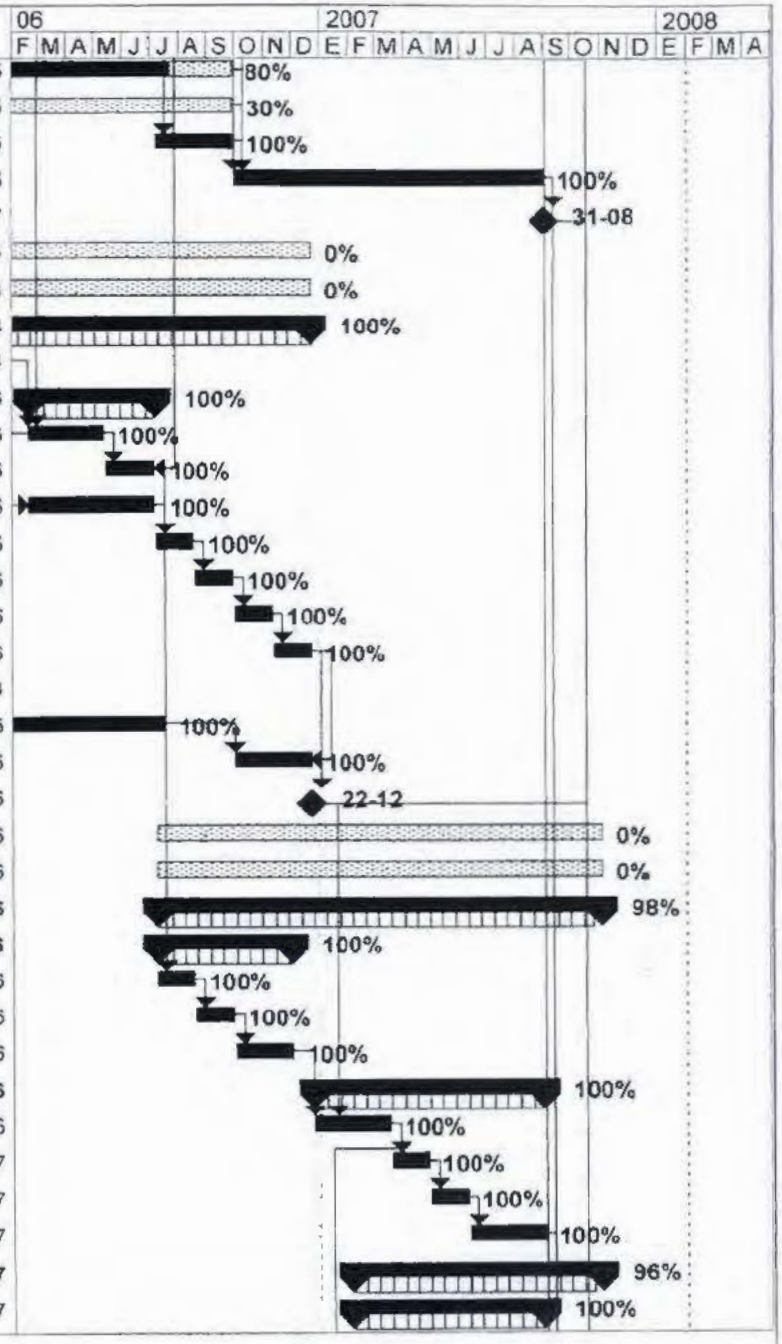
Id	Nombre de tarea	Duración	Comienzo	Fin	Predecesoras
71	Determinar volúmenes de demanda de los productos	60d	05-02-07	27-04-07	65FC-30d
72	Determinar precios de comercialización de los productos	60d	30-04-07	20-07-07	71
73	Analisis de precios a productor por la carne de caprino	30d	23-07-07	31-08-07	72
74	Evaluación Técnico - Económica a productor	15d	03-09-07	21-09-07	39,68,73,14
75	Evaluación Técnico - Económica comercializador	15d	24-09-07	12-10-07	74
76	Evaluación Técnico - Económica sistema integrado	15d	15-10-07	02-11-07	75
77	R.V.: Sistema Productivo para Cabrito de Exportación Evaluado	0d	02-11-07	02-11-07	76
78	**Actividades de seguimiento y difusión**	**786d**	**13-12-04**	**17-12-07**	
79	**Reuniones de Coordinación**	**651d**	**13-12-04**	**11-06-07**	
86	Seminario	1d	17-12-07	17-12-07	77FC+30d
87	**Dias de Campo**	**521d**	**17-10-05**	**15-10-07**	
91	Participación en Ferias Nacionales	1d	14-05-07	14-05-07	
92	Fin del Proyecto	0d	02-11-07	02-11-07	77,56,40,15



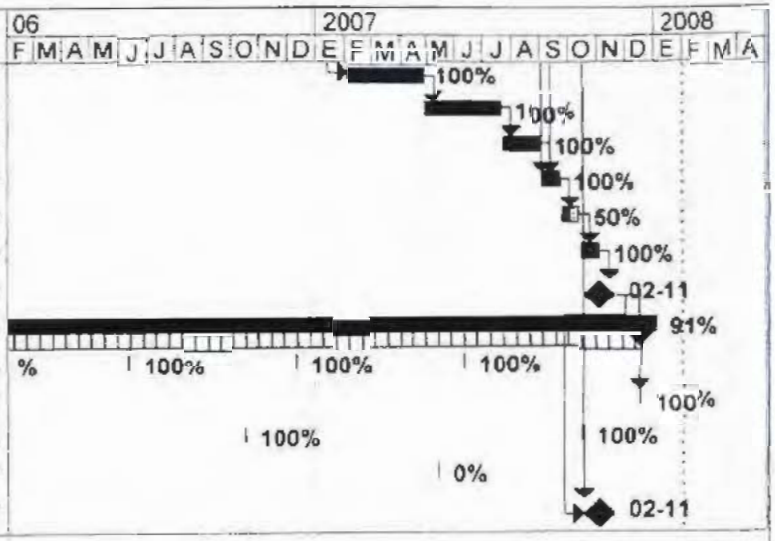
Id	Nombre de tarea	Duración	Comienzo
1	Inicio Proyecto	0d	15-11-04
2	Objetivo N°1: Desarrollo de estándares de producción de carne de caprir	135d	15-11-04
3	**Linea N°1: Evaluación de estándares de producción "Cabrito de Alt**	**135d**	**15-11-04**
4	Definir tipos de productos para los mercados (Nacional, China, Eurc	45d	15-11-04
5	Determinar caracteristicas nutricionales, fisicas y organolépticas d	30d	06-12-04
6	Determinar estándares sanitarios requeridos para cada mercado	30d	17-01-05
7	Determinar estándares de faena y desposte para cada mercado	30d	17-01-05
8	Determinar los programas de control de residuos de la carne para c	30d	17-01-05
9	Desarrollo de Estándares productivos para "Cabrito de Alta Calidad"	30d	28-02-05
10	**Diagnóstico Técnico - Económico de pequeños productores**	**105d**	**15-11-04**
11	IV Región	45d	15-11-04
12	VII Región	30d	17-01-05
13	IX Región	30d	28-02-05
14	Determinación de programas productivos de los pequeños producto	30d	11-04-05
15	R.V.: Protocolos de Producción de Cabritos de Alta Calidad definidc	0d	20-05-05
16	Objetivo N°2: Evaluar e implementar protocolos de producción de carne	625d	11-04-05
17	Objetivo N°3: Evaluación e implementación de técnicas que permitan log	625d	11-04-05
18	Objetivo N°4: Desarrollar, evaluar e implementar medidas de resguardo	625d	11-04-05
19	**Linea N°2: Evaluación e implementación de sistema productivo par**	**625d**	**11-04-05**
20	Analisis de las ineficiencias de los pequeños productores de cada z	45d	11-04-05
21	Determinación de puntos criticos para la producción de "Cabrito de	30d	13-06-05
22	Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Alta	30d	25-07-05
23	Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Alta Calidac	250d	25-07-05
24	Determinación de puntos criticos para la producción de "Cabrito de	30d	04-07-05
25	Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Alta	30d	15-08-05
26	Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Alta Calidad	250d	26-09-05
27	Determinación de puntos criticos para la producción de "Cabrito de	30d	25-07-05
28	Implementación de programa productivo piloto para "Cabrito de Alta	30d	05-09-05
29	Evaluación del sistema productivo piloto de "Cabrito de Alta Calidad	250d	17-10-05
30	Desarrollo de modelo de gestión productiva y comercial para peque	60d	13-06-05
31	Evaluación del modelo de gestión desarrollado	120d	05-09-05
32	Desarrollo de sistema de trazabilidad animal para los sistemas prod	30d	13-06-05
33	Implementación del sistema de trazabilidad	60d	25-07-05
34	Evaluación del sistema de trazabilidad implementado a escala piloto	250d	17-10-05
35	Implementación de Buenas prácticas Ganaderas en Caprinos	90d	13-06-05



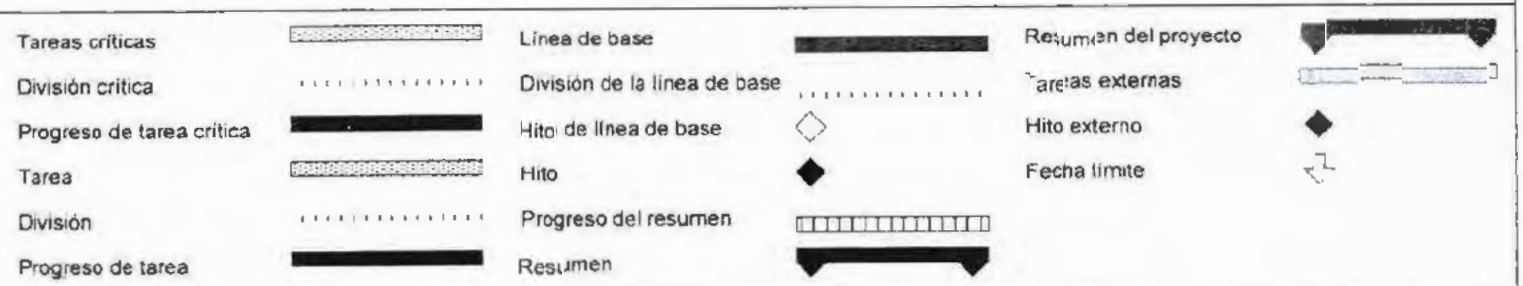
Id		Nombre de tarea	Duración	Comienzo
36		Evaluación de las buenas prácticas ganaderas implementadas	250d	17-10-05
37		Implementación de sistema PABCO con pequeños productores	250d	17-10-05
38	✓	Escalamiento precomercial del sistema productivo con pequeños pr	60d	10-07-06
39	✓	Evaluación del sistema productivo a escala precomercial	240d	02-10-06
40		R.V.: Sistema productivo de Cabrito de Exportación desarrollado y e	0d	31-08-07
41		Objetivo Nº5: Desarrollo de cortes finos y envasado del "Cabrito de Alta	550d	15-11-04
42		Objetivo Nº6: Caracterización de los productos generados	550d	15-11-04
43	✓	**Linea Nº3: Desarrollo y Evaluación de los productos de exportación**	**550d**	**15-11-04**
44	✓	Descripción de la carne caprina presente en el mercado	120d	15-11-04
45	✓	**Desarrollo de Procesos de Corte y Presentación**	**100d**	**20-02-06**
46	✓	Desarrollo de productos para Mercados Nacional y de Exporta	60d	20-02-06
47	✓	Integración de protocolos productivos y análisis de cortes	40d	15-05-06
48	✓	Desarrollo y Evaluación de productos cárnicos caprinos deshidratad	100d	20-02-06
49	✓	Evaluación de características nutricionales de productos desarrollad	30d	10-07-06
50	✓	Evaluación microbiológica de productos desarrollados	30d	21-08-06
51	✓	Evaluación de parámetros físicos de productos desarrollados	30d	02-10-06
52	✓	Desarrollo y evaluación de presentaciones y tipo de envazado	30d	13-11-06
53	✓	Implementación de trazabilidad de los productos terminados	250d	15-11-04
54	✓	Implementación de sistema HACCP en clinica de carnes	186d	31-10-05
55	✓	Desarrollo de fichas técnicas de los productos	60d	02-10-06
56	✓	R.V.: Productos de "Cabrito de Alta Calidad" desarrollados y evalua	0d	22-12-06
57		Objetivo Nº7: Evaluación del "Cabrito de Alta Calidad" por parte de client	345d	10-07-06
58		Objetivo Nº8: Evaluación técnico - económica del sistema	345d	10-07-06
59		**Línea Nº4: Evaluación de Productos precomerciales Desarrollados**	**345d**	**10-07-06**
60	✓	**Desarrollo de imagen**	**105d**	**10-07-06**
61	✓	Diseño de imagen	30d	10-07-06
62	✓	Diseño de envases	30d	21-08-06
63	✓	Desarrollo de página web	45d	02-10-06
64	✓	**Evaluación muestras pre-comercial de productos desarrollados**	**180d**	**25-12-06**
65	✓	Selección de clientes objetivo	60d	25-12-06
66	✓	Envio de muestras	30d	19-03-07
67	✓	Encuesta a clientes	30d	30-04-07
68	✓	Readecuación de parámetros técnicos	60d	11-06-07
69		**Evaluación técnico - económica**	**195d**	**05-02-07**
70	✓	**Estudio de Mercado "Cabrito de Alta Calidad" Nacional, Cr**	**150d**	**05-02-07**



Id	Nombre de tarea	Duración	Comienzo
71	Determinar volúmenes de demanda de los productos	60d	05-02-07
72	Determinar precios de comercialización de los productos	60d	30-04-07
73	Análisis de precios a productor por la carne de caprino	30d	23-07-07
74	Evaluación Técnico - Económica a productor	15d	03-09-07
75	Evaluación Técnico - Económica comercializador	15d	24-09-07
76	Evaluación Técnico - Económica sistema integrado	15d	15-10-07
77	R.V.: Sistema Productivo para Cabrito de Exportación Evaluado	0d	02-11-07
78	**Actividades de seguimiento y difusión**	**786d**	**13-12-04**
79	**Reuniones de Coordinación**	**651d**	**13-12-04**
86	Seminario	1d	17-12-07
87	**Días de Campo**	**521d**	**17-10-05**
91	Participación en Ferias Nacionales	1d	14-05-07
92	Fin del Proyecto	0d	02-11-07



Proyecto: Gantt CabritoModificad
Fecha: 01-02-08



4. Resultados del Proyecto:

- Descripción detallada de los principales resultados del proyecto, incluyendo su análisis y discusión utilizando gráficos, tablas, esquemas, figuras u otros, que permitan poder visualizar claramente los antecedentes que sustentan las conclusiones relevantes del desarrollo del proyecto.

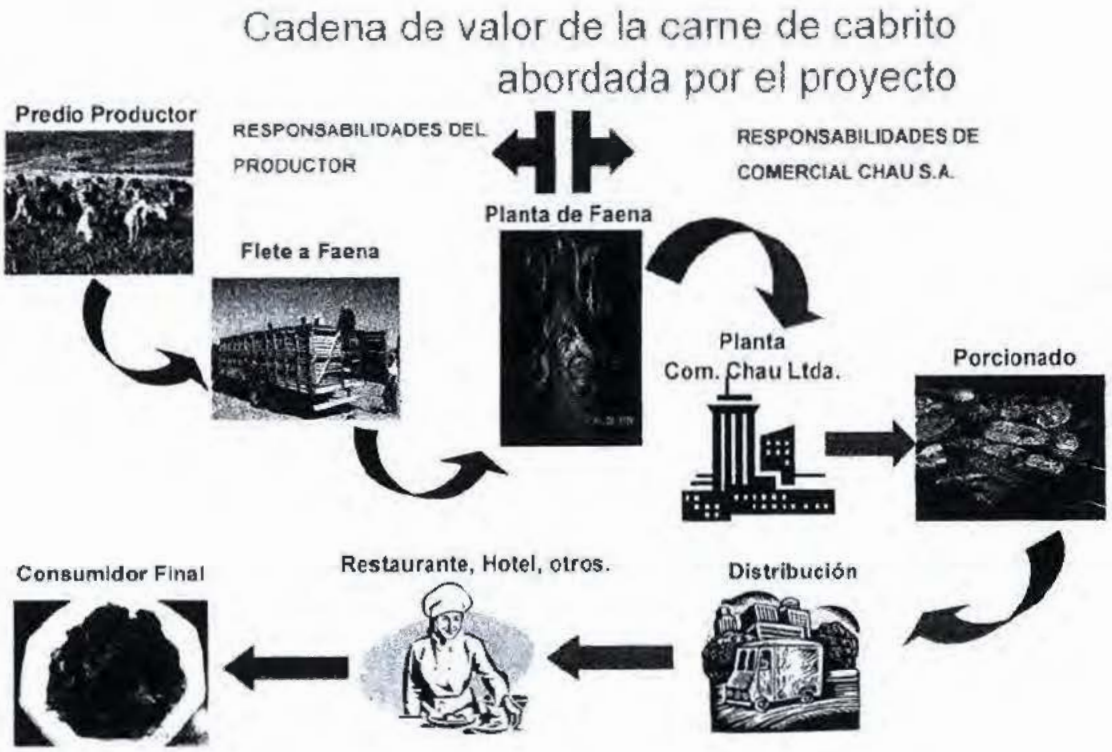
Se presentan a continuación detalles de cada uno de los resultados relevantes para el proyecto.

Uno de los principales resultados corresponde a la entrega sistemática de animales para faena y finalmente como venta de canales frías a Comercial Chau S.A. Como se observa en el cuadro a continuación se realizaron consistentemente embarques de animales durante los años del proyecto. La cantidad de animlaes transados hubiese aumentado, pero los crianceros del Limarí enfrentaron altas mortalidades de sus animales (crías y adultas) que les impidieron cumplir sus envíos.

RESUMEN RESULTADOS A ENERO 2008			
ITEM	2005	2006	2007*
Regiones venden	1	1	2
Comunas venden	1	2	2
Sectores venden	1	5	5
Animales transados	620	860	243
Kilos VF vendidos	6.256	9.869	2.612
Kilos VF promedio/animal	10,09	11,48	10,75
Presencia en restoranes	2	6	8

*. Este año sólo considera sólo 1 embarque realizado desde Limarí que por condiciones de sequia y frio no pudieron lograr la producción requerida.

Respecto de la cadena propuesta y abordada a nivel nacional, se incluye a continuación un esquema que lo describe. En este caso, se distribuyen las responsabilidades productivas, y se le ha hecho hincapié al criancero que él es parte de toda esta cadena, entendiéndolo en gran parte, pero no necesariamente cumpliendo a cabalidad su rol, por las limitaciones que le impone su propio sistema de organización, tanto productivo como comercial. Es destacable que Comercial Chau llega directamente a Chef de importantes hoteles y restoranes que le permiten posicionar a gran nivel el cabrito. Esto permite asegurar que, si la materia prima es buena, como lo ha sido hasta ahora, se le ponga en valor o se le agregue valor y se venda por su calidad, no por su precio.



GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA INNOVACIÓN AGRARIA

A continuación se describe el protocolo productivo original, referido al protocolo que habitualmente utilizan los productores de cabrito en general. Recordemos, que esta el proyecto es una experiencia que permite que los que mejoren sus sistemas de producción puedan acceder a este mercado, lo que implica que no todos lo van a poder hacer (manteniéndose igual el sistema original).

Protocolo Productivo Original

- Coquimbo - Alcones

Alimentación

- Praderas
- Arbustos

Genética

- Animales Criollos

Manejos

- Mínimos
- Enfocados a la producción de quesos

Faena

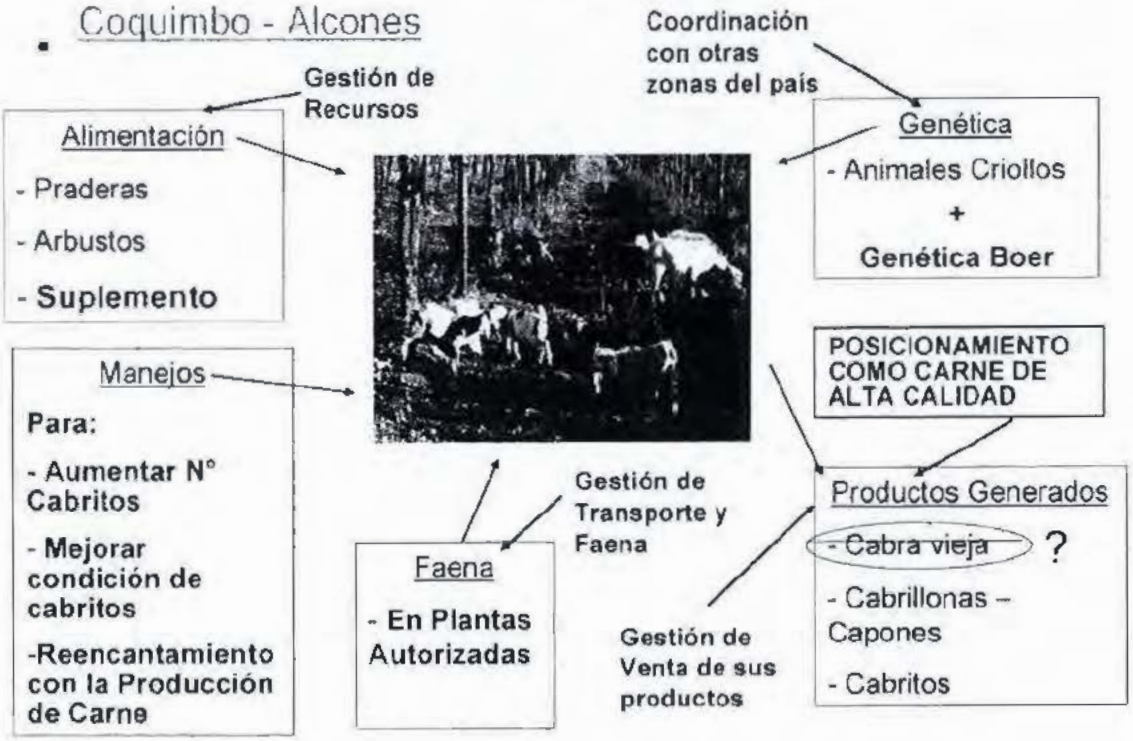
- En el campo

Productos Generados

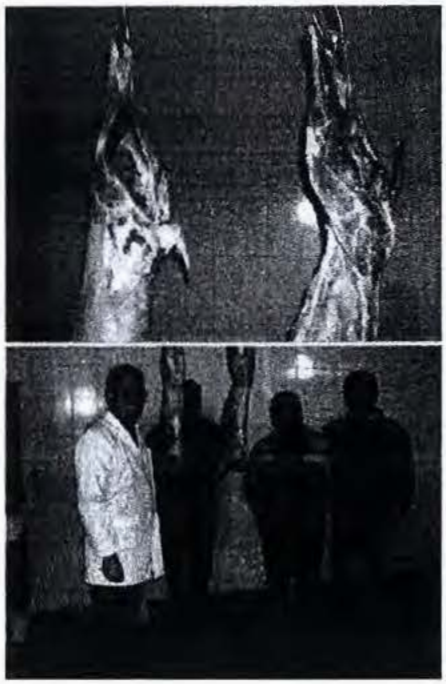
- Cabra vieja
- Cabrillonas -- Capones
- Cabritos

El sistema productivo actual respecto del proyecto, se refiere al propuesto para lograr un estándar de calidad óptimo para mercado nacional de hoteles y restoranes. En él se incorporan aspectos relacionados con la alimentación mejorada, si es posible, manejo del rebaño, mejoramiento genético, faenamiento en plantas autorizadas de alto estándar y un desarrollo de productos en base a lo generado a nivel predial que sea materia prima de buena calidad.

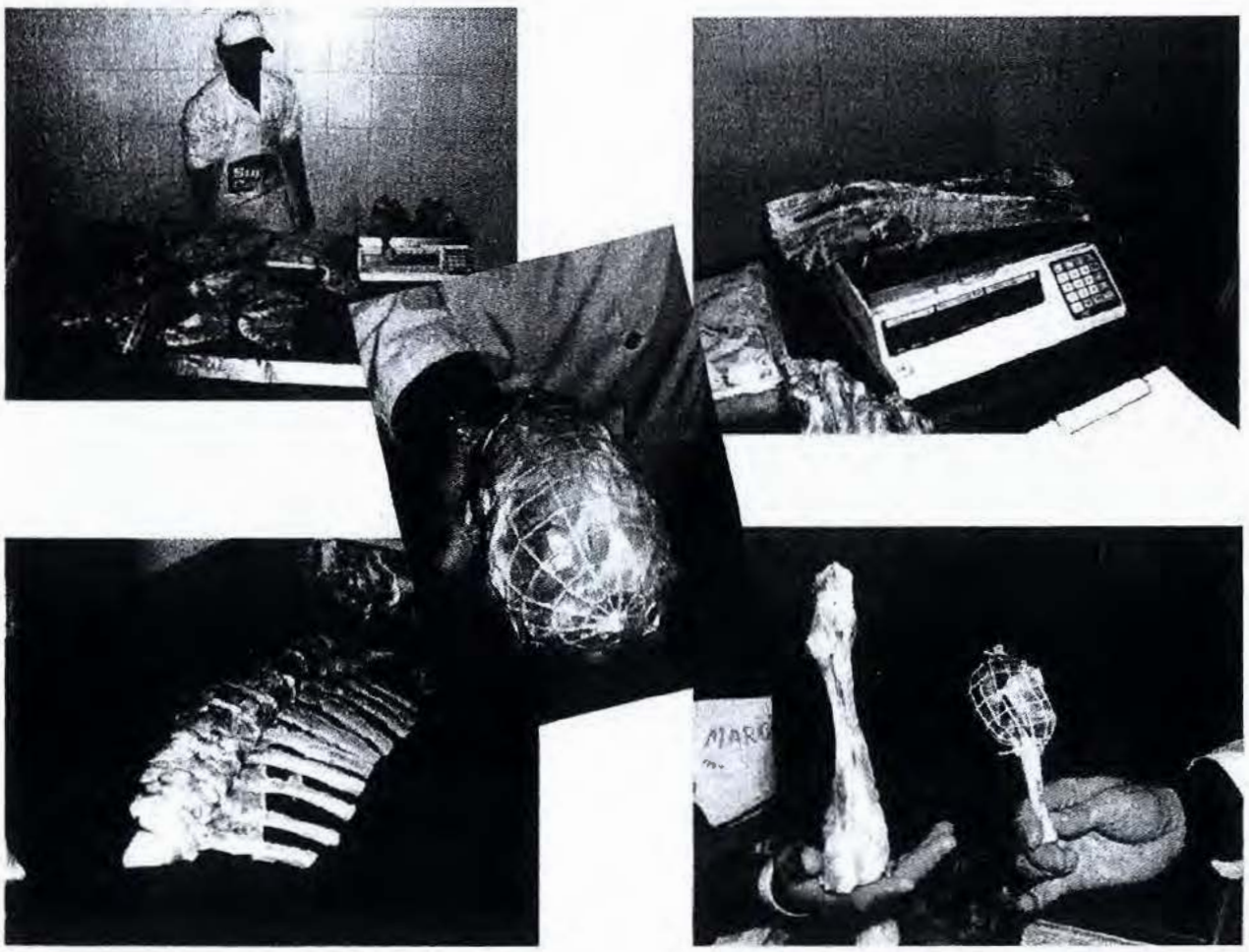
Protocolo Productivo Actual



Dentro de las actividades de l proyecto se realizó un análisis comparativo de canales en presencia de representantes de Limarí y Lonquimay, en la planta de Comercial Chau.

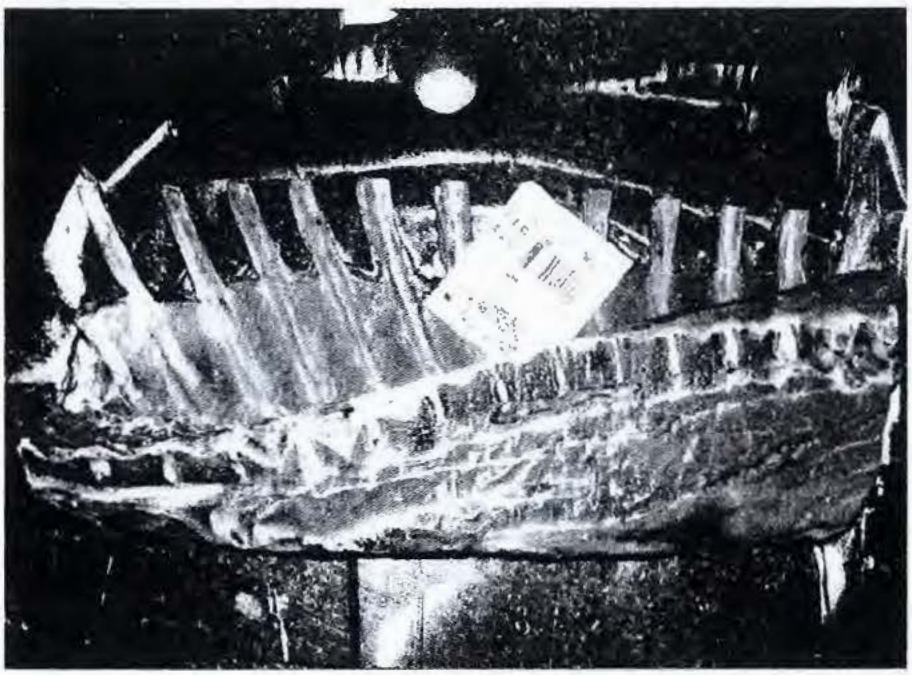


Otro de los resultados relevantes ha sido el desarrollo de productos con alto valor agregado, que además de los cortes convencionales, como lomo, filete, pierna o costilla, ha permitido obtener cortes deshuesados, o porcionados con un alto nivel de presentación, que de otro modo se perderían o tendrían muy bajo valor.



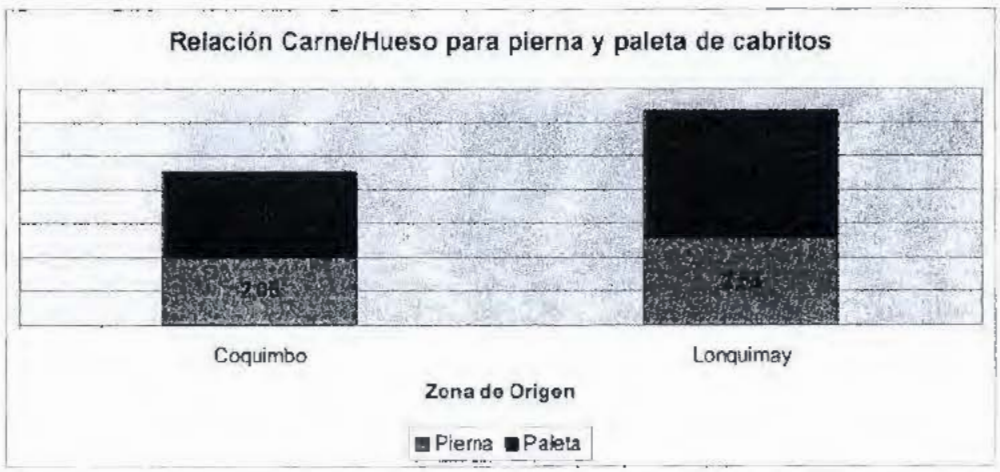
GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA
INNOVACIÓN AGRARIA

Chuletas de Cabrito procesadas



Con respecto a los rendimientos obtenidos, los principales resultados tienen que ver con el reconocimiento de un hecho que los clientes indicaban respecto de los animales provenientes del Limarí: la mayor proporación de hueso versus carne del corte. Según resultados de mediciones hechas en planta, efectivamente la carne de cabrito de Lonquimay es más conveniente. Esto se explica por la gran incorporación de genética Boer al rebaño. Dado esto, los productores del Limarí han comenzado a incorporar esta genética mediante la introducción de animales F1 Boer desde Lonquimay, iniciando los encastes el año pasado, con malos resultaos debido a las condiciones climáticas.

Rendimiento al deshuesado



Otro aspecto relevante lo constituyó el análisis de la carne como fuente de nutrientes, dado que hoy en día, es una preocupación creciente el comer alimentos más saludables.

A continuación se presentan cuadros que describen la composición nutritiva, siendo uno de los aspectos diferenciales relevantes con respecto a otras carnes, el nivel inferior de grasa y su mejor calidad en base a su composición de ácidos grasos específicos.

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA INNOVACIÓN AGRARIA

Carne de cabrito como buena fuente de proteínas

1. Resultados Análisis Proximal

	PIERNA		PALETA		LOMO	
	Lonquimay	Limarí	Lonquimay	Limarí	Lonquimay	Limarí
Humedad %	75,8	74,6	78,3	76,9	74,1	73,9
Cenizas %	1,1	1,2	1,2	1	1	1,3
Proteínas (N*6.25) %	19,7	21	17,6	19,9	23,5	24
Grasa %	2,9	2,8	2,2	1,8	1,1	0,7
Hidratos de carbonos totales %	0,5	0,4	0,7	0,4	0,3	0,1
Calorías %	106,9	110,8	93	97,4	105,1	102,7
pH		6,7		6,8		6,8

Acidos Grasos benéficos y bajo colesterol, presentes en la carne de cabrito

2.- Resultados Perfil Ácidos Grasos y Colesterol

		PIERNA		PALETA		LOMO	
Ac.Grasos Saturados		**Lonquimay**	**Limarí**	**Lonquimay**	**Limarí**	**Lonquimay**	**Limarí**
Ac. Laurico	C 12:0	1,1	0,2	1	0,2	1,5	0,3
Ac. Miristico	C 14:0	6,9	2,5	7,5	1,8	9	1,4
Ac. Pentadecanoico	C 15:0	0,5	0,1	0,5	0,1	0,6	0,2
Ac. Palmítico	C 16:0	25,5	20,2	27,3	28,7	27,8	32,2
Ac. Heptadecanoico	C 17:0	0,5	0,3	0,6	0,2	0,5	0,2
Ac.Esteárico	C 18:0	9,2	11,5	11,3	20	16	15
Ac. Eicosanioco	C 20:0	0,6	0,2	0,8	0,1	0,9	0,2
Ac. Docosanoico	C 22:0	0,4	0,3	0,6	0,3	0,5	0,2
TOTAL AGS		**44,7**	**35,3**	**49,6**	**51,4**	**56,8**	**49,5**
Ac. Grasos Monoinsaturados							
Ac.Miristoleico	C 14:1	0,4	0,3	0,5	0,2	0,2	0,2
Ac. Palmitoleico	C 16:1	2,2	3,6	2	3,6	1	2,4
Ac. Oleico	C 18:1	42,3	42,1	42,1	36,9	36,1	37,2
TOTAL AGMS		**44,9**	**46**	**44,6**	**40,7**	**37,3**	**39,8**
Ac. Grasos Poliinsaturados							
Ac. Hexadecadienoico	C 16:2	0,5	1,8	0,4	1,5	0,4	2,2
Ac. Linoleico	C 18:2	8,6	13,9	3,9	5,9	3,7	6,7
Ac. Linolénico	C 18:3	1,3	3	1,5	2,7	1,8	1,8
TOTAL AGPS		**10,4**	**18,7**	**5,8**	**10,1**	**5,9**	**10,7**

		PIERNA		PALETA		LOMO	
Colesterol (mg/100g)		59,8	39,0	63,9	27,0	99,9	36,0

Se desarrolló una ficha de presentación del producto dirigida a chefs de hoteles y restoranes, así como escuelas de gastronomía de alto nvel. A continuación se presenta una parte del documento.

CABRITO
"Carne Delicatessen

COMERCIAL CHAU

BuenaCarne
Calidad Garantizada

Tres Robles

Carnes Exóticas

Características del producto

La carne de cabrito proviene de animales muy jóvenes, de entre 8 semanas y hasta 1 año de edad. La carne es tierna, jugosa, muy magra y sabrosa. Todas las partes de un cabrito son utilizadas, incluyendo los interiores.
Actualmente, el cabrito es preparado siguiendo diversas recetas, sin embargo las recetas más tradicionales son asado o guisado con diversos condimentos

La alimentación de la cabras y cabritos empleada por los crianceros en la IV región es principalmente en base a forrajes naturales, monte y praderas de veranada. En algunos casos los criancieros han invertido en mejorar las empastadas, evitando en parte la dependencia de las condiciones climáticas para el crecimiento del forraje y la mantención del sistema productivo

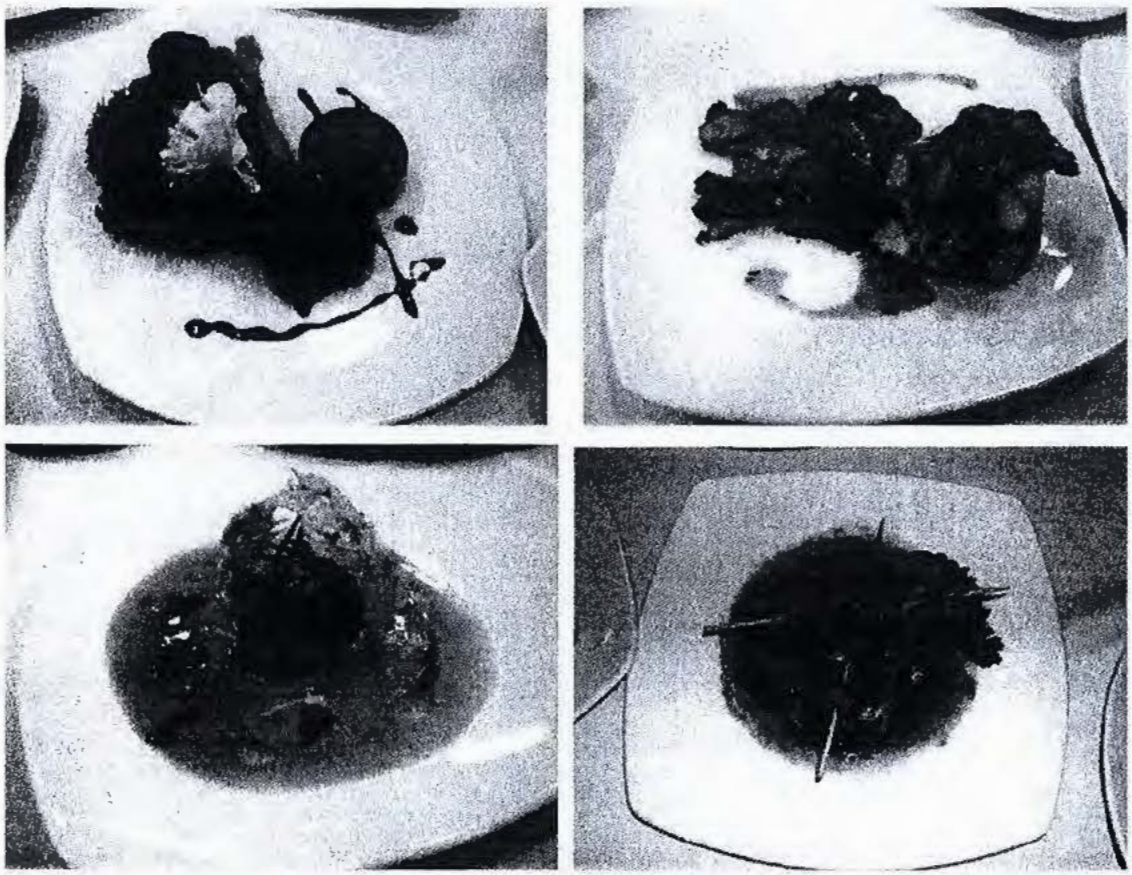
Carne de Cabrito: Contiene; 50%-55% menos grasa que otras carnes pero de contenido proteico similar. USDA publicó un estudio en que la carne de cabrito cocida contiene 40% menos grasa saturada que el pollo, aún sin piel

Cabra	122	2,58	0,79	23	3,5
Vacuno	245	16	6,9	23	2,9
Cerdo	310	24	8,7	21	2,7
Cordero	235	16	7,3	22	1,4
Pollo	120	3,5	1,1	21	1,5

Especie/Cabrito

Visualizando lo poco conocida que es esta carne como un producto noble y de alto valor (normalmente se asocia al cabrito de carretera sin ningún aseguramiento de calidad) se consideró relevante lanzarlo como producto, presentándolo a los chefs de la Región de Coquimbo especialmente (tb. De otras regiones), para lo cual se desarrolló una propuesta denominada "Cocinando el Cabrito". Previo a su realización se hizo una prueba de desarrollo de platos en base a carne de cabrito que también sirvió como parte del conocimiento del producto. Esta actividad se realizó bajo a través de Norchef, la agrupación de Chefs de la Región de Coquimbo.

Platos elaborados con diferentes cortes y tipos de carne de cabrito.



Además como parte de la estrategia de difusión del cabrito, se realizó un Concurso en el que se utilizó como base la carne de cabrito para el plato principal. El corte entregado fue malaya lo que fue totalmente novedoso y de alta complejidad para los jóvenes chef en formación, lo que demuestra que con un buen trabajo es posible desarrollar nuevos productos que agreguen valor a este tipo de productos.

- Razones que explican las discrepancias entre los resultados esperados y los obtenidos.

Las principales razones están dadas por motivos agroclimáticos extremos, falta de enfoque de gestión comercial de parte de los pequeños agricultores y trabas a la exportación por normativas altamente exigentes con los mataderos (p. ej. Para Europa

el matadero más al norte de Chile es el de Carne Ñuble, haciendo prácticamente inviable el envío desde el Limarí.

5. Fichas Técnicas y Análisis Económico:

- Fichas técnicas y de costos del o los cultivos, rubros, especies animales o tecnologías que se desarrolló en el proyecto (*según corresponda a la naturaleza del proyecto*).

Se están validando con los agricultores para entregar un informe más preciso y de acuerdo a la realidad final observada.

- Análisis económico actualizado, comparando con los análisis de la propuesta de proyecto.

Relacionado con el punto anterior, se incorporarán los valores actualizados.

- Análisis de las perspectivas del rubro, actividad o unidad productiva desarrollada, después de finalizado el proyecto.

Las perspectivas son muy alentadoras porque ha habido una creciente demanda por el producto en la medida que los clientes lo van conociendo y probando. Asimismo, se han ido desarrollando nuevas presentaciones y cortes valorados por el cliente final, que le generan más valor aún. Además se está incorporando a la carta de importantes restoranes de la Región de Coquimbo, que aseguran que se vaya conociendo el producto especialmente en estos mese de verano, enq que el turista prueba nuevas cosas y finalmente las busca luego en sus lugares de origen, que en esta caso, son en su gran mayoría de Santiago.

Otro aspecto positivo, es la creciente incorporación de nuevos pequeños productores al sistema y el mejoramiento continuo de los que ya estaban antes. A modo de ejemplo, se menciona la incorporación de genética Boer en el Limarí.
Todo lo anterior, implica un círculo virtuoso que se ha iniciado y que mejora en el tiempo a favor del producto final, y de los productores y empresa.

- Descripción estrategias de marketing de productos, procesos o servicios (*según corresponda a la naturaleza del proyecto*).

En síntesis, la estrategia de marketing se ha basado en el desarrollo de un producto de alta calidad y valor agregado, buscando aprovechar sus ventajas productivas y organolépticas para crearle valor. El objetivo es diferenciarlo totalmente del producto convencional para que sea posicionado al más alto nivel, de modo de generar beneficios que puedan ser compartidos entre todos los agentes de esta cadena de valor, y ojalá, especialmente focalizado entre los que han compartido el desarrollo de este proyecto. El posicionamiento se está logrando a través de una adecuada capacitación, entrega de productos en diferentes formas, ofrecer productos especiales pedido como muestras, que permitan que los clientes lo incorporen de modo permanente en sus cartas.

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA
INNOVACIÓN AGRARIA

6. Impactos y Logros del Proyecto:

- Descripción y cuantificación de los impactos obtenidos, y estimación de lograr otros en el futuro, comparación con los esperados, y razones que explican las discrepancias.
- Indicadores de impactos y logros a detallar dependiendo de los objetivos y naturaleza del proyecto:

Impactos Productivos, Económicos y Comerciales

Logro	Al inicio del Proyecto	Al final del proyecto	Diferencial
Formación de empresa o unidades de negocio	2	6	4
Producción (*por producto*)	0	19.000 KILOS VARA FRIA	19.000 KG
Costos de producción			
Ventas y/o Ingresos	0		
Nacional		$20.000.000 aprox. (Canales caprinas vendidas)	$20.000.000 aprox.
Nacional		$25.000.000 aprox. (Carne caprina vendida)	$25.000.000 aprox.
Internacional	0	0	0
Convenios comerciales	0	2 (en preparación)	2

Impactos Sociales

Logro	Al inicio del Proyecto	Al final del proyecto	Diferencial
Nivel de empleo anual			
Nuevos empleos generados	0	20	20
Productores o unidades de negocio replicadas	0	2	2

Impactos Tecnológicos

Logro	Numero			Detalle
	Nuevo en mercado	Nuevo en la empresa	Mejorado	
Producto	10	10	0	Nuevos cortes y

				envasados de carne caprina de alta calidad. Pruebas de embutidos y otros.
Proceso	2	2	1	Sistema de proceso del cabrito por zonas hasta llegara canal de alta calidad. Mejora por algunas diferencia con otras carnes en plantas de proceso.
Servicio				

Propiedad Intelectual	Número	Detalle
Patentes	0	
Solicitudes de patente	0	
Intención de patentar	0	
Secreto industrial	0	
Resultado no patentable	0	
Resultado interés público	1	Modelo de gestión productivo-comercial entre gran empresa y pequeños productores vía encadenamiento directo y permanente en el tiempo.

Logro	Número	Detalle
Convenio o alianza tecnológica	1	En preparación y estudio convenio de mediano y largo plazo entre empresa y grupos de pequeños productores.
Generación nuevos proyectos	2	Intención de formar PDP con pequeños productores. Dado lo pequeño de l rubro todavía dentro de las carnes de especialidad, se inserta dentro de grupo que incluye otras carnes. Vinculación con PIT Ovino caprinos de la Araucanía.

Impactos Científicos

Logro	Número	Detalle (*Citas, título, decripción*)
Publicaciones	10	Sólo publicaciones masivas en periódicos o revista de circulación nacional, No científicos.
(Por Ranking)		

Eventos de divulgación científica	0	
Integración a redes de investigación	0	

Impactos en Formación

Logro	Numero	Detalle (*Título, grado, lugar, institución*)
Tesis pregrado	0	
Tesis postgrado	0	
Pasantías	3	Se quisiera indicar en alguna sección del documento el hecho de que trabajar directa y constantemente con los dirigentes y a la vez crianceros, como el Sr. Juan Carlos Codoceo, o la Sra Carmen Luisa Rivera o el Sr. Leodan Rivera, ha permitido que ellos conozcan y entiendan los procesos productivos y comerciales formales para la carne caprina, tal y como se hace con otras carnes, y esto sin duda podría ser considerado como una pasantía formativa.
Cursos de capacitación (Charlas técnicas)	3	A personal técnico de INDAP y Municipalidades, Illapel, 2006 A productoras, específicamente mujeres, La Serena, organizado por INIA y Prodemu, 2007 A crianceros de la Región de Coquimbo, organizado por la Asociación de Crianceros del Limarí, 2007.

7. Problemas Enfrentados Durante el Proyecto:

- Legales

Falta de formalidad comercial dificultó inicialmente los primeros embarques de animales del proyecto, porque por primera vez, se enviaban cabritos desde la Región de Coquimbo hasta Santiago, e incluso Rancagua.

- Técnicos

Falta de mataderos regionales y locales en Coquimbo y Lonquimay, aumenta la complejidad y costo del negocio para los agricultores.

Estructura comunitaria en la Región de Coquimbo complica el cumplimiento de normas de calidad.

Condiciones agroclimáticas extremas han complicado fuertemente el cumplimiento de algunos embarques comprometidos (nieve en Lonquimay, sequía y fría en Limarí), hasta el punto de no poder hacerlos.

- Administrativos

Búsqueda de apoyo por parte de INDAP no ha sido lo coordinada con el proyecto que se esperaba. Esfuerzos individuales de los productores ha permitido que algunos logren apoyo en materias relevantes para ellos (galpones, corrales, alimento, desparasitación, etc.).

- Gestión

Alta dedicación de tiempo a solucionar los problemas de comunicación, ubicación y coordinación de agricultores en la Región de Coquimbo, disminuyeron la dedicación de tiempo a Lonquimay.

Gran dispersión geográfica y dificultad de acceso en toda época, complicaron la coordinación con algunos agricultores, para una adecuada planificación y concreción de embarques.

Estos pequeños agricultores, en especial los del Limarí presentan muy poca capacidad de gestión comercial y asociativa. Esto les significa a algunos andar preocupados

resolviendo algunos temas dentro de lo que les es posible, pero sin ninguna obligación para con el resto, afectando el resultado final para ellos y su grupo.

- Medidas tomadas para enfrentar cada uno de ellos.

Respecto de la formalidad, se acordó el trabajo y venta a través de los agricultores formalizados de cada agrupación. Algunos agricultores se formalizaron y otros están ahora en vías de formalizarse. Existe reticencia en algunos a formalizarse por temor a perder algunos beneficios, como salud y otros.

Respecto de los aspectos técnicos, se puede indicar que aunque no es lo óptimo desde el punto de vista de la canal final, se están llevando los animales a Santiago (los de Limarí) y a Victoria (los de Lonquimay) para cumplir con una faena de alta calidad. En el caso de aspectos agroclimáticos es importante preveer las situaciones apoyando la acumulación de reservas forrajeras, instalaciones y coordinando efectivamente con la empresa los embarques. Para algunos agricultores hay necesidad de apoyo con capital operacional.

Se ha seguido insistiendo con INDAP respecto del apoyo focalizado en el grupo del proyecto, con buena acogida dado que han respondido comercialmente.

En la medida que se fue trabajando, se generaron mejores instancias de comunicación, especialmente con algunos productores que terminaron haciendo de cabeza de cada grupo, independiente de su rol gremial o dirigencial.

8. Otros Aspectos de Interés

Con el proyecto se ha favorecido el intercambio de opiniones y experiencias entre agentes muy diversos (pequeños productores, profesionales del equipo técnico, empresarios industriales como los Sres. Chau) gracias a la participación en las reuniones de Directorio, lo que ha enriquecido el trabajo conjunto.

Los productores se sienten muy motivados a participar cuando el contacto con la empresa compradora es tan directo.

9. Conclusiones y Recomendaciones:

- Desde el punto de vista:

    - Técnico

Una de las grandes conclusiones es que es posible generar a partir de pequeños productores, carne caprina alta calidad, tanto en lo productivo como en lo organoléptico.

El productor responde positivamente a la propuesta de producir "carne de cabrito" o carne en vara, en vez de un animal "terminado" en el predio.

La carne caprina obtenida tanto en la Provincia del Limarí, como en Lonquimay, es de alta calidad nutricional, no sólo considerando los nutrientes convencionales como proteína, Calcio, Fierro etc., sino que también por su bajo contenido de grasas saturadas y su alto contenido de ácidos grasos poliinsaturados con atributos funcionales.

Comparativamente, aunque no era objetivo del proyecto, se ha podido observar que las canales de cabritos de Lonquimay tienen mejor conformación y rendimiento al deshuesado, que los del Limarí. Sin embargo, los cabritos del Limarí presentan como ventaja un menor contenido graso en general, y un mayor contenido ácidos grasos monoinsaturados y poliinsaturados de mejor calidad.

Dada la condición particular y especial de vulnerabilidad productiva del grupo de pequeños productores se sugiere mantener y fortalecer el apoyo técnico a través de instituciones como INDAP, especialmente en lo referente a capacitación productiva (sanidad, reproducción, calidad, manejo alimentación).

    - Económico

Se ha podido validar que es posible generar una opción comercial interesante para los pequeños agricultores o crianceros del Limarí y Lonquimay, a través del pago de un valor por kilo de carne en vara dentro del marco de un mercado formal.

Se ha establecido un modelo comercial FORMAL para la carne de cabrito que permite insertar a los productores en el ámbito productivo comercial sin perder sus atributos de pequeños productores.

Los productores están interesados en esta vía porque obtienen finalmente una ganancia similar y en algunos casos bastante mayor (hasta 50% más).

Los productores logran vender una gran cantidad de animales inmediatamente (una sóla gestión comercial),

Los productores que han logrado los estándares de calidad requeridos, saben que cada año tienen un comprador seguro de su producción.

- De gestión.

Es fuerte en las organizaciones de la Región de Coquimbo el sentido gremial de su agrupación, por lo que la focalización está más bien dirigida hacia eso.

Todavía es muy importante para los crianceros, el rol subsidiario de las instituciones de apoyo, distrayéndose o esperando que los ayuden, más que dedicarse a producir eficientemente. De hecho, muchas veces importa más, hacer lo que subsidia, que lo que se requiere productivamente.

En Lonquimay se observa un nivel de organización más basado en lo productivo, con énfasis o ligado al mejoramiento genético con Boer, lo que permite obtener muy buena calidad de carne caprina, especialmente conformación de varas.

A nivel de gestión se puede indicar que es viable un modelo de producción y comercialización Comercial Chau - pequeños agricultores, sin embargo, es necesario reforzar la capacidad de organización en torno al objetivo comercial.

Se sugiere una organización con fines comerciales a partir de los pequeños productores que han logrado enviar cabritos a Comercial Chau, demostrando su responsabilidad y capacidad de adopción de los cambios de manejo productivo y de calidad.

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA
INNOVACIÓN AGRARIA

IV. INFORME DE DIFUSIÓN

- Difusión de los resultados obtenidos **adjuntando** las publicaciones realizadas en el marco del proyecto o sobre la base de los resultados obtenidos, el material de difusión preparado y/o distribuido, las charlas, presentaciones y otras actividades similares ejecutadas durante la ejecución del proyecto.
- Listado (número y detalle) de actividades por instrumento de difusión, como por ejemplo:
    - Presentaciones en congresos y seminarios
    - Organización de seminarios y talleres
    - Días de campo o reuniones técnicas
    - Publicaciones científicas
    - Publicaciones divulgativas
    - Artículos en prensa
    - Páginas web

A continuación se presentan las publicaciones relevantes más relevantes del período final:

Norchef

INFORME
Concurso Gastronómico
"JÓVENES NORCHEF"

Coordinadores del evento:
Ruth Goya Córdova
Sergio Valenzuela Contreras

Auspiciadotes:
Comercial Chau
FIA Y Comité Agro Gastronómico
Empresas Watt's

PARTICIPANTES

16 parejas, entre Alumnos de C.F.T. de la 4ª Región, mas colegios técnicos de educación media, que se encuentren cursando la carrera de gastronomia o similar.

Se considera la participación de dos parejas por cada institución.

1. CFT Juan Bohon	
2. CFT Santo Tomas de Ovalle	
3. Inacap La Serena	
4. Liceo Técnico Marta Brunet	
5. Colegio Nuestra Señora de Andacollo	
6. Colegio Gabriel González Videla	
7. Colegio Técnico La Providencia de Ovalle	
8. Colegio Técnico La Providencia de La Serena	

- El día miércoles 28 de noviembre a las 16:30 hrs. se realizó una reunión de reconocimiento donde se presentaron los objetivos y conformación de la agrupación, dictada por el presidente de Norchef. Por otra parte se realizó un recorrido por las instalaciones, como reconocimiento de los talleres de cocina, mas una breve instrucción sobre participación de concursos, dictada por el coordinador general de concurso. La participación de las parejas inscritas es obligatoria.

ACTIVIDAD

Producción de plato principal, en base a canasta sorpresa que considera:

- **3 ingredientes obligatorios (regionales)**

  Carne caprina
  Chuchoca
  Vino dulce

- Canasta básica que incluyó diferentes productos de utilización normal, abarrotes, frutas , verduras, especias, etc.

ASPECTOS GENERALES DE LA REALIZACIÓN DEL CONCURSO

N° pareja	Inicio	Presentación
1ª pareja	09:00	10:40
2ª pareja	09:05	10:45
3ª pareja	09:10	10:50
4ª pareja	09:15	10:55
5ª pareja	09:20	11:00
6ª pareja	09:25	11:05
7ª pareja	09:30	11:10
8ª pareja	09:35	11:15
9ª pareja	09:40	11:20
10ª pareja	09:45	11:25
11ª pareja	09:50	11:30
12ª pareja	09:55	11:35
13ª pareja	09:00	11:40
14ª pareja	10:05	11:45
15ª pareja	10:10	11:50
16ª pareja	10:15	11:55

EVALUACIÓN

Comisarios de concurso:

Fernando Madariaga

Fernando Aoun

Para lograr un criterio de evaluación uniforme, el comité organizador estableció pautas específicas para el proceso de la producción y para la degustación, tomando en cuenta los siguientes aspectos:

Trabajo en taller (higiene, organización, destreza)	10%
Presentación (montaje, colores, flujo)	20%
Temperatura (vajilla y alimentos)	10%
Sabores (armonía e intensidades)	30%
Puntos (de cocción y texturas)	15%
Creatividad (originalidad)	15%

JURADOS INVITADOS.

ENJOY COQUIMBO:
Restaurante Molocay de Guanaqueros:
Chef asesor:

Para lograr imparcialidad en la elección de las parejas ganadoras, los jurados serán personas neutrales a las casas de estudio y están imposibilitados de participar quienes tengan relación familiar de algún participante.

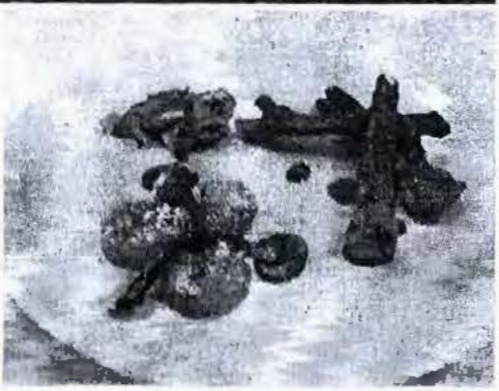
PREMIACIÓN

A las 13:30 horas, se realizó La premiación en dependencias de Inacap La Serena.

Ganadores del concurso.

Primer Lugar	Inacap La Serena	Alvaro Yakich Adolfo Rojas
Segundo Lugar	Santo Tomas de Ovalle	Ingrid Pastenes Raquel Argandoña
Tercer Lugar	Juan Bohon de La Serena	Claudia Jiménez Jonathan Julio
Mención Honrosa	Juan Bohon	Rocío Godoy Sergio Meriño

Norchef



Norchef

REGLAMENTO GENERAL

1) Todos los platos que concursen deberán ser preparados completamente en el lugar del certamen.

2) Los participantes contarán con 10 minutos desde la entrega de la canasta para realizar su planificación y con una hora y media para el desarrollo del plato hasta la entrega al jurado de degustación.

a) Descripción del plato (Formato entregado por la organización)

3) Fuera del horario del concurso los participantes deberán dejar limpio sus respectivos puestos de trabajo y realizar la devolución del material utilizado en un tiempo no superior a 30 minutos.

4) A cada pareja participante se le asignará un número de concursante y el horario de entrada a taller por sorteo. El jurado sólo se referirá a este número para evaluar a cada pareja.

5) Los concursantes deberán presentar al jurado 2 platos idénticos
(1 para la degustación y 1 para la exhibición).

6) Los platos de todos los participantes serán presentados al jurado en vajilla idéntica, la que será proporcionada por el Comité Organizador.

7) Cada taller contará con un ayudante para labores menores sin intervenir en las preparaciones ni participar del aseo.

8) La presentación de cada plato al jurado será transportado por un garzón.

DESCALIFICACIONES

Serán descalificados:

- Los participantes que se presenten sin uniforme completo o en malas condiciones de presentación personal según el estándar gastronómico (mal afeitados, pelo largo, uñas pintadas, uniforme sucio, etc.)
- Los participantes que lleguen atrasados.
- Los concursantes que sean sorprendidos con productos elaborados fuera del recinto donde se está realizando el certamen.
- Los alumnos que sean sorprendidos utilizando ingredientes que no correspondan a los entregados por la organización del concurso.

Asociación de Chef NORCHEF

Comité Gastronómico

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA INNOVACIÓN AGRARIA
MINISTERIO DE AGRICULTURA

Norchef

CARNES TAISON
Calidad Garantizada

Informe de Proyecto Cocinando el Cabrito.

Objetivos.

- Generar instancias de trabajo y de investigación que permitan recuperar la identidad gastronómica de la región.
- Es que Norchef y sus asociados presentan la iniciativa de hacer una actividad de capacitación, rescate y de gastronomía en base a carne Caprina.
- Proyecto dirigido a Chef a través de asociaciones, empresarios gastronómicos y productores.
- Capacitación del área productiva del cabrito enfocado a conocer aspectos de crianza, alimentación, razas, edades para faenamiento.
- Faenamiento: tratamiento de canales, desposte, cortes, empaque, distribución.
- Estacionalidad y puntos de distribución y comercialización
- Encuentro de Cocinando el Cabrito: Actividad dirigida por personas del Valle del Limarí y Norchef, en donde se muestre la gastronomía típica a base de cabrito.
- Concurso de gastronomía jóvenes Norchef 2007. instancia que reúne a institutos profesionales, CFT y escuelas técnicas que imparten la carrera de gastronomía. Utilización de carne caprina como ingrediente obligatorio, categoría plato principal.

Programa utilizado en el proyecto.

Mártes 04 de diciembre.

20:10 horas	Llegada invitados asociaciones de chef Le toques Blanches, Acchef, Chile Chef, Chef del Maule, Quinta Esencia, FIA, Comité A. Gastronómico y Comercial Chau Traslado aeropuerto a Hotel Bienvenida en Hotel Serena Plaza
21:30 Horas	Cena de Bienvenida y Camaradería en restaurante Porotas.
Miércoles 05 de diciembre 08:30 horas 09:15 – 12:00 horas	 Desayuno en Inacap. (por confirmar) Charla Desayuno - Participan Chefs, Prensa, potenciales compradores de Supermercados, Autoridades de la región, etc - Temas: Razas, cortes, usos, propiedades

Invitados a la charla	
PATRICIO ROCCO	LES TOQUES BLANCHE
FRANCISCO CLIMSCHA	LES TOQUES BLANCHE
MARCO ANTONIO JARA	RESTAURANT BODEGA DEL FRAIL
RODRIGO DIAZ	ACCHEF
EDWIN RETAMAL	LES TOQUES BLANCHE
FERNANDA ORMEÑO	CHEF DEL MAULE
RUBEN TAPIA	CHEF DEL MAULE
VIVIAN CATALIFAUD	DESTINO Y EVENTOS MLS
ANKA BALKULIC	RESTAURANT POROTAS
CLAUDIA CHAPARRO	RESTAURANT BAKULIC
LORENA RAMIREZ	INACAP
NAYADE JORQUERA	ENJOY
EDUARDO ABURTO	REVISTA CHEF AND HOTEL
JUAN CARLOS VASQUEZ	
ALBARO GARCIA	TRES ROBLES
MANUEL MADRID	COMITÉ AGROGASTRONOMICO
CRISTIAN SAEZ	SEREMI AGRICULTURA
JUAN CARLOS CODOCEO	CRIANCEROS
RICARDO SOTO	NORCHEF
ERIC LANZAROTTI	NORCHEF
MARCO CARRASCO	NORCHEF
FERNANDO MADARIAGA	NORCHEF
SERGIO VALENZUELA	NORCHEF
RUTH GOYA	NORCHEF

12:00 horas	Traslado a Ovalle – Camarico: Chef invitados, FIA, Comercial Chau, Norchef (20 personas aprox)
13:30 horas	Llegada a Fundo Reserva Las Majadas en Camarico Limarí - Servicio de Café, agua, frutas - Visita a majadas, muestra de razas, proceso de producción de quesos.
14:30 horas	Participación de los Chefs y Mujeres representantes de la gastronomía regional en preparaciones con carne caprina y muestra de productos regionales.
16:00 horas	Almuerzo Campestre

	- Cabrito asado al palo - Hervido - Tortillas rescoldo - Ensaladas - Quesos - Vino - bebidas - Frutas
18:30 horas	Regreso a La Serena
19:30 horas	Llegada al Hotel

Prensa.

Taller destaca la carne de cabra

En el marco de finalización del proyecto "Evaluación y desarrollo de productos cárnicos de caprino para exportación", la asociación de chefs, Norchef, en conjunto con la Fundación para la Innovación Agraria (FIA) y Comercial Chau S.A., realizarán en al zona el taller "Cocinando el Cabrito".

La actividad tiene por objetivo poner en valor la utilización de la carne caprina como producto de especialidad en la gastronomía nacional, y se enmarca dentro del plan de acción del Comité Agro-Gastronómico de Chile
El taller culminará con una muestra gastronómica con degustación, realizada por los integrantes de Norchef.

"Cocinando el cabrito" se desarrollará el jueves 5 de diciembre, desde las 9:00 hasta las 12:00 horas, en las dependencias del Centro de Formación Técnica Juan Bohon, ubicado en Balmaceda 2299, en La Serena.

http://www.diarioeldia.cl/detalle.asp?id=39212&idsec=8

Taller sobre el producto caprino

La asociación Norchef, en conjunto con la Fundación para la Innovación Agraria (FIA) y Comercial Chau S.A., efectuaron, ayer, una actividad gastronómica con motivo de la finalización del proyecto "Evaluación y desarrollo de productos cárnicos de caprino para exportación".

Se trató del taller denominado "Cocinando el cabrito", el cual se llevó a cabo en dependencias del C.F.T Juan Bohón, de Balmaceda 2299, en La Serena.

Los chefs más importantes de la zona también ofrecieron a los presentes una degustación.
http://www.diarioeldia.cl/detalle.asp?id=39367&idsec=8

En la IV Región:

Carne de caprino tendrá valor agregado para captar consumidores

Manejo productivo, comercialización, seguridad alimentaria y formatos dirigidos al consumidor final, buscan aumentar el consumo de este producto del Norte Chico en el país y potenciar su exportación.

Para dar a conocer el valor que tiene la carne caprina en la dieta y gastronomía nacional, la asociación de chefs Norchef, en conjunto con la Fundación para la Innovación Agraria (FIA) y Comercial Chau S.A., efectuó el taller "Cocinando el Cabrito" en La Serena y Ovalle.

Con esta actividad, se puso fin al proyecto "Evaluación y desarrollo de productos cárnicos de caprino para exportación", cofinanciado por FIA y que se inició el 2004. Su ejecutor fue la empresa Comercial Chau Ltda., la cual tuvo el apoyo de Tres Robles Ltda. y la participación de productores de la IV, VII y IX regiones.

El monto total de la iniciativa total fue de $191.476.042, mientras que el cofinanciamiento de FIA ascendió a $94.126.029.

Desde un comienzo el proyecto ganadero quiso definir un sistema para producir carne caprina de alta calidad, que permitiera su comercialización permanente para obtener cortes finos y envasados para satisfacer el mercado interno e iniciar su exportación.

Por lo tanto, el resguardo de la calidad y seguridad alimentaria debían ser un factor que atravesara toda la cadena productiva hasta llegar al consumidor final, quien hoy privilegia los productos sanos, de alto valor nutritivo e inocuos.

Potencial del ganado caprino

La cabra aporta dos tipos fundamentales de alimentos: la carne y la leche. Respecto a la carne, ésta tiene una alta calidad nutricional, con bajo contenido de grasas saturadas y de grasas totales, sólo comparable al pollo. También es baja en calorías y con un nivel de proteínas similar al de otras carnes.

Además, posee cualidades que la hacen apta para elaboraciones gourmet, por su blandura y terneza. Estas fortalezas son las que NorChef, miembro del Comité Agro Gastronómico de Chile, desea transferir tecnológicamente en preparaciones típicas.

Mientras que el consumo de leche de cabra o de sus productos derivados, es una alternativa al consumo de leche bovina en grupos que presentan ciertas patologías, como la intolerancia a la lactosa.

A la fecha, y de acuerdo al VII Censo Agropecuario y Forestal año 2007, el total de ganado caprino llega un número de cabezas de 705.739 a nivel país, concentrándose el mayor volumen en la IV Región (404.562) y, posteriormente, en la IX (50.806).

http://www.fia.cl/contenido.asp?id_contenido=1406&id_tipo=1

En la Región de Coquimbo, la carne de caprino tendrá valor agregado para captar consumidores

Enviado por Felipe Malaqueño el 05/12/2007 a las 01:34 PM

MINAGRI

Manejo productivo, comercialización, seguridad alimentaria y formatos dirigidos al consumidor final, buscan aumentar el consumo de este producto del Norte Chico en el país y potenciar su exportación.

Para dar a conocer el valor que tiene la carne caprina en la dieta y gastronomía nacional, la asociación de chefs Norchef, en conjunto con la Fundación para la Innovación Agraria (FIA) y Comercial Chau S.A., efectuó el taller "Cocinando el Cabrito" en La Serena y Ovalle.

Con esta actividad, se puso fin al proyecto "Evaluación y desarrollo de productos cárnicos de caprino para exportación", cofinanciado por FIA y que se inició el 2004. Su ejecutor fue la empresa Comercial Chau Ltda., la cual tuvo el apoyo de Biotecnología Agropecuaria S. A. y la participación de productores de la IV, VII y IX regiones.

El monto total de la iniciativa total fue de $191.476.042, mientras que el cofinanciamiento de FIA ascendió a $94.126.029.

Desde un comienzo el proyecto ganadero quiso definir un sistema para producir carne caprina de alta calidad, que permitiera su comercialización permanente para obtener cortes finos y envasados para satisfacer el mercado interno e iniciar su exportación.

Por lo tanto, el resguardo de la calidad y seguridad alimentaria debían ser un factor que atravesara toda la cadena productiva hasta llegar al consumidor final, quien hoy privilegia los productos sanos, de alto valor nutritivo e inocuos.

Potencial del ganado caprino

La cabra aporta dos tipos fundamentales de alimentos: la carne y la leche. Respecto a la carne, ésta tiene una alta calidad nutricional, con bajo contenido de grasas saturadas y de grasas totales, sólo comparable al pollo. También es baja en calorías y con un nivel de proteínas similar al de otras carnes.

Además, posee cualidades que la hacen apta para elaboraciones gourmet, por su blandura y terneza. Estas fortalezas son las que NorChef, miembro del Comité Agro Gastronómico de Chile, desea transferir tecnológicamente en preparaciones típicas.

Mientras que el consumo de leche de cabra o de sus productos derivados, es una alternativa al consumo de leche bovina en grupos que presentan ciertas patologías, como la intolerancia a la lactosa.

A la fecha, y de acuerdo al VII Censo Agropecuario y Forestal año 2007, el total de ganado caprino llega un número de cabezas de 705.739 a nivel país, concentrándose el mayor volumen en la IV Región (404.562) y, posteriormente, en la IX (50.806).

http://www.chilepotenciaalimentaria.cl/content/view/101878/En_la_Regi_n_de_Coquimbo_la_carne_de_caprino_tendr_valor_agregado_para_captar_consumidores.html

NOTICIA SEMANARIO TIEMPO

10.swf (Objeto application/x-shockwave-flash) - Mozilla Firefox
Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda
http://www.semanariotiempo.cl/paginas_swf/10.swf
SEMANARIO TIEMPO noticias de Econ... | 10.swf (Objeto application/x-sho...

En el cierre de un proyecto de comercialización y optimización de la producción de cabrito participaron chefs de Santiago, La Serena y la séptima región, debido al interés que ha generado la introducción de esta carne a la alta gastronomía nacional.

*Algunos de los participantes en el cierre del Proyecto realizado en el Instituto Juan Bohon de La Serena degustaron deliciosas preparaciones hechas con cabrito. De izquierda a derecha, **Fernanda Ormeño Campos**, de la Agrupación de Chef del Maule; **Francisco Klincha**, Chef Agrupación Les Toques Blanches; **Ricardo Soto**, Nochef; **Sergio Valenzuela**, Nochef; **Juan Carlos Codoceo**, Asociación Gremial de Crianceros de la Provincia del Limarí; **Edwin Petzold** Les Toques Blanches; **Ruben Tapia**, Chef del Maule; **Ruth Goya**, Nochef; **Rodrigo Díaz de Aztel**, y **Alvaro García Morales**, Tres Robles, comercial Chau.*

Cuatro años y 1191 millones significó un proyecto co-financiado por la Fundación de Innovación Agraria y la empresa comercializadora de carnes Comercial Chau de Santiago, destinados a Desarrollar un sistema de producción de carne de caprino de alta calidad que permitiera una comercialización estable a lo largo del año integrando a diversos productores del país (IV, VII y IX regiones), para la obtención de cortes finos para el mercado nacional y de exportación.

Según el Ingeniero agrónomo, de Comercial Chau Alvaro García Morales la diferencia con los proyectos tradicionales es que este tuvo un enfoque comercial que genera tirajes de productos en base a lo que demanda el mercado.

Como comercializadora logramos ofrecer la carne de cabrito en hoteles y restaurantes de alto nivel en todo Chile, estamos hablando de tipo explora San Pedro de Atacama hasta la Patagonia y los principales hoteles de Santiago, Hyatt, Marriott y similares, donde acogida fue muy buena **ya que se trata de un** producto tierno, rico y muy poca grasa.

Por ello para desarrollar el proyecto trabajaron con una selección de 32 productores con quienes lograron hacer cuatro embarques de 200 animales, que serían 12 mil kilos de carne. Como referencia el valor de venta final en Chile actualmente es similar al cordero, desde siete mil hasta catorce mil el kilo para los cortes muy elaborados.

Dentro de las dificultades que se encontraron para desarrollar el proyecto están la dispersión y multiplicidad de productores, a quienes además les costó mucho confiar en el sistema, ellos habían estado acostumbrados a proyectos en que se les autorizaba muchas cosas. Ellos a veces pasaban cabritos en pro del proyecto, pero no resultaba. En cambio aquí les ofrecimos un tema comercial, en que ellos tenían que entregar algo y responder a la producción por la cual la empresa les pagaba.

Dentro de las necesidades para perpetuar este esfuerzo es requiere seguir trabajando con los chef, además de mejorar la producción primaria con praderas para alimentar al ganado sobretodo en tiempos de sequía.

Respecto a la planta faenadora regional García señala que es relevante en términos de que se requiere una cerca del lugar de producción. En estos momentos se está viajando mucho a Santiago y eso podría significar un desmedro en la calidad del producto, que podría ser mejor todavía. Además señala que sería necesario para llegar a exportar ya que hoy en día los mataderos que están habilitados para exportar caprinos y bovinos son los que están desde la octava región al sur.

De hecho se trata de una carne que es muy consumida en Europa y que compite directamente con el cordero, con un aumento en la demanda por países árabes y comunidades étnicas en Estados Unidos.

PRODUCTORES CAPRINOS

Según Juan Carlos Codoceo, Dirigente de los productores caprinos de Limarí en este proyecto participaron sólo 30 productores de un total de 1.200 que existen en Limarí, que fueron capaces de proveer animales de primera categoría en forma continua y segura.

Respecto a los valores alcanzados, Codoceo asegura que fueron muy buenos **eran** un 50% más altos, por ejemplo, un cabrito que tradicionalmente lo vendíamos en $5.000, hoy día puede dar hasta diez mil pesos. Un capado que antes no nos pagaban más de doce mil pesos, hoy día podemos sacar le unos 22, 24 mil pesos, señala.

Codoceo también insiste en la necesidad de un matadero regiona[l] actualmente el co[...] te lo pone cada pr[...]

LOS CHEF

Para Ruth Go[...] gente de la Agrup[...] Chef del Norte, N[...] proyecto fue muy [...] te porque les perm[...] cipar y conocer [...] producto completo [...] tando el punto de [...] tronómico para [...] aprovechamiento [...] ducto. Somos no[...] encargados de dem[...] la gente qué se pu[...] nar con el product[...] apoyamos el proy[...] ñala que en esta [...] nea esperan part[...] otro proyecto junt[...] té Agrogastronómi[...] nal destinados a l[...] de algún producto [...] la región de Coqui[...] probablemente se[...] especia marina o [...] de peña.

Como parte de su labor de difusión, la Agrupación de Chef NOCHEF organizó el Segundo Concurso Jóvenes Nochef [...] participaron los Colegios B. González Videla, Nuestra Se[...] [...], Liceo La Providencia, junto a los alumnos, Juan Boh[...] [...]. En la foto los chef Marcos Carrasco y Ruth Goy[...] Rocío Rojo, Claudia Jiménez, Sergio Merino y Jonatha[...] alumnos de cuarto nivel del Instituto Juan Bohon ganadore[...] lugar y mención honrosa en el certamen 2007.

Listo
Inicio | 5 Microsoft O... | 7 Microsoft O... | PIT ovinos | 10.swf (Objeto... | ES | 20:24

10.swf (Objeto application/x-shockwave-flash) - Mozilla Firefox

…n el cierre de un proyecto de comercialización y optimización de la producción de… participaron chefs de Santiago, La Serena y la séptima región, debido al interés… generado la introducción de esta carne a la alta gastronomía nacional.

Algunos de los participantes en el cierre del Proyecto realizado en el Instituto Juan Bohon de La Serena degustaron deliciosas preparaciones hechas con cabrito. De izquierda a derecha, **Fernanda Ormeño Campos**, de la Agrupación de Chef del Maule; **Francisco Klincha**, Chef Agrupación Les Toques Blanches; **Ricardo Soto**, Norchef; **Sergio Valenzuela**, Norchef; **Juan Carlos Codoceo**, Asociación Gremial de [illegible] de la Provincia del Limarí; **Edwin Retamal** Le Toques Blanches; **Ruben Tapia**, Chef del Maule; **Ruth Goya**, Norchef; **Rodrigo Díaz** de [illegible], y **Alvaro García Morales**, Tres Robles, [illegible] Chou

…la demanda por países [illegible] bes y [illegible] en Estados Unidos.

Productores Caprinos

Según Juan Carlos Codoceo, Dirigente de los productores caprinos de Limarí en este proyecto participaron sólo 32 productores de un total de 1.200 que existen en Limarí, que fueron capaces de proveer animales de primera categoría en forma continua y segura.

Respecto a los valores alcanzados, Codoceo asegura que fueron muy buenos [illegible] un 50% más altos, "por ejemplo, un cabrito que tradicionalmente lo vendíamos en $5.000, hoy día puede ser hasta diez mil pesos. Un capado que antes no nos [illegible] más de doce mil pesos, hoy día podemos sacarle unos 22, 24 mil pesos", señala.

Codoceo también insiste en la necesidad de un matadero regional ya que actualmente el costo del [illegible] **lo** [illegible] **cada productor.**

Los Chef

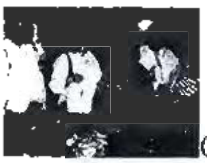
Para Ruth Goya, Dirigente de la Agrupación de Chef del Norte, Norchef, el proyecto fue muy importante porque les permitió participar y conocer la cadena productiva completa, aportando el punto de vista gastronómico para el mejor aprovechamiento del producto. "Somos nosotros los encargados de demostrarle a la gente qué se puede cocinar con el producto, por eso apoyamos el proyecto". Señala que en esta misma línea esperan participar de otro proyecto junto al Comité Agrogastronómico Nacional destinado a la difusión de algún producto estrella de la región de Coquimbo, que probablemente sea alguna especie marina como un pez de roca.

NOTICIA DIARIO EL OVALLINO

Rescatan tradiciones culinarias del Limarí a través de productos caprinos

Escrito por Patricio Galleguillos

Thursday, 06 de December de 2007



Cocineros de primer nivel visitaron la Hacienda Las Pircas para conocer los procesos de producción del queso y el uso de la carne caprina en la zona. Cuando de tradiciones se trata, la cuenca del valle del Limarí es una zona que se destaca por los productos derivados del ganado caprino.

Es así como el empresario gastronómico ovallino y Chef Internacional Juan Ruilova, realizó una muestra de las bondades de la carne caprina o del cabrito, como lo conocemos en la zona y que contó con la presencia de 20 destacados chef de nuestro país.

En la Hacienda Las Pircas, de propiedad de Alberto Alfonso. Ruilova introdujo a los visitantes en el proceso de producción del queso de cabra. que en este caso es un producto de calidad que está certificado por el Servicio Agrícola Ganadero, SAG.

La muestra contó con la presencia del seremi de agricultura quien señaló que "la tarea es poner valor a lo que ya hacemos y agregarle calidad y es lo que está haciendo Juan Ruilova y la familia Alfonso".

El personero de gobierno agregó que "es bueno que personas de fuera de la región conozcan un producto de calidad que nos da tanta identidad como los productos derivados del ganado caprino, el queso y la carne de cabrito que tiene tantas cualidades para la salud y que forma parte de la tendencia mundial de consumo de productos inocuos y sanos".

Por su parte Francisco Klimscha, director subrogante de la Asociación Les Toques Blanches, manifestó su complacencia por participar de esta muestra. "De pequeñas iniciativas se puede lograr algo muy bueno, de calidad y representativo de una zona".

Klimscha agregó que "lo más importante es que nosotros como chef, debemos saber bien cómo se hacen los productos, quién lo hace y cuál es la zona para poder entender más nuestra cultura y traspasarlo a las nuevas generaciones y a los clientes.

El director de Les Toques Blanches finalizó diciendo que "el cabrito es algo que se debe rescatar y debe ser algo masivo porque es parte de nuestra cultura".

Para el organizador de la muestra Juan Ruilova, lo importantes es "mostrar los productos emblemáticos de la zona. como el pisco, la fruta, y tratar de desarrollar el tema turístico de la mano de la gastronomía".

En este sentido el chef ovallino recalcó que "un turismo sin gastronomía no existe y nosotros. que tenemos la ventaja de ser la zona más productiva del país, no tenemos un turismo gastronómico".

Ruilova agregó que "una de las formas de dar a conocer nuestra zona es hacer este tipo de actividades y que vengan los actores principales, que en este caso son los cocineros profesionales y que ya empiecen a hablar de las bondades del Valle del Limarí", finalizó.

Modificado el (Friday, 07 de December de 2007)

NOTICIA EN PORTAL FIA

Con clases de cocina y degustaciones: Comité Agro Gastronómico presente en Expomundorural 2007

- **La presencia de este grupo de profesionales en la muestra, busca demostrar que, gracias a la gastronomía, es posible valorizar nuestras frutas, hortalizas, carnes y productos acuícolas para transformar a Chile en una Potencia Alimentaria.**

Un entretenido programa de Clases de Cocina con Degustaciones tiene planificado el Comité Agro Gastronómico de Chile durante la 10ª Expomundorural 2007, donde los principales ingredientes serán aquellos que forman parte de la cultura y alimentación propia de cada región.

En la exposición, destacados chefs enseñarán a los asistentes cómo utilizar algunas carnes y vegetales que no son comunes en el menú de los chilenos, muchos de ellos provenientes de la pequeña y mediana agricultura. Entre éstos se encuentran los caracoles de tierra, hongos shiitake, la quínoa, conejo y cabrito.

Otras novedades culinarias para los asistentes serán las sopas para el verano (frías y calientes) y nuevas preparaciones para aperitivos.

La primera clase y degustación del programa estará dedicada al tema "Armonía de comida y vinos", a cargo del chef Francisco Klimscha, de la Asociación de chef Les Toques Blanches. Durante el resto de los días estarán presentes las asociaciones NorChef de la IV Región y Chefs del Maule, entre otros.

El Comité Agro Gastronómico -cuya secretaría técnica la tiene la Fundación para la Innovación Agraria (FIA)- tiene por objetivos recuperar y vincular los productos del campo y el mar a la gastronomía chilena; potenciar la gastronomía nacional; promover la producción de calidad de productos del campo y del mar acorde a la demanda gastronómica y promocionar la imagen de Chile, sus productos y su gastronomía a nivel nacional e internacional.

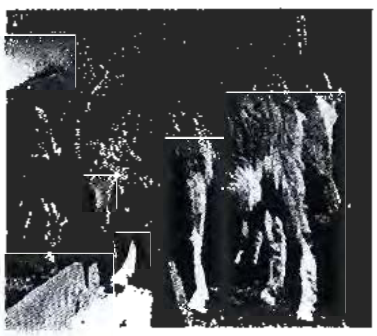
Noticia de portal FIA

Inicio | Noticias | Carne de caprino tendrá valor agregado para captar ... Miércoles, 05 de Diciembre de 2007

En la IV Región:

Carne de caprino tendrá valor agregado para captar consumidores

●Manejo productivo, comercialización, seguridad alimentaria y formatos dirigidos al consumidor final, buscan aumentar el consumo de este producto del Norte Chico en el país y potenciar su exportación.



Para dar a conocer el valor que tiene la carne caprina en la dieta y gastronomía nacional, la asociación de chefs Norchef, en conjunto con la Fundación para la Innovación Agraria (FIA) y Comercial Chau S.A., efectuó el taller "Cocinando el Cabrito" en La Serena y Ovalle.

Con esta actividad, se puso fin al proyecto "Evaluación y desarrollo de productos cárnicos de caprino para exportación", cofinanciado por FIA y que se inició el 2004. Su ejecutor fue la empresa Comercial Chau Ltda., la cual tuvo el apoyo de Tres Robles Ltda. y la participación de productores de la IV, VII y IX regiones.

El monto total de la iniciativa total fue de $191.476.042, mientras que el cofinanciamiento de FIA ascendió a $94.126.029.

Desde un comienzo el proyecto ganadero quiso definir un sistema para producir carne caprina de alta calidad, que permitiera su comercialización permanente para obtener cortes finos y envasados para satisfacer el mercado interno e iniciar su exportación.

Por lo tanto, el resguardo de la calidad y seguridad alimentaria debían ser un factor que atravesara toda la cadena productiva hasta llegar al consumidor final, quien hoy privilegia los productos sanos, de alto valor nutritivo e inocuos.

Potencial del ganado caprino

La cabra aporta dos tipos fundamentales de alimentos: la carne y la leche. Respecto a la carne, ésta tiene una alta calidad nutricional, con bajo contenido de grasas saturadas y de grasas totales, sólo comparable al pollo. También es baja en calorías y con un nivel de proteínas similar al de otras carnes.

Además, posee cualidades que la hacen apta para elaboraciones gourmet, por su blandura y terneza. Estas fortalezas son las que NorChef, miembro del Comité Agro Gastronómico de Chile, desea transferir tecnológicamente en preparaciones típicas.

Mientras que el consumo de leche de cabra o de sus productos derivados, es una alternativa al consumo de leche bovina en grupos que presentan ciertas patologías, como la intolerancia a la lactosa.

A la fecha, y de acuerdo al VII Censo Agropecuario y Forestal año 2007, el total de ganado caprino llega un número de cabezas de 705.739 a nivel país, concentrándose el mayor volumen en la IV Región (404.562) y, posteriormente, en la IX (50.806).

En la IV Región:

Carne de caprino tendrá valor agregado para captar consumidores

Manejo productivo, comercialización, seguridad alimentaria y formatos dirigidos al consumidor final, buscan aumentar el consumo de este producto del Norte Chico en el país y potenciar su exportación.

Para dar a conocer el valor que tiene la carne caprina en la dieta y gastronomía nacional, la asociación de chefs Norchef, en conjunto con la Fundación para la Innovación Agraria (FIA) y Comercial Chau S.A., efectuó el taller "Cocinando el Cabrito" en La Serena y Ovalle.

Con esta actividad, se puso fin al proyecto "Evaluación y desarrollo de productos cárnicos de caprino para exportación", cofinanciado por FIA y que se inició el 2004. Su ejecutor fue la empresa Comercial Chau Ltda., la cual tuvo el apoyo de Biotecnología Agropecuaria S. A. y la participación de productores de la IV, VII y IX regiones.

El monto total de la iniciativa total fue de $191.476.042, mientras que el cofinanciamiento de FIA ascendió a $94.126.029.

Desde un comienzo el proyecto ganadero quiso definir un sistema para producir carne caprina de alta calidad, que permitiera su comercialización permanente para obtener cortes finos y envasados para satisfacer el mercado interno e iniciar su exportación.

Por lo tanto, el resguardo de la calidad y seguridad alimentaria debían ser un factor que atravesara toda la cadena productiva hasta llegar al consumidor final, quien hoy privilegia los productos sanos, de alto valor nutritivo e inocuos.

Potencial del ganado caprino

La cabra aporta dos tipos fundamentales de alimentos: la carne y la leche. Respecto a la carne, ésta tiene una alta calidad nutricional, con bajo contenido de grasas saturadas y de grasas totales, sólo comparable al pollo. También es baja en calorías y con un nivel de proteínas similar al de otras carnes.

Además, posee cualidades que la hacen apta para elaboraciones gourmet, por su blandura y terneza. Estas fortalezas son las que NorChef, miembro del Comité Agro Gastronómico de Chile, desea transferir tecnológicamente en preparaciones típicas.

Mientras que el consumo de leche de cabra o de sus productos derivados, es una alternativa al consumo de leche bovina en grupos que presentan ciertas patologías, como la intolerancia a la lactosa.

A la fecha, y de acuerdo al VII Censo Agropecuario y Forestal año 2007, el total de ganado caprino llega un número de cabezas de 705.739 a nivel país, concentrándose el mayor volumen en la IV Región (404.562) y, posteriormente, en la IX (50.806).

V. ANEXOS

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA INNOVACIÓN AGRARIA

Equipo Técnico del Proyecto

Nombre Completo	Profesión	Especialidad	Función y Actividad en el Proyecto	Dedicación al Proyecto (% año)
Patricio Chau V.	Ing. Civil	Comercialización de Carnes	Coordinador	25%
Juan Carlos Chau V.	Administrador de Empresa	Desarrollo de Productos	Coordinador Alterno	25%
Alvaro García M. (Tres Robles Ltda.)	Ing. Agrónomo, Ms.Sc.	Rumiantes Menores	Especialista en Rumiantes Menores	30%
Eduardo Uribe M. (Tres Robles Ltda.)	Ing. Agrónomo	Producción Animal	Asesor Especialista Mercado	25%
José Luis Godoy M. (Tres Robles Ltda.)	Ing. Agrónomo	Producción Animal	Profesional Coordinador de Actividades	35%
Carlos Valencia B.	Médico Veterinario	Tecnologia de la Carne	Especialista Técnico Faena y Desposte	5%
Rodrigo Castillo (Boer Lonquimay)	Médico Veterinario	Producción Animal	Profesional de Terreno Zona Sur	5%
Miguel Vera	Médico Veterinario	Producción Animal	Profesional de Terreno Zona Norte	5%

GOBIERNO DE CHILE
FUNDACIÓN PARA LA
INNOVACIÓN AGRARIA

Anexo:
DESARROLLO E IMPLEMENTACION DE NORMAS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD PARA COMERCIAL CHAU S.A.

ASYCAL LTDA.

INFORME FINAL

"DESARROLLO E IMPLEMENTACIÓN DE NORMAS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD"

PREPARADO PARA:
COMERCIAL CHAU S.A.

EN EL MARCO DEL PROYECTO FIA

"EVALUACIÓN Y DESARROLLO DE PRODUCTOS CÁRNICOS DE CAPRINO PARA EXPORTACIÓN, MEDIANTE EL TRABAJO CON PRODUCTORES DE LA ZONA NORTE Y SUR DEL PAÍS"

Código: FIA-PI-C-2004-1-P-048

AGOSTO DE 2007

Índice

Índice 2
1. INTRODUCCIÓN 4

2. METODOLOGÍA 4

3. RESULTADOS 5

3.1. Informe de Visitas 5

3.2. Manuales 8

3.2.1. Manual de buenas prácticas de manufactura 8

3.2.2. Manual de procedimientos operacionales estándares de capacitación para el personal 9

3.2.3. Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para el control de la condensación y ventilación en las áreas de proceso 10

3.2.4. Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para la disposición de desechos sólidos y líquidos 11

3.2.5. - Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para la planta de desposte 12
- Planillas SSOP Desposte 12

3.2.6. - Manual de procedimientos operacionales estándares planta desposte 13
- Planillas SOP Desposte 13

3.2.7. - Instructivo caída de cortes y cuartos (Desposte) 14
- Planilla Monitoreo Cuartos Predesposte 14

3.2.8. - Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para la salud e higiene del personal 15
- Planilla Monitoreo Higiene Personal 15

3.2.9. - Manual de procedimientos operacionales estándares sanitarios para el manejo integrado de plagas 16
- Planilla monitoreo y control de cebaderas 16

3.2.10. - Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para el manejo de productos químicos 17
- Dosificación de productos químicos en desposte 17
- Dosificación de productos químicos en pediluvios 17

3.2.11. - Manual de procedimientos operacionales estándares de limpieza y sanitización en el área de recepción de Vara 18
- Planilla de control filtros sanitarios Proceso y Despacho 18

3.2.12. Decálogo indicaciones planta proceso alimentos 19

1. INTRODUCCIÓN

Las exigencias de los mercados y la toma de conciencia de sus derechos por parte de los consumidores, han obligado a las empresas dedicadas a la elaboración de alimentos a enfrentar escenarios cada día más competitivos. Al mismo tiempo los gobiernos a través de sus servicios reguladores plantean nuevas normativas orientadas a disminuir la frecuencia de aparición de enfermedades transmitidas por alimentos (ETA) y en consecuencia rebajar los recursos que se invierten en la atención de salud de la población.

Siendo coherente con el principio que no existe una solución tecnológica simple a los problemas de calidad, sanidad e higiene alimentaria, este Manual pretende señalar actividades de vigilancia, monitoreo y verificación, que permitan reducir los peligros de contaminación en los productos cárnicos procesados, durante su elaboración.

En general los establecimientos pueden postular a la Validación de los siguientes Sistemas que se señalan a continuación:

- Buenas Prácticas de Manufactura (GMP): comprende la descripción de los procedimientos de control de todos los procesos productivos de manera sistemática y son reconocidos como prerrequisitos HACCP: GMP o reglamentación vigente, SOP y SSOP.
- Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP). Esto comprende las GMP o reglamentación vigente, SOP, SSOP y los 7 principios del HACCP.

Dado que Comercial Chau S.A. se encuentra en el proceso final de construcción de su planta de proceso, la presente asesoría pretende encaminar a la empresa en la implementación de las normas básicas de aseguramiento de calidad comenzando por las GPM.

2. METODOLOGÍA

La asesoría efectuada a la empresa Comercial Chau S.A. comprendió tres visitas, la primera para detectar los defectos estructurales de la planta, los cuales era necesario corregir aprovechando la oportunidad de que aún se efectuaban los últimos trabajos de construcción. La segunda visita correspondió a la supervisión de que las modificaciones señaladas estuviesen hechas de acuerdo a las necesidades de las normas de aseguramiento de calidad y la tercera se realizó para verificar la instalación de los equipos e implementos faltantes y necesarios para desarrollar e implementar las normas GMP. Paralelamente, se desarrollaron los manuales iniciales para dar cumplimiento de las GMP de acuerdo a las

necesidades y condiciones de la empresa. Cabe señalar que el proceso de certificación e implementación de normas de calidad lleva un largo tiempo, dado que es necesario la capacitación y entrenamiento del personal, la implementación de los procedimientos descritos en los manuales y una vez que todo está desarrollado e implementado se opta por la certificación para dicha norma.

La presente asesoría es el primer paso para certificar una empresa en normas de aseguramiento de calidad.

3. RESULTADOS

3.1. Informe de Visitas

A continuación se señalan los requerimientos y mejoras indicadas verbalmente en visitas a planta de proceso de Comercial Chau S.A.:

1. Trasladar tableros eléctricos fuera de las salas de proceso (la idea, es impedir la contaminación cruzada y los riesgos asociados a que personal no calificado acceda a su interior).

2. Aislar las salas de proceso (zona limpia) de la salas de ventas y despacho (zona intermedia) y del exterior (zona sucia). Para ello, se deben habilitar filtros sanitarios completos (lava botas, lava pecheras, pediluvio y lavamanos provisto de agua tibia).

3. Relacionado con el punto anterior, también se debe impedir el tránsito de personas entre áreas ajenas al proceso, eliminando los accesos directos entre las salas de ventas y las áreas de proceso. Para el traspaso de producto se debe habilitar ventana con plataforma de rodado.

4. Separar completamente la zona de empaque primario (desposte), de la zona de empaque secundario, mediante tabique sencillo. El traspaso de producto se debe realizar según lo indicado en el punto anterior. El material para empaque secundario no debe ser ingresado a través de la sala de desposte.

5. Demarcar la zona mixta de tránsito y proceso, ubicada entre las salas de proceso y las cámaras de frío. Mediante una línea recta de color amarillo, pintada en el piso, a 1,5 mt. de distancia de las cámaras de frío y de 8-10 cm. de ancho.

6. Respecto de los mecanismos para evitar la condensación, si bien y en general, se constató una adecuada altura de cielos, es posible que en algunas áreas sea necesario instalar más extractores. También, es posible utilizar ventiladores potentes (con turbo), para mover masas de aire húmedo desde zonas limpias hacia zonas menos limpias.

7. De ser posible, sería bueno elevar un poco más las estructuras metálicas instaladas por sobre los mesones de proceso.

8. Se observó en el predesposte, uso de carros para acumular un exceso de cortes. Los cortes de carne, deberían ir directamente a los mesones de prolijado, evitando su acumulación, mediante un proceso continuo, unidireccional, evitando siempre el retroceso del producto.

9. En lockers, disminuir el tamaño de la banca (asiento).

10. Los lockers vacíos, deben permanecer con llave a cargo del Supervisor.

11. En baños, colocar rejilla protectora contra insectos en las ventanas. En general revisar que todas las ventanas exteriores posean este elemento protector.

12. Definir un sector para que el personal pueda secar sus toallas y botas húmedas.

13. Se solicita reorientar la ubicación de la escala que une las áreas de proceso entre el 1° y 2° piso, debido al riesgo de contaminación cruzada asociado al tránsito de personal y a la pérdida de espacio productivo en el diseño observado.

14. Respecto del acceso directo de la luz solar, a través del ventanal norte, y su efecto sobre la T° de las salas de proceso, que debe mantenerse bajo los 10° C, se sugiere colocar lámina reflectante (3M).

15. Existen ciertas dudas respecto del sistema de esterilización de cuchillos y chairas a emplear, dado que por ley, se requiere agua caliente a 83° C y la planta no cuenta con calderas que den esa seguridad. Una alternativa de solución sería utilizar equipos eléctricos.

16. Falta la instalación de un sistema lava carnes en la sala de desposte (consiste en una especie de lavamanos de acero inoxidable, que a cierta altura posee una rejilla, para depositar y lavar los cortes de carne que eventualmente caen al suelo).

17. Poner atención al sistema decantador de grasas, que exige el SESMA y la Sanitaria, para impedir el ingreso de grasas al sistema de alcantarillado público. Este sistema debe permitir el monitoreo por parte de la empresa sanitaria.

18. Respecto del agua, si bien la red pública provee de agua potable a la planta, esto no garantiza ni asegura su inocuidad. Se sugiere la instalación de un filtro para las aguas que van directo al proceso y el monitoreo diario del nivel de cloro de ésta (debe contener 0,3 a 0,6 ppm cloro).

19. Tanto en la recepción, como en la zona de despacho de vehículos, debe instalarse un sistema que impida el ingreso de vectores y polvo a la planta de proceso. Este puede ser con cortina de aire, manga retractil, cortina de PVC, puerta, etc.

20. Se debe definir un área para el lavado de bandejas, carros y estructuras sucias.

21. También, se debe definir un sector del patio, para el lavado de camiones.

22. Las ventanas vidriadas existentes y contiguas a las áreas de proceso deben ser recubiertas con lámina plástica (3M), colocada del lado del proceso, para evitar el riesgo de astillas de vidrio en el producto.

23. Se observaron pequeños vestigios de óxido en algunas partes metálicas, el cual debe ser eliminado. Se sugiere la aplicación de transformador de óxido y pintura adecuada.

24. El riel de recepción de carcazas y cuartos, se apreciaba sin lubricación. Se requiere el uso de una grasa grado alimenticio.

25. La bodega de productos detergentes, sanitizantes y similares debe ser exclusiva, aislada (puede ser con reja galvanizada) y cerrada con llave.

26. La bodega de material de empaque, debe ser exclusiva y permitir el almacenamiento higiénico de éste.

27. Las cámaras de frío deben contar con termómetros y sistema de registro de la T°, operativos.

3.2. Manuales

3.2.1. Manual de buenas prácticas de manufactura

MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

COMERCIAL CHAU

COMERCIAL CHAU S.A.

Elaborado Por:	Revisado Por:		Autorizado Por:

INDICE

INDICE 2
ANTECEDENTES COMERCIALES 3
A.- INTRODUCCIÓN 4
INFORMACION GENERAL MANUAL DE CALIDAD 4
B.- OBJETIVOS 4
C.- POLÍTICA DE CALIDAD 5
D.- ALCANCE Y AMBITOS DE APLICACIÓN 6
E.- REFERENCIA NORMATIVA 6
F.- DEFINICIONES 7
G.- CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS DE LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA 8
G.1. INFRAESTRUCTURA 8
G.2. EQUIPAMIENTO 11
G.3. SANEAMIENTO 11
G.4. PRINCIPALES CONSIDERACIONES PARA EL PERSONAL 13
G.4.1. CONDICIONES GENERALES DEL OPERARIO 13
G.4.2. HIGIENE EN LAS RUTINAS DE TRABAJO 13
H.- PROCEDIMIENTO DE QUEJAS DEL CLIENTE 14
I.- MONITOREO Y VERIFICACION 14
I.1. VERIFICACION Y MONITOREO DIARIO 14
I.2. VERIFICACION PERIODICA 14
I.3. VERIFICACIÓN INTEGRAL 15
I.4. REGISTROS DE VERIFICACION 15
I.5. VERIFICACIÓN SOBRE EL PRODUCTO FINAL 16

ANTECEDENTES COMERCIALES

Nombre de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Dueño de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Representante Legal	
Giro	
C.I.I.U.	
Dirección	Avenida el Salto N° 2635
Comuna	Recoleta
Provincia	Santiago
Región	Región Metropolitana
Teléfono	
Fax	
E-mail	
Nº Resolución SNS	
Fecha Resolución	
Nº Resolución SAG	

A. INTRODUCCION

El presente manual y los procedimientos que en el se contemplan, se aplican en la empresa **COMERCIAL CHAU S.A.**, cuyas actividades contemplan el despiece y porcionado de animales y el procesamiento de productos cárnicos. Esta empresa esta ubicada en Avenida El Salto N° 2635, de la comuna de Recoleta. Su representante legal es el Sr ..... Jefe de Planta es el Sr.....(Describir la alta gerencia). Esta empresa cuenta con la resolución de autorización N° ..... de fecha .....del Servicio de Salud Metropolitano.

En la realización de este documento, fueron consideradas las recomendaciones básicas del Reglamento Sanitario de los Alimentos (DS 977/96 y sus posteriores modificaciones), así como los lineamientos y normas técnicas del Servicio Agrícola y Ganadero (SAG) incluidos en su "Manual genérico para el establecimiento de Sistemas de Aseguramiento de Calidad para productos de origen pecuario".

Las Buenas Prácticas de Manufactura se definen como: "Una serie de consideraciones básicas acerca de diseño, procesos, y procedimientos que controlan las condiciones operacionales dentro de un establecimiento, orientadas a garantizar la sanidad e integridad de los alimentos, evitando su contaminación deterioro o adulteración".

INFORMACION GENERAL MANUAL DE CALIDAD

El presente manual es revisado al menos una vez por semestre, y dicha revisión está a cargo del Jefe del Sistema de Aseguramiento de la Calidad (SAC), en conjunto con los Jefes de Departamentos y Supervisores. Las modificaciones serán realizadas por el Jefe de del SAC, que será el responsable directo de los procesos de calidad, para posteriormente enviarlo a la Gerencia para su aprobación y distribución. El manual es de uso exclusivo de la empresa, por lo tanto esta prohibida su reproducción total o parcial. Si la Gerencia lo estima conveniente, dicho manual puede ser utilizado en áreas externas de la empresa previa utilización de un timbre indicando "No controlado". Además éste manual puede ser consultado por el Servicio de Salud Metropolitano o el Servicio de Inspección Oficial del Servicio Agrícola y Ganadero (SAG), al interior de la empresa.

Fecha de entrada en Vigencia: xxxxxxxxx
Edición Vigente: 1
Contenidos Modificados: No Hay

B. OBJETIVOS

Este documento tiene por objeto definir las exigencias de infraestructura y los procedimientos de proceso, operación y del personal, que debe cumplir la empresa **Comercial Chau S.A.** durante el proceso de elaboración de alimentos, con la finalidad de obtener en todo momento un producto seguro, inocuo y de calidad.

Los objetivos específicos a seguir son los siguientes:

- Comunicar a todo el personal de la empresa, los objetivos, políticas, requisitos y criterios básicos para el manejo del Programa de BPM.

- Constituir la base para entrenar al personal en los requisitos del sistema de aseguramiento de calidad y en los métodos que emplea la empresa para su cumplimiento.

- Definir las características de infraestructura que la empresa debe disponer para asegurar la producción.

- Establecer las responsabilidades, autoridades y relaciones entre el personal que dirige, realiza, verifica, o revisa el trabajo de BPM.

Para esto, se han establecido procedimientos que aseguran el mantenimiento de las condiciones higiénicas del proceso y de las instalaciones, debido a los riesgos e implicaciones que esto representa para la salud pública.

Además, esto se apoya en estrategias de carácter preventivo que permiten tener en todo momento un proceso controlado, manteniendo un equilibrio adecuado para la seguridad alimentaria.

Los procedimientos, se han diseñado bajo criterios técnicos que cumplen la legislación vigente, de un bajo impacto ambiental y que establecen estándares adecuados de seguridad, proporcionando a su vez un ambiente de procesamiento limpio.

C. POLITICA DE CALIDAD

La empresa tiene como orientación fundamental obtener un producto sano e inocuo satisfaciendo plenamente los requerimientos de los clientes.

El logro de esta misión se basa principalmente en el cumplimiento de los siguientes lineamientos:

- Las operaciones de producción, almacenamiento, transporte y comercialización de productos se regirán por las normas sanitarias vigentes y demás procedimientos internos.

- El Almacenamiento de materias primas e insumos se realizará de acuerdo al instructivo en particular.

- El almacenamiento de los productos terminados se realizará de acuerdo al instructivo particular de cada producto.

- Las decisiones que afecten los procesos o la calidad de los productos, se adoptarán siempre basándose en hechos concretos y datos comprobados.

- El diseño y la ejecución de todas las operaciones se hará enfatizando en la prevención de fallas y defectos hasta donde sea posible.

- El comportamiento del producto en todas las etapas posteriores a la producción y hasta su posterior proceso, será revisado constantemente, y las mejoras en calidad se planificarán y ejecutarán teniendo en cuenta la información facilitada por los clientes.

- El cliente será claramente informado acerca de la mantención correcta del producto, por medio de la etiqueta y del servicio al cliente, el cual tendrá habilitado un correo electrónico o N° telefónico, de cuya atención será responsable el Jefe del SAC, el que dará respuesta en el mínimo de tiempo.

- Se llevará a cabo un plan permanente de capacitación a los Operadores.

La gerencia de la empresa suscribe y avala esta política de calidad y hace suyo el compromiso de su cumplimiento.

Gerente General (firmas) Jefe de Planta

D. ALCANCE Y AMBITOS DE APLICACION

Este manual es aplicable a todas las instancias del proceso productivo al interior de la planta, para cumplir con su implementación, será dado a conocer a todo el personal de la empresa, a través de programas de capacitación los cuales serán debidamente registrados en el Procedimiento Operacional Estandarizado (SOP o POE) de Capacitación.

Este programa será aplicado en su totalidad por la empresa, y se apoya en su política de calidad, siendo responsabilidad de la Gerencia de la empresa, que delega su aplicación en el Sr. ..... quien ocupa el cargo de: .....

E. REFERENCIAS Y NORMATIVA

- Reglamento Sanitario de los Alimentos. Decreto Supremo 977/1996 (Chile).
- Reglamento de Empresas aplicadoras de pesticidas de uso doméstico y sanitario. D.L. N° 105/98.
- Reglamento sobre las Condiciones ambientales básicas en los lugares de trabajo DS N° 594/1999.
- Codex alimentarius.
- Manual de Sistemas de aseguramiento de Calidad para productos de origen pecuario. Servicio Agrícola y Ganadero, 1999.
- Reglamentos de la ley de carnes 19.162.

F. DEFINICIONES

Contaminación	:	Es la presencia de cualquier material extraño en el alimento, que lo hace dañino para el consumo humano
Control de plagas	:	Sistema que utiliza medidas preventivas junto a métodos o técnicas de control, para que una plaga nunca alcance una densidad de población tal que provoque daños relevantes.
Detergente	:	Es una sustancia química que se usa para eliminar la suciedad y la grasa de una superficie.
Desratización	:	Eliminación de ratas y ratones de un determinado ambiente, mediante métodos activos (procedimientos químicos, físicos, biológicos y mecánicos) o pasivos (modificar condiciones ambientales).
Infección alimentaria	:	Enfermedad causada por la ingestión de alimentos contaminados con bacterias, virus u hongos.
Intoxicación alimentaria	:	Enfermedad causada por la ingestión de alimentos contaminados con una sustancia tóxica.
Limpieza	:	Eliminación de tierra, residuos alimenticios, polvo, grasa u otra materia objetable.
Operario	:	Toda persona que debido a su actividad laboral asignada realiza un contacto directo con el producto y, por ende, puede transmitir contaminación a éste.
Personal manipulador	:	Toda persona que debido a su actividad laboral asignada realiza un contacto directo con el producto y, por ende, puede transmitir contaminación a éste.
Personal supervisor	:	Todas las personas que integran los cargos directivos y de supervisión, los cuales no entran en contacto con los insumos alimentarios que componen el producto final.
Plaga	:	Especie que se encuentra en una proporción o densidad que puede llegar a dañar o constituir una amenaza para el hombre o su bienestar.
Sanitización	:	Procedimiento mediante el cual se logra una reducción del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a contaminación nociva del alimento, sin menoscabo de la calidad de él, mediante agentes químicos y/o métodos higiénicamente satisfactorios.
Sanitizante	:	Es una sustancia química que reduce el número de microorganismos nocivos hasta un nivel seguro para la salud de los consumidores.
Saneamiento del medio	:	Conjunto de medidas dirigidas a controlar, reducir o eliminar la contaminación para lograr una mejor calidad de vida.

G. CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

En cumplimiento a lo establecido en el Manual Operativo del SAG, los argumentos que la empresa aplica en su programa de BPM son los siguientes:

G.1. INFRAESTRUCTURA

PISOS

Los pisos son de alta resistencia, antideslizantes, impermeables, no absorbentes, lavables, no porosos y atóxicos, y con una pendiente mínima de 1,5 %, para que los líquidos escurran hacia los desagües. No presentan soluciones de continuidad.

Los pisos de los lugares de trabajo, así como los pasillos de tránsito se mantienen limpios, libres de materia prima en descomposición u otro tipo de desecho, sin presencia de barro, tierra o cualquier materia extraña contaminante.

Las canaletas de desagüe se mantienen completamente despejadas, para permitir el fácil escurrimiento de líquidos y desechos.

PAREDES

Las paredes están pintadas con pinturas epóxicas, o revestidas con cerámica, acero prepintado o chapa de acero inoxidable. El encuentro con los pisos es redondeado, para evitar acumulación de polvo y restos contaminantes.

CIELOS

Los cielos son de paneles lavables en las zonas húmedas. Operacionalmente, no presentan acumulación de suciedad de ningún tipo, ni tampoco la presencia de mohos, material extraño en suspensión, ni goteo por condensación de vapor de agua, que pueda contaminar directa o indirectamente el producto.

PUERTAS

Estas son de superficies lisas, no absorbentes, y dentro de lo posible y necesario, se han equipado con cierre automático. Las paredes y puertas en los lugares de trabajo se mantienen operacionamente limpias, sin polvo o cualquier tipo de material extraño adherido.

VENTANAS

Estas y otras aberturas, se han construido de manera que se evite la acumulación de suciedad. Aquellas que se deben abrir, están provistas de protección contra vectores. Las protecciones importantes son removibles, de modo de facilitar la limpieza y están construidas de material anticorrosivo.

Las ventanas y sus protecciones se mantienen sin acumulación de tierra, polvo o algún material extraño. Encontrándose operacionalmente en correcto estado de mantención y limpieza.

ILUMINACION

Las lámparas que se han ubicado sobre el material alimentario, en las salas de producción, son de fácil limpieza y están protegidas mediante rejillas y/o material plástico, para evitar la contaminación de los alimentos en caso de roturas.

ESTRUCTURAS AUXILIARES

Las estructuras auxiliares tales como escaleras, montacargas, plataformas y rampas, están situadas y construidas de manera que no sean causa de contaminación. Las rampas son fácilmente desmontables, para su limpieza y buena conservación.

Los accesorios elevados se han instalado de forma que la condensación del vapor de agua y goteo, si es que lo hubiera, no representa peligro directo o indirecto de contaminación y, al mismo tiempo, no entorpecen las operaciones de limpieza.

CÁMARAS FRIGORÍFICAS

Las cámaras frigoríficas están provistas de termómetros y dispositivos especiales para el registro constante de la temperatura.

Su infraestructura y diseño evitan la contaminación y reducen al mínimo los daños y deterioro del producto o materia prima almacenada.

Éstas se encuentran en óptimas condiciones de limpieza, tanto en lo que respecta a su piso, como paredes y cielo. No existiendo material en descomposición, mohos o algún tipo de suciedad adherida a su estructura.

Las cámaras cuentan con cortinas de vinilo y/o de aire, para evitar perdidas de temperatura.

PATIOS

Todos aquellos sitios en los alrededores de la planta de procesamiento, serán mantenidos en óptimas condiciones de limpieza, libres de acopio de desechos o basuras, excepto en aquellas zonas destinadas y construidas especialmente para este fin.

SERVICIOS HIGIÉNICOS

La empresa cuenta con servicios higiénicos, compuestos de excusado, urinario, lavamanos y ducha, todos en número suficiente, para satisfacer los requerimientos operacionales y acorde con lo indicado por ley en el RSA. Además, cuenta con

dispositivos para la sanitización y secado de manos con toalla desechable y/o aire caliente.

Cada excusado, está instalado en un compartimiento individual con puerta, separado de los vecinos por medio de divisiones permanentes.

Estas instalaciones poseen buena iluminación y ventilación y no se comunican directamente con las zonas donde se manipulan alimentos o materias primas utilizadas para la elaboración de productos para el consumo humano. Tampoco, se encuentran a más de 75 m de distancia del área de trabajo. Las ventanas y otras aberturas han sido provistas de mallas protectoras contra vectores.

A la salida de los servicios higiénicos y como paso obligatorio para volver a la zona de elaboración, existe un filtro sanitario que consta de lavamanos, lava botas, lavapecheras y medios higiénicos para secarse las manos, como toallas de papel y/o aire caliente. Además, existe señalética en los que se indica al personal la obligación de lavarse las manos y botas después de usar los servicios sanitarios.

La totalidad de los servicios higiénicos (excusados, lavamanos y duchas), se encuentran en condiciones operacionales de funcionamiento y limpieza (sin sarro u otras sustancias extrañas adheridas).

Los elementos fungibles de baños y filtro sanitario (jabón, detergente, sanitizante, toalla desechable, papel higiénico, etc.), se controlan y abastecen con regularidad, a objeto de evitar su déficit. Los pisos, paredes y ventanas de estas zonas se mantienen en adecuada condición operacional de limpieza, sin presencia de tierra, material extraño adherido u organismos vectores contaminantes.

VESTUARIOS

El flujo del personal, se realiza en forma unidireccional, desde fuera del recinto hacia adentro, existiendo un recinto destinado a vestuario, separado e independiente para cada sexo. Este recinto dispone, además, de casilleros guarda ropa, en igual número al de trabajadores ocupados en proceso.

COMEDORES

Esta zona está completamente separada de las áreas de trabajo y de cualquier fuente de contaminación ambiental. Aquí se mantienen y prevalecen las condiciones e instrucciones de higiene del personal.

G.2. EQUIPAMIENTO

EQUIPOS, MATERIALES Y UTENSILIOS

Para facilitar la limpieza y desinfección, en la planta de proceso, se utilizan materiales, equipos y utensilios no absorbentes, que no transmiten sustancias tóxicas,

olores ni sabores y que resisten a la corrosión. En la planta de proceso no se usa madera (excepto,.....).

El diseño de los equipos, utensilios y recipientes permite una fácil limpieza y desinfección. Todos los equipos adquiridos poseen fichas técnicas, en las cuales se especifican los procedimientos de mantención.

Los recipientes para depositar los materiales no comestibles y desechos, permanecen tapados y rotulados, cumpliendo además con un diseño que permite una fácil limpieza y desinfección.

Los materiales, utensilios y equipos permanecen en orden (ubicados en sus lugares de elaboración u operación), limpios (sin ningún tipo de materia o sustancia extraña en sus superficies), y en buen estado de mantención.

En la planta solo se utilizan lubricantes de usos alimentario y autorizado. No se utilizan equipos o utensilios pertenecientes a actividades diferentes a las propias.

Los elementos y dispositivos eléctricos de los equipos (motores, moledoras, sierras trozadoras, etc.), previo al inicio del aseo, son debidamente protegidos, para evitar desperfectos por humedad.

Todas las actividades de mantención son ejecutadas por personal capacitado en manipulación e higiene de los alimentos y se efectúan en periodos sin actividades de proceso. En situaciones de emergencia o de fuerza mayor, el personal de mantenimiento ingresa a la fábrica con uniforme completo y limpio, de color blanco (u otro color claro), lavando su calzado e higienizando sus manos, en la estación de aseo y lavado (filtro sanitario) del ingreso a la Fábrica. Los implementos (herramientas) solo ingresan en una caja adecuada, de material lavable, que por ningún motivo es depositada sobre los equipos o mesones, mientras se realizan los trabajos de solución de la emergencia. El personal de mantención trabaja con especial cuidado, para evitar los riesgos de contaminación cruzada en la fábrica.

G.3. SANEAMIENTO

DISPOSICIÓN DE DESECHOS

En la planta se efectúa una correcta evacuación de las aguas residuales provenientes del proceso, gracias a su adecuado sistema de alcantarillado, sin registrarse sobresaturación de las cámaras y canaletas de desagüe.

Debido a la necesaria presencia de recipientes para desechos y/o material no comestible en el área de elaboración, se trabaja con elementos en óptimo estado limpieza (ausencia de cualquier tipo de materia o sustancia extraña en su interior); los recipientes destinados a desechos están provistos de una bolsa de plástico en su interior. Para disminuir el riesgo de contaminación cruzada, estos recipientes se han diferenciado por colores (aquí indicar los colores definidos) y están correctamente identificados y rotulados.

La zona donde se ubican los recipientes de almacenamiento de desechos, se mantiene limpia, evitando la dispersión de la basura y asegurando un acopio que no represente fuente de contaminación.

CONTROL DE PLAGAS

En la planta existen diferentes niveles y medidas de control de plagas, tales como, instalaciones (cortinas de vinilo y de aire, rejillas, cierre del entorno, etc.), gestión y manejo adecuados de bodegas de almacenamiento y barreras preventivas (trampas eléctricas y mecánicas, uso de feromonas, cebos, etc.), todo según el sector y el requerimiento Su uso, contempla la mantención de registros de vigilancia y monitoreo, para determinar la existencia de vectores, su distribución (apoyado por los planos y layout de la empresa), y grado de peligro de presentación.

ABASTECIMIENTO DE AGUA

Todo lugar de trabajo debe contar, individual o colectivamente, con agua potable destinado al consumo humano y necesidades básicas de higiene y aseo personal.

El agua potable que se utilice para la producción de vapor, lucha contra incendios y otros propósitos similares, no relacionados con el proceso productivo, deberá transportarse por cañerías completamente separadas, identificadas por colores, sin que exista ninguna conexión transversal, o sifonado de retroceso, con las tuberías que conducen el agua potable de los procesos productivos.

Para satisfacer tales requerimientos, la planta cumple con lo indicado anteriormente, posee un planos de distribución de las aguas de proceso y un completo abastecimiento de agua en todas las áreas de proceso, manteniendo, además, un registro del consumo de agua potable.

SANEAMIENTO GENERAL DEL PROCESO

Dentro de la línea de proceso, las vías de acceso se mantienen limpias y despejadas, sin presencia de materiales ajenos a la actividad o suciedad evidente.

Por lo mismo, esta prohibido almacenar o mantener en la zona de manipulación de alimentos, los envases o embalajes. Estos, una vez retirados, son dispuestos en contenedores, evitando su acumulación en los pasillos.

Los lubricantes, detergentes y sanitizantes, se almacenan en una bodega exclusiva especialmente diseñada para este efecto. Esta bodega es de acceso restringido y se encuentra cerrada con llave.

El lugar de almacenamiento de envases y embalajes se mantiene limpio, sin polvo, tierra, ni materiales extraños y se encuentra libre de cualquier tipo de vector. Los envases no están en contacto con el suelo.

De acuerdo al reglamento interno de la empresa, al personal le está prohibido comer, fumar, masticar chicles o realizar otras prácticas antihigiénicas como escupir, en la zona de manipulación de los productos

G.4. PRINCIPALES CONSIDERACIONES PARA EL PERSONAL

Las siguientes son las obligaciones y prácticas higiénicas que todo el personal de la empresa debe cumplir, de manera de garantizar en todo momento que la conducta de trabajo y la manipulación del producto final, como los insumos que lo componen, sean realizados en condiciones higiénicas por el personal operativo.

Toda persona que ingrese a la fábrica, debe hacerlo con ropa protectora tales como: cofia o gorro que cubra totalmente el cabello, delantal, botas, cubre barba, etc.

La ropa protectora se provee limpia, con ausencia de manchas o material extraño adherido, y sin zonas que no presenten el color original de la vestimenta. El personal manipulador se cambia su ropa y zapatos de calle, por la vestimenta de trabajo, en los vestuarios habilitados, en los que existe un casillero por persona.

Se controla la limpieza de manos y uñas (estas últimas no deben sobrepasar el largo de la yema de los dedos), la presencia de suciedad y barniz y la total ausencia de objetos de adorno (aros, pulseras, anillo, etc.), en el personal que mantiene contacto directo con el producto.

Tal como ya se indicó, al personal no se le permite comer, fumar, masticar chicles o realizar otras prácticas antihigiénicas, en las dependencias de la fábrica.

Algunas consideraciones específicas, se detallan a continuación:

G.4.1. CONDICIONES GENERALES DEL OPERARIO

Los Operarios que padecen o son portadores de una enfermedad susceptible de transmitirse, o tengan heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o diarrea, deben avisar de tal condición a su Supervisor directo; luego, son excluidos de su labor en las zonas de manipulación de producto, o de insumos que entren en contacto directo con producto o en la composición del producto final. La exclusión dura hasta su total curación clínica o microbiológica o hasta la desaparición de su condición de portador.

Es obligación del Operario afectado, cuando sea consciente o tenga sospecha de lo anteriormente expuesto, comunicar inmediatamente a su Jefe directo el estado de salud, quien adoptará las medidas oportunas.

En caso de existir lesión cutánea, que pueda estar o ponerse en contacto directo o indirecto con el producto, el operario afectado debe recibir atención profesional y proteger dicha herida con un revestimiento impermeable firmemente asegurado y de color visible.

G.4.2. HIGIENE EN LAS RUTINAS DE TRABAJO

Ingreso a los lugares de trabajo

Todo el personal debe ingresar a su lugar de trabajo sólo por la puerta autorizada para ello, indicada en el plano de las instalaciones.

Todo el personal manipulador u operario, al llegar a la fábrica, ingresa al vestuario, donde disponen de un casillero personal, y se uniforma con la ropa de trabajo descrita en los puntos anteriores. Antes de ingresar a su puesto de trabajo, a través de un filtro sanitario, deben asear sus botas e higienizar sus manos con jabón desinfectante, procediendo a enjuagarse las mismas con agua de la llave. Posteriormente, deben secar sus manos con toallas de papel desechable, las cuales son dispuestas en un contenedor de basura instalado en la misma área. Así, ya se encuentran en condiciones para ingresar a la sala de proceso e iniciar su trabajo diario.

Egreso de los lugares de trabajo

En horas de colación, al término de la jornada y/o cada vez que se desee hacer uso de los servicios higiénicos, el personal egresa de los lugares de trabajo por el mismo lugar por el que accedieron, dejando previamente su pechera limpia y colgada en los colgadores dispuestos para ello y, además, debe realizar un lavado de las suelas y superficie de sus botas.

Al término de la jornada, los operarios se cambian su vestimenta de trabajo, accediendo al área de vestuarios, donde cada uno guardó su ropa de calle al ingresar a la empresa Posteriormente proceden a retirarse del recinto.

H. PROCEDIMIENTO DE QUEJAS DEL CLIENTE

Existe un procedimiento de quejas de los clientes en que la empresa registra la información generada y establece acciones correctivas a ejecutar.

La información requerida para canalizar la causa y solución del problema es:

- Fecha del reclamo.
- Nombre y cargo de la persona que presenta el reclamo.
- Nombre de la empresa o cliente.
- Teléfono y/o e-mail de contacto.
- Producto cuestionado: se indica el tipo de producto, su clave y fecha de producción.
- Motivo del reclamo.
- Posible solución al problema.

Posteriormente, se procede al estudio e investigación del problema y se debe elaborar una respuesta. Se deben mantener archivos que registren la queja, su verificación por control de calidad, la acción correctiva ejecutada y la respuesta entregada al cliente.

I. MONITOREO Y VERIFICACION

I.1.- VERIFICACIÓN Y MONITOREO DIARIO

El Jefe del SAC verifica y supervisa diariamente el funcionamiento del Programa de Aseguramiento de Calidad. El operario encargado monitorea diariamente los controles del proceso productivo.

Se controla:

- La correcta utilización de los registros.
- El cumplimiento de los procedimientos de monitoreo, para cada etapa de los procedimientos operacionales sanitarios estandarizados.
- El desempeño de los responsables en el correcto control de las etapas de monitoreo

I.2.- VERIFICACIÓN PERIÓDICA

El Jefe de Planta realiza una verificación periódica (semanal o quincenal) de los procedimientos operacionales estándares de saneamiento, la que incluye las siguientes actividades:

- Inspección de las operaciones, para asegurar que cada etapa está bajo control.
- Revisión de los análisis realizados en las distintas etapas, para evaluar el correcto funcionamiento de los procedimientos operacionales de saneamiento.
- Revisión de los registros de monitoreo para ver las acciones correctivas y acontecimientos inusuales a fin de evaluar la frecuencia y el tipo de problemas que se han presentado durante la ejecución de los procedimientos.

Para dejar constancia de la verificación, el Jefe de Planta debe efectuar la anotación correspondiente en el cuaderno de acciones correctivas y acontecimientos inusuales.

I.3.- VERIFICACIÓN INTEGRAL

El Programa de aseguramiento de Calidad debe ser verificado y revisado integralmente, para cada producto especifico o paso operacional, cuando suceda alguno de los siguientes acontecimientos, indicados a continuación. Si no ocurren, se deberá realizar, al menos, una vez al año o al término de la temporada de producción. La constancia de esta verificación será por informe y firma en el cuaderno de acciones correctivas:

a) Aparición de nueva información de riesgos en un producto o por ser sospechoso de portar enfermedades.

b) Los criterios fundamentales del programa no están siendo cumplidos.

c) Se ha incluido algún ingrediente o insumo nuevo a un producto especificado en el programa.

d) Se produce más de una queja, por parte de algún cliente, sobre un mismo incidente o producto.

e) Se determinan cambios en los límites críticos de algún paso operacional del proceso

f) Se determinan cambios en los equipos del proceso. o cambios en la variable operacional.

g) Aparición de nuevos peligros potenciales para el producto o para el proceso.

h) Se determinan cambios en el diseño o tipo de empaque del producto

i) Ocurren cambios en el tipo de cliente o el mercado.

I.4.- REGISTROS DE VERIFICACIÓN

Se consideran registros de verificación y son mantenidos como tal, los siguientes documentos:

a) Informe de verificación periódica e integral, entregado a la Gerencia, redactado por el encargado del SAC.

b) Resultados de los análisis microbiológicos, químicos, físicos u organolépticos, que sean realizados (se debe mantener archivados en orden cronológico).

I.5.- VERIFICACIÓN SOBRE EL PRODUCTO FINAL

A fin de verificar el cumplimiento del programa de Aseguramiento de Calidad, se mantiene una verificación sobre el producto final. Esta verificación se realiza de acuerdo al **STOCK de producto almacenado en las cámaras de almacenamiento** y se rige por el Reglamento Sanitario de los Alimentos (DS N° 977/96) y sus posteriores modificaciones. Para esto, se utilizarán los controles realizados por el Servicio de Salud, que realiza muestreo periódico de producto final en laboratorio oficial, y que remite a las plantas los resultados de su ejercicio.

Si en la verificación se detectara algún problema de contaminación, se deberá de inmediato realizar un completo chequeo a los registros de los puntos de control, procediendo a realizar un nuevo muestreo a fin de re chequear él o los parámetros con problemas. En caso de que el riesgo aparezca controlado, de acuerdo a los registros, se procederá a revisar la evaluación de dicho riesgo en el programa. Para dejar constancia de la verificación, el encargado del Programa de aseguramiento de Calidad deberá efectuar la anotación correspondiente en el registro de acciones correctivas y acontecimientos inusuales.

Planilla Monitoreo Cuartos Predesposte.

Defectos	
Fecas	1
Cuero / Pelos	2
Aserrin Hueso	3
Restos de Timbres	4
Otros (especificar)	5

Acción Correctiva :	
Expurgar	E
Decomisar	D

PROCEDIMIENTO : Se inspeccionan 5 cuartos dos veces al dia
FRECUENCIA : Diariamente, al inicio de la jornada y posterior a colación
LIMITE CRITICO : No se acepten Defectos

LUNES				MARTES				MIERCOLES				JUEVES				VIERNES			
Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC
MONITOR				MONITOR				MONITOR				MONITOR				MONITOR			
VERIFICADOR				VERIFICADOR				VERIFICADOR				VERIFICADOR				VERIFICADOR			

LUNES				MARTES				MIERCOLES				JUEVES				VIERNES			
Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC	Hora	N° Cuarto	Defecto	AC
MONITOR				MONITOR				MONITOR				MONITOR				MONITOR			
VERIFICADOR				VERIFICADOR				VERIFICADOR				VERIFICADOR				VERIFICADOR			

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

MONITOR

VERIFICADOR

SUPERVISOR

- SIEMPRE CONDUCIR LOS CUARTOS CON PRECAUCIÓN PARA EVITAR SU CAÍDA AL SUELO. EN CASO DE QUE ESTO OCURRA:

1.- Se debe levantar el cuarto colgándolo en el riel separadamente de los demás.

2.- Retirar las superficies contaminadas y cuerpos extraños decomisando todo lo que se recortó.

3.- Lavar el cuarto.

4.- Sanitizar toda la superficie del cuarto (por ambos lados) con Kilol 400 ppm (1:2500) (ó 2 ml en 5 lt).

5.-Lavar y desinfectar cuchillos y guantes utilizados.

- EVITAR! EN TODO MOMENTO LA CAIDA DE CORTES AL SUELO DURANTE EL PROCESO. EN CASO DE QUE ESTO OCURRA:

1.- Levantar el corte depositándolo en la mesa del lavamanos.

2.- Retirar las superficies contaminadas y cuerpos extraños decomisando todo lo que se recortó.

3.- Lavar el corte en el lavamanos cuidando el aseo del lugar

4.- Sanitizar toda la superficie del corte (por ambos lados) con Kilol 400 ppm (1:2500) (ó 2 ml en 5 lt).

5.-Lavar y desinfectar cuchillos y guantes utilizados.

PLANILLA CONTROL pH Y TEMPERATURA GANADO BOVINO

FECHA:

FRECUENCIA: DIARIA
Lugar de Inspección pH: Longissimus dorsii (9°-11°costilla)
Lugar de Inspección T°: Posta Negra (Cuarto Posterior), Posta Paleta (cuarto anterior)
RANGO p H Venta Exportación : se acepta hasta 5.90
RANGO p H Venta Nacional : se acepta sobre 6.00 (Venta rápida)
RANGO T ° : se acepta <=6.0°C

Acción Correctiva :	
Venta Rápida	**VR**
Vuelve a Cámara	**VC**

HORA	N° VACUNO	CATEGORIA	pH	T°	OBSERVACIONES	AC

FIRMA MONITOR **FIRMA VERIFICADOR** **Jefe Operaciones**

MONITOREO DEL TIEMPO DE CONSERVACIÓN DE LAS CANALES PARA DESPOSTE

MES:

PROCEDIMIENTO : Definir días de antigüedad de las canales que ingresan a desposte.
FRECUENCIA : Diariamente, al recibir la Solicitud de Certificación de Desposte.
LIMITE CRITICO : Carne al Vacío máximo 5 días de cámara
Carne Congelada o Fresco máximo 7 días de cámara

ACCIÓN CORRECTIVA :
Redestinar Producto **(R)**

DIA	Cantidad de Lotes	Fecha de Faena Más Reciente	Fecha de Faena Menos Reciente	Máximo días de Cámara	AC	Verificación
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						

FIRMA MONITOR

FIRMA VERIFICADOR

PLANILLA MONITOREO TEMPERATURA SALA DE DESPOSTE

PROCEDIMIENTO: Anotar la T° de la Sala de Desposte	
FRECUENCIA : Antes del inicio de la jornada y tres horarios separados durante la misma	
LIMITE OPERACIONAL : <= 10°C	

Acción Correctiva
Detener Proceso (D)

MES/AÑO

DIA	HORA	T°	Acción Correctiva		HORA	T°	Acción Correctiva		HORA	T°	Acción Correctiva		HORA	T°	Acción Correctiva		Monitor	Verificador
			AC	VER.			AC	VER.			AC	VER.			AC	VER.	SAC	SAC
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		
20																		
21																		
22																		
23																		
24																		
25																		
26																		
27																		
28																		
29																		
30																		
31																		

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

Monitor SAC

Verificador SAC

Jefe de Operaciones

MONITOREO DE TEMPERATURA DE CORTES EN SALA DESPOSTE

PROCEDIMIENTO: Se registran la Temperatura de la Posta Negra de cada uno de los lotes
FRECUENCIA : Diariamente, durante el desposte de cada lote.
LIMITE CRITICO : T° Maxima 7°C.

ACCION CORRECTIVA :
Acelerar Proceso **(A)**

MES/AÑO

	Lote N° 1		Accion Correctiva		Lote N° 2		Accion Correctiva		Lote N° 3		Accion Correctiva		Lote N° 4		Accion Correctiva		Lote N° 5		Accion Correctiva		Monitor	Verificador
DIA	T°	Hora	AC	Ver	T°	Hora	AC	Ver	T°	Hora	AC	Ver	T°	Hora	AC	Ver	T°	Hora	AC	Ver	SAC	SAC
1																						
2																						
3																						
4																						
5																						
6																						
7																						
8																						
9																						
10																						
11																						
12																						
13																						
14																						
15																						
16																						
17																						
18																						
19																						
20																						
21																						
22																						
23																						
24																						
25																						
26																						
27																						
28																						
29																						
30																						
31																						

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

Monitor SAC

Verificador SAC

Jefe de Operaciones

PLANILLA MONITOREO MAQUINA DE VACÍO MULTIVAC

PROCEDIMIENTO : Anotar los mbar de funcionamiento de ambas Multivac.
FRECUENCIA : Diariamente, 3 veces al día, registrando la hora.
LIMITE CRITICO : Máximo 12 mbar al momento del sellado.

ACCION CORRECTIVA : Apagar Multivac y Detener proceso (D)

Mes/Año

Día	Hora	Multivac 1	Multivac 2	Hora	Multivac 1	Multivac 2	Hora	Multivac 1	Multivac 2	Monitor SAC	Verificador SAC
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

MONITOR

VERIFICADOR

SUPERVISOR

PLANILLA MONITOREO TEMPERATURA TUNEL TERMOCONTRACCIÓN

PROCEDIMIENTO: Se registra la T° del Túnel de Termocontracción
FRECUENCIA : Diariamente, al inicio de la jornada y posterior a colación
LIMITE CRITICO : 85°C- 95°C

ACCION CORRECTIVA :
Esperar la T° de control (E).
Detener Proceso (D).

MES/AÑO

DIA	HORA	T°	Acción Correctiva AC	Acción Correctiva VER.	HORA	T°	Acción Correctiva AC	Acción Correctiva VER.	HORA	T°	Acción Correctiva AC	Acción Correctiva VER.	HORA	T°	Acción Correctiva AC	Acción Correctiva VER.	Monitor SAC	Verificador SAC
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		
20																		
21																		
22																		
23																		
24																		
25																		
26																		
27																		
28																		
29																		
30																		
31																		

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

Monitor SAC

Verificador SAC

Jefe de Operaciones

PLANILLA MONITOREO ESTERILIZADORES DESPOSTE

PROCEDIMIENTO : Se toma y registra la temperatura de los esterilizadores.
FRECUENCIA : Diaria, el primer control 15 min. Antes del inicio de la jornada
LIMITE CRITICO : Temperatura mínima 83 ° C.

Acción Correctiva
Cambiar Esterilizador CE

	Esterilizador 1			Esterilizador 2			Esterilizador 3			Monitor SAC	Verificador SAC	Verificador SAG
	Hora	T°	AC	Hora	T°	AC	Hora	T°	AC			
Lunes												
Martes												
Miércoles												
Jueves												
Viernes												

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

MONITOR

VERIFICADOR

Jefe de Operaciones

Monitoreo Cortes Salida Tunel Termocontracción

Defectos :	
Fecas	1
Cuero / Pelos	2
Coagulos	3
Restos de Timbres	4
Tend. Cartig. Hueso	5
Mal Vacio	6
Mal Etiquetado	7
Otros (especificar)	8

Acción Corectiva :	
Reprocesar	R
Decomizar	D

PROCEDIMIENTO : Se inspeccionan 6 unidades de 19 cortes distintos
FRECUENCIA : Diariamente, durante la jornada a intervalos regulares
LIMITE CRITICO : No se aceptan Defectos

Fecha: Hora:	1		2		3		4		5		6	
	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC
1 Filete												
2 Lomo Liso												
3 Asiento												
4 Posta Negra												
5 Punta Picana												
6 Punta de Ganso												
7 Ganso												
8 Pollo Ganso												
9 Tapabarriga												
Fecha: Hora:	1		2		3		4		5		6	
	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC	Defecto	AC
10 Lomo Vetado												
11 Posta de Paleta												
12 Punta de Paleta												
13 Sobrecostilla												
14 Huachalomo												
15 Tapapecho												
16 Asado Carnicero												
17 Plateada												
18 Malaya												
19 Cogote												

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

Monitor

Verificador

Jefe Serv. Técnicos

3.2.2. Manual de procedimientos operacionales estándares de capacitación para el personal

3.2.3. Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para el control de la condensación y ventilación en las áreas de proceso

3.2.4. Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para la disposición de desechos sólidos y líquidos

3.2.5. - Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para la planta de desposte

- Planillas SSOP Desposte

MANUAL DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARES DE SANEAMIENTO PARA LA PLANTA DE DESPOSTE

COMERCIAL CHAU

Elaborado Por:	Revisado Por:		Autorizado Por:
_____	_____	_____	_____

INDICE

Antecedentes Generales. 3

1. Alcance y Ámbito de Aplicación. 4
2. Objetivos. 4
3. Referencias Normativas. 5
4. Definiciones. 5
5. Higiene Pre Operativa. 7
6. Manejo del Filtro Sanitario. 13
7. Higiene Operativa. 14
8. Operaciones Higiénicas de Desposte. 15
9. Monitoreo y Registro de las Acciones Correctivas 17
10. Control de Higiene Pre-Operacional 18
11. Control Aseo y Presentación Personal. 20
12. Control de Higiene Operativa. 21
13. Codificación. 23
14. Anexos. 24

ANTECEDENTES GENERALES

Nombre de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Dueño de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Representante Legal	Patricio Hernán Chau Vásquez
Giro	Compra – Venta – Importación
C.I.I.U.	
Dirección	Avenida El Salto N° 2635
Comuna	Recoleta
Provincia	Santiago
Región	Metropolitana
Teléfono	(56-2) 585 3888
Fax	(56-2) 585 3809
E-mail	patricio@comercialchau.com
Nº Resolución SNS	
Fecha Resolución	
Nº Resolución SAG	

El personal responsable del control de los SSOP es:

- Gerente o Jefe de Operaciones.
- Supervisor de Desposte.
- Jefe de SAC

La información de todas las planillas de Control es confidencial y fue elaborada para el uso del personal de planta. El personal del SAG (o S. SALUD) con responsabilidad de inspección de los Programas de Aseguramiento de Calidad de la Planta tendrá acceso a la información pero no le está permitido efectuar fotocopias sin el permiso expreso del personal responsable o alguna persona designada por éstos.

Autorizado y aprobado por:

Gerente General.

Jefe de Operaciones.

1. ALCANCE Y AMBITOS DE APLICACIÓN.

Este Manual de Procedimientos Operacionales de Sanitización es aplicable en la Planta de Desposte de la empresa Comercial Chau S.A., ubicada en Avenida el Salto N° 2635, Comuna de Recoleta, Región Metropolitana.

Se establecen en este Manual de Procedimientos Operacionales de Sanitización y sus procedimientos de monitoreo y verificación.

Los procedimientos descritos en el Manual de Procedimientos Operacionales Sanitarios serán aplicados en su totalidad por la empresa, formando parte de su política de calidad, siendo responsabilidad de la Gerencia General de la empresa, quien delega su aplicación en el Jefe de Operaciones y Supervisor de Área, apoyados por el Personal de Control de Calidad, basado en un SISTEMA DE AUTOCONTROL.

2. OBJETIVOS.

Este documento tiene por objeto definir los procedimientos operacionales estándares de saneamiento que debe cumplir el personal de la empresa Comercial Chau S.A., durante el proceso de elaboración de alimentos en el área de Ciclo II, con la finalidad de obtener un producto seguro, inocuo y de calidad.

El plan de aseguramiento de calidad, se apoya en estrategias de carácter preventivo que permiten tener en todo momento un proceso controlado. Los procedimientos se han diseñado en base a criterios técnicos que cumplen con la legislación vigente, que buscan producir un bajo impacto ambiental y que establecen estándares adecuados de inocuidad y seguridad para la población, proporcionando un ambiente de procesamiento limpio.

3. REFERENCIAS NORMATIVAS.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos. Decreto Supremo 977 (Chile).
- Reglamento sobre las Condiciones Ambientales Básicas en los Lugares de Trabajo D.S. 594/99.
- Codex Alimentarius, CAC/RCP1-1969; Revisión 1997 .
- Reglamento Interno de Orden, Higiene y Seguridad de la Empresa. Comercial Chau S.A.

4. DEFINICIONES

Personal manipulador : Toda persona que debido a su actividad laboral asignada realiza un contacto directo con el producto y por ende, puede transmitir contaminación a éste.

Personal supervisor : Todas las personas que integran los cargos directivos y de supervisión entre los que se incluyen: Gerentes, Sub-Gerentes, Jefes, Administradores, Supervisores e Inspectores, los cuales no entran en contacto con los insumos alimentarios que componen el producto final.

Limpieza : Eliminación de tierra, residuos alimenticios, polvo, grasa u otra materia objetable.

Sanitización : Reducción del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a contaminación nociva del alimento, sin menoscabo de la calidad de él, mediante agentes químicos y/o métodos higiénicamente satisfactorios.

Detergente : Es una sustancia química que se usa para eliminar la suciedad y la grasa de una superficie

Sanitizante : Es una sustancia química que reduce el número de microorganismos nocivos hasta un nivel seguro

Intoxicación alimentaria : Enfermedad causada por la ingestión de alimentos contaminados

Contaminación : Es la presencia de cualquier material extraño en el alimento, que lo hace dañino para el consumo humano.

Plaga : especie que se encuentre en una proporción o densidad que puede llegar a dañar o constituir una amenaza para el hombre o su bienestar.

Manejo Integrado de Plagas (MIP) : sistema que utiliza medidas preventivas junto a métodos o técnicas de control, para que una plaga nunca alcance una densidad de población tal que provoque una amenaza a la Salud Pública de la población. Las tres reglas básicas para el desarrollo de un Programa MIP son:

- ❖ Negar a las plagas la comida, agua y protección siguiendo buenas prácticas de higiene y limpieza.
- ❖ Mantener las plagas fuera de las salas de proceso almacenes y cámaras de producto terminado, al asegurarse que las instalaciones están completamente protegidas contra las plagas.
- ❖ Trabajar con operadores de plaga oficiales y/o con funcionarios capacitados.

Infestación : número de una especie, considerado como nocivo en un determinado lugar.

Saneamiento del medio : conjunto de medidas aplicadas para corregir factores del medio ambiente.

Desratización : eliminación de ratas y ratones de un determinado ambiente, mediante métodos activos (procedimientos químicos, físicos, biológicos y mecánicos) o pasivos (modificar condiciones ambientales).

5. HIGIENE PRE-OPERATIVA

OBJETIVO: Eliminar o reducir a un nivel aceptable la población microbiana en el equipo y en el ambiente mediante la remoción de residuos sólidos, líquidos y grasas, con aplicación posterior de agentes químicos para lograr el objetivo.

ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN: Los procedimientos descritos se aplican a todo equipo, máquina, superficie, mesas, cubiertas de teflón, cintas transportadoras, canaletas, utensilios, etc. que se encuentren relacionados con el proceso de desposte

5.1.1 DEFINICION DE LOS SISTEMAS DE LIMPIEZA Y SANITIZACION

Para el desarrollo de los SSOP se han establecido el tipo y marca de detergente y de sanitizantes utilizados en la actualidad por Comercial Chau S.A., ellos son:

DETERGENTES				
TIPO	PRESENTACIÒN	NOMBRE COMERCIAL	CONCENTRACIÒN	DILUCIÓN
Amonio Cuaternario	10 % P/V	Sopurquat 3	300 ppm	1:333
Alcalino		Alcafoam CH	3 %	1:33
Desincrustante	Gel	Protinox	2.5%	Puro
Clorado	2 %	Espuma Clorada	2%	Puro
Jabón	0.5 %	Jabón con Triclosán	0.5 %	Puro
SANITIZANTES				
TIPO	PRESENTACIÒN	NOMBRE COMERCIAL	CONCENTRACIÒN	DILUCIÓN
Ácido Peracético	15 %	Sopuroxid 15	300 ppm	1:500
Kilol	20%	Kilol DF-100	200 ppm	1:1000

Cualquier decisión de cambio de agente, principio activo, presentación o producto debe considerar su inocuidad sobre el alimento en elaboración, procesamiento, salud pública del personal, instalaciones, equipos y utensilios. Las fichas técnicas de los productos se encuentran archivadas en oficina SAC.

5.1.2. RESPONSABLES DE LA HIGIENE PRE OPERATIVA

Los responsables de la limpieza y sanitización preoperacional son:

Jefe de Operaciones.

Jefe de SAC.

Supervisor de Desposte.

Supervisor de empresa externa de Aseo.

5.1.3. DESCRIPCION PROGRAMA LIMPIEZA Y SANITIZACION

Se ha determinado separar por colores los diferentes elementos de aseo, dependiendo del lugar donde serán utilizados, como una forma de evitar la contaminación cruzada.

COLOR AMARILLO	:	IMPLEMENTOS PARA LAVABOTAS
COLOR ROJO	:	IMPLEMENTOS PARA PISOS
COLOR BRANCO	:	IMPLEMENTOS PARA MANOS
COLOR GRIS O NEGRO	:	TRANSPORTE DE BASURA INORGÁNICA

Higiene operativa.

Durante la jornada el personal de la empresa externa de aseo realiza un aseo general de la sala, recolectando el material orgánico e inorgánico y depositándolo en los contenedores correspondientes para proceder a su eliminación. En la interrupción de la jornada de desposte al mediodía y al finalizar la jornada de trabajo el personal de sala coordinados por su supervisor deberán realizar la primera limpieza.

Paso 1	**Preparación de las áreas a limpiar.**
	Recolección y eliminación de sólidos por barrido en piso, mesones y equipos de trabajo.
Paso 2	**Pre enjuague**
	El pre enjuague consiste en eliminar todo residuo de sólidos depositados en mesones, pisos de la sala desposte y equipos con una aplicación mínima de agua y acción

	mecánica.

Higiene Preoperativa

El aseo definitivo será realizado por el personal de la empresa de aseo externa (NN), siguiendo el procedimiento.

Paso	Procedimiento.
En cada jornada	El proceso de lavado y sanitización se realiza diariamente, comenzando a las 23:00 hrs. prolongándose hasta las 06:00 hrs. del día siguiente.
Paso 1	**Preparación de las áreas a limpiar.**
	Se inspecciona y cubre motores, interruptores, paneles de control, etc.. a fin de prevenir posibles deterioros o accidentes. Recolección y eliminación de sólidos por barrido; se ordenan recipientes y tachos.
Paso 2	**Pre enjuague.**
	El pre enjuague consiste en eliminar todo residuo de sólidos depositados en mesones, máquinas, piezas y pisos, utilizando agua caliente y acción mecánica.
Paso 3	**Aplicación detergentes y acción mecánica.**
	La aplicación de detergentes se hace de manera secuencial, a objeto de dar el tiempo necesario (10 minutos) para producir el efecto de saponificación. Se aplica detergente alcalino en dilución 3% con agua tibia, en máquinas, piezas y mesones ubicadas en cámara de predesposte, predesposte, sala de desposte, sala de huesos y empaque secundario. Posteriormente (10 minutos) se realiza la acción mecánica. La acción Mecánica se realiza utilizando escobillas, con el objeto de remover la película de grasa adherida a las superficies y máquinas en proceso de limpieza.
Paso 4	**Enjuague.**
	El enjuague final se realiza con agua fría, sector por sector inmediatamente después de efectuada la acción mecánica, con el fin de evitar que el detergente se seque y pueda ser eliminado en su totalidad.
Paso 5	**Inspección Visual.**
	El operario a cargo de la limpieza y/o el supervisor efectúan una inspección visual en todas las superficies y maquinarias, con el fin de detectar posibles restos de materias orgánicas, que si es positiva, se repiten los pasos 2 - 3 – 4 – 5, a fin de asegurar un alto grado de eficiencia.
Paso 6	**Sanitización.**
	Se sanitiza, utilizando bomba aspersora de espalda, paredes, mesones, superficies, máquinas y piezas aplicando ácido peracético como sanitizante, en dosis de 300 ppm, no requiriendo enjuage

Paso 7	**Limpieza para la Eliminación de Incrustaciones.**
	Finalizado los pasos 1-4 con detergente alcalino, se ejecutará una aplicación de un desincrustante en gel sobre las superficies de acero inoxidables, cada 15 días.
Responsables	Responsable del Programa de Limpieza y Sanitización, es la empresa externa de aseo.
Paso 8	**Limpieza de Rieles y estructuras elevadas en Cámara y área de Pre-desposte.**
	Acción mecánica para remoción de partículas y sólidos. Posteriormente, a los rieles se les aplicará una película de petróleo con brocha (o un detergente suave desengrasante más enjuague) y finalmente (aceite de patas u otro aceite-grasa, grado alimenticio) como lubricante.
Responsables	Personal externo (u otro, de un área compatible, favor definir).

5.1.4. PLAN MAESTRO DE HIGIENE Y SANITIZACION EN LA SALA DE DESPOSTE

Filtro Sanitario	Procedimiento	Frecuencia	Detergente	Sanitizante	Registro	Responsables
Muros y Puertas	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Pisos	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Cielos	2+3+4+6	Mensual	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Lavamanos	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Lavabotas	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Secadores	3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Pediluvios	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Predesposte y Desposte	**Procedimiento**	**Frecuencia**	**Detergente**	**Sanitizante**	**Registro**	**Responsables**
Muros y Puertas	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Pisos	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Rejilla y Canaleta	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Cielos	2+3+4+5+6	Quincenal	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Desposte y Externo
Rieles / Estructuras Elevadas	8 y 5	Mensual	N/A	N/A	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Luminarias	2+3+4+5+6	Quincenal	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Ventiladores y Evaporadores	3+4+5	Diaria	Alcalino		Planilla	Supervisor Planta /Externo
Esterilizadores	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Lavamanos	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Mesones Acero Inoxidables	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Cintas transportadoras	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo

Sala de Huesos	Procedimiento	Frecuencia	Detergente	Sanitizante	Registro	Responsables
Muros	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Pisos	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Rejilla y Canaleta	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Cielos	2+3+4+5+6	Quincenal	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Rieles / Estructuras Elevadas	8 y 5	Mensual	N/A	N/A	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Luminarias	2+3+4+5+6	Quincenal	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Ventiladores y Evaporadores	3+4+5	Diaria	Alcalino		Planilla	Supervisor Planta /Externo
Esterilizadores	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Lavamanos	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Mesones Acero Inoxidables	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Sierra Mesón y Bateas de Acero	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Empaque Secundario	**Procedimiento**	**Frecuencia**	**Detergente**	**Sanitizante**	**Registro**	**Responsables**
Muros	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Pisos	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Rejilla y Canaleta	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Cielos	2+3+4+5+6	Quincenal	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Desposte y Externo
Luminarias	2+3+4+5+6	Quincenal	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Mesones Acero Inoxidables	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Cintas Trasnportadoras	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo
Rampla Cajas	2+3+4+6	Diaria Cada 15 días	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético	Planilla	Supervisor Planta /Externo

6. MANEJO DEL FILTRO SANITARIO.

El manejo y manutención del filtro sanitario ubicado en el ingreso sala de desposte es responsabilidad del personal de la empresa externa de aseo y es supervisado por el Supervisor de Desposte. El filtro cuenta con jaboneras, dispensadores de toallas, lavazuelas-lavabotas, lavapecheras y un pediluvio.

La manutención de los elementos fungibles del pediluvio es la siguiente:

ELEMENTO	ACTIVO	PREPARACIÓN	VERIFICACIÓN
Pediluvio	Detergente Amonio Cuaternario 300ppm	Recambio 3 veces al día y cada vez que se requiera	Planilla
Lavabotas	Espuma Clorada 2 %	1 vez al día y cada vez que se requiera	Planilla
Lavapecheras	Espuma Clorada 2 %	1 vez al día y cada vez que se requiera	Planilla
Jaboneras	Jabón Triclosán 0.5%	Cada vez que se requiera	Planilla
Dispensador Toalla	Toalla de papel	Cada vez que se requiera	Planilla

7 HIGIENE OPERATIVA DEL DESPOSTE

Son los procedimientos que deben realizarse durante la actividad de desposte para dar cumplimiento a las condiciones de seguridad alimentaria y lograr efectivamente la producción de un alimento inocuo.

7.1 HIGIENE GENERAL DE LOS OPERARIOS

Lavado y desinfección de manos y guantes.
El lavado y desinfección de manos y guantes debe realizarse:

- Cada vez que se abandone la sala y antes de reiniciar las actividades.
- En cualquier momento si se toma contacto con material contaminado.
- Cada una hora el guante de seguridad

Lavado y esterilización de cuchillos, chairas y cartucheras.
Este procedimiento debe realizarse:

- Una vez cada 60 minutos.
- En cualquier momento si se tiene contacto con material contaminado

Todos los operarios cuentan con lavamanos con jabón y agua, además esterilizadores con agua a una temperatura mínima de 83° C, ubicados próximos a los puestos de trabajo. El supervisor de desposte colecta los cuchillos azules y los cambia por los cuchillos amarillos ya lavados y esterilizados. Lleva los cuchillos azules al lavamanos, donde son lavados cuidadosamente escobillando las uniones de la hoja con el mango. Una vez finalizado su aseo son depositados en el esterilizador hasta el próximo recambio. Las chairas serán lavadas por el operario cada vez que se requieran y serán depositadas en cartuchera o en el esterilizador. Las cartucheras también serán lavadas al finalizar cada jornada de trabajo.
De esta forma el operario deberá evitar en todo momento apoyar los utensilios de trabajo en las mesas o plataformas, siempre dejarlas en los esterilizadores.

Lavado y esterilización de guante de seguridad.
El lavado y desinfección del guante de seguridad.

- Cada vez que se abandone la sala y antes de reiniciar las actividades.
- En cualquier momento si se toma contacto con material contaminado.
- Cada una hora.

El operario enjuagará el guante con agua corriente usando una escobilla, aplicará jabón sanitizante y acción mecánica, enjuagará y dejará el guante en solución sanitizante de ácido peracético por 1 minuto. Se reintegra a su puesto de trabajo.

Lavado de pecheras PVC
El filtro sanitario, para estos efectos, cuenta con escobilla y dispensador de espuma clorada
El lavado de las pecheras de PVC debe realizarse:

- Durante la operativa de trabajo, cuando su estado lo requiera.
- Antes de abandonar la sección, y posteriormente colgarlas en el sector correspondiente.

Personal de empaque
El personal de empaque primario debe lavarse las manos y guantes con una frecuencia mínima de 60 minutos y en cualquier momento si se tuvo contacto con material contaminado.

8. OPERACIONES HIGIENICAS DE DESPOSTE

Ingreso cuartos al desposte
Todos los cuartos deben ser revisados antes del ingreso al desposte para examinar la presencia de defectos:

- Vómito ruminal, material fecal, abscesos, coágulos, hematomas, restos de vísceras, etc.
- Trozos de cuero, pelos, partículas metálicas, lubricantes, restos de aserrín, etc.

Expurgar manualmente (con cuchillo) y eliminar los recortes al tacho de decomisos.
Registrar la temperatura adecuada de la carne (no mayor a 7° Celsius) y pH no mayor a 6.0 para envasado al vacío. Registrar en la Planilla Control Temperatura.

Registro temperatura de la sala
La temperatura de la sala debe permanecer por debajo de los 10° C y esta debe ser controlada por lectura directa del termómetro de la sala, al inicio de cada jornada (mañana y de la tarde). Se registra en la Planilla Control Temperatura Sala.

Temperatura del agua en los esterilizadores
En los esterilizadores el agua debe estar a una temperatura igual o superior a los 83° C. Se controla 4 veces al día y se registra en la Planilla Control Temperatura Esterilizadores.

Temperatura del Tunel de Termocontracción
El agua del túnel debe encontrarse en un rango temperatura entre 87 y 92 ° C. Se controla y registra 2 veces al día, al inicio de cada jornada. Planilla Control Temperatura Túnel Termocontraceión.

Higiene de las cintas transportadoras y las mesas
Tanto los mesones de trabajo como las cintas transportadoras deben mantenerse durante todo el turno en condiciones higiénicas adecuadas y durante la media hora de descanso se debe realizar una limpieza de la suciedad gruesa. Planilla Control Operacional

Higiene en casos de emergencias

Ruptura de abscesos:
Avisar de inmediato al Jefe de Control de Calidad o Supervisor de desposte.
Conducir el corte al Mesón de Reinspección. Decomisar todo lo que entró en contacto con el pus, limpiar las superficies contaminadas, aplicar detergente clorado a 300 ppm, dejar actuar por 5 minutos, enjuagar, sanitizar con ácido peracético 100 ppm. Lavar y esterilizar las herramientas utilizadas, así como también las manos del operario. Ver Instructivo Ruptura de Abscesos en Sala de Desposte.

Caída al suelo de cuartos y cortes:
Se debe levantar el cuarto o corte colgándolo en el riel o depositándolo en la mesa de re-inspección, retirar las superficies contaminadas, decomisar todo lo que se recortó, y desinfectarlo con una solución de ácido peracético a 100ppm. Lavar y desinfectar las herramientas utilizadas, así como también las manos del operario. Ver instructivo Caída de Cortes en Sala de Desposte

9. MONITOREO Y REGISTRO DE ACCIONES CORRECTIVAS

El personal encargado de controlar la higiene operativa es el Supervisor de Desposte. Los monitoreos se llevan a cabo en cualquier momento durante el desposte y los registros se realizan en la planilla codificada como SSOP y SOP, se chequean todos los puntos que allí se encuentran.

El monitoreo, lo lleva a cabo de acuerdo a la frecuencia horaria establecido para cada SSOP y SOP, estos controles son verificados por el Departamento de Control de Calidad.

En caso de encontrarse que la operativa no es adecuada en algunos de los puntos controlados, se comunica inmediatamente al Supervisor de Desposte.

El Supervisor es quien indica al operario la deficiencia de la operativa y le ayuda a corregirla.

En el caso que la operativa continúe siendo inadecuada se procede a un reentrenamiento del operario.

El Supervisor de Desposte es el responsable de asegurar que las prácticas de higiene de los empleados, las condiciones sanitarias, y procedimientos de limpieza se mantengan a lo largo de todo el turno de trabajo.

El Departamento de Control de Calidad lleva a cabo un programa de control microbiológico con el fin de determinar el nivel bacteriano en las superficies de equipos y utensilios que están en contacto con el producto. La frecuencia mínima con que se realizan los recuentos microbiológicos es la establecida en la verificación y los resultados se registran en las planillas correspondientes.

10. CONTROL HIGIENE PREOPERACIONAL.

	MONITOREO	VERIFICACION
Procedimiento de Control	• Limpieza ingreso personal • Limpieza de Pre Desposte • Limpieza Desposte • Limpieza área Envasado Vacío • Limpieza Sala de Huesos Inspección visual diaria de la limpieza de las distintas áreas de trabajo, Registrando la condición de limpieza mediante los conceptos Bueno **(B)** y Malo **(M)**.	El encargado de SAC realizará las verificaciones de limpieza de las distintas áreas de la planta, confirmando que las instalaciones estén visiblemente limpias, registrando sus observaciones. Se realizarán las verificaciones de higiene 2 veces por semana a las maquinarias y superficies de trabajo y 3 veces por semana a los implementos usados por el operario.
Responsable	Supervisor Desposte	Jefe SAC.
Registro y Periodicidad	Se usará diariamente la Planilla Higiene Sanitaria Preoperacional de Desposte.	Los análisis microbiológicos se realizarán 2 veces a la semana, entregando los resultados al jefe de Operaciones y Supervisor de Desposte en la medida de su obtención. Con los datos acumulados se entregará un informe gráfico mensual a la Gerencia, Jefe de Operaciones y Supervisor del área. Con el fin de analizar el cumplimiento de los procedimientos descritos. Se procesará la información de

		inspección visual para entregar un informe gráfico mensual a la Gerencia, Jefe de Operaciones y Supervisor del área. Con el fin de analizar el cumplimiento de los procedimientos.
Acción Correctiva	Si a la inspección se detecta algún peligro en alguna de las áreas de proceso, se dará a conocer al Jefe de Operaciones, quién deberá detener el proceso si es necesario, para luego dar solución inmediata al problema detectado, acto seguido se contactará a la empresa respectiva para informar el problema. La planilla de registro, al término de la semana con la firma del Jefe de Operaciones deberá pasar al archivo principal de oficina de Control de calidad.	Si el control microbiológico indica una condición de aseo regular (2 rechazos cada 5 controles), se deberán revisar los procedimientos de limpieza (rutinas, dosis de detergentes y desinfectantes) se aumenta la frecuencia de monitoreo y control microbiológico. Si la condición de aseo es mala (3 o más rechazos cada 5 controles, se deberá re-entrenar al personal de aseo.

11. CONTROL ASEO Y PRESENTACION PERSONAL

	MONITOREO	VERIFICACION
Procedimiento de Control	Diariamente se inspeccionarán a 5 operarios. elegidos al azar, antes de ingresar a su área de trabajo para verificar su presentación personal y el correcto uso del filtro sanitario. Se registra Bueno **(B)** y Malo **(M).**	El Departamento de Control de Calidad realizará las verificaciones diariamente, a través de Inspección visual registrando sus observaciones.
Responsable	Supervisor Desposte.	Jefe Control de Calidad.
Registro y Periodicidad	Se utilizará diariamente la Planilla Higiene y presentación personal Preoperacional y Operacional.	Se procesará la información de inspección visual mensualmente. Entregando un informe gráfico para Gerente General, Jefe de Operaciones y Supervisor de Desposte.
Acción Correctiva	Si a la inspección el operario no cumple con todos los requerimientos establecidos, no podrá ingresar al área de trabajo hasta que solucione el problema detectado. Si es necesario deberá repetir el uso del filtro sanitario o corregir su presentación personal. La planilla de registro, al término de la semana con la firma del jefe de Operaciones deberá pasar al archivo principal de Departamento de Calidad.	Si a la verificación se indica una condición de aseo y presentación personal regular (2 (N) en 5 controles) se deberá re-entrenar al operario en el correcto uso del filtro sanitario. Si la condición de aseo y presentación personal es mala (3 (N) en 5 controles), se deberá reentrenar al operario previa sanción laboral.

12. CONTROL DE LA HIGIENE OPERATIVA.

	MONITOREO	VERIFICACION
Procedimiento de Control	Se controlarán las áreas de trabajo, personal, equipos y utensilios en relación con las buenas prácticas de manufactura. Se realizará una inspección visual diaria al personal al inicio del turno, y posteriormente durante la actividad laboral, registrando las deficiencias en la planilla correspondiente. Equipos y utensilios deben estar visiblemente limpios. Se evalúa bajo los conceptos Bueno (B) y Malo (M). Se controlará el recambio de los componentes e insumos usados en el filtro sanitario. El personal externo responsable de la manutención del filtro sanitario registra en la Planilla correspondiente, el cambio y consumo realizado.	El Departamento de Control de Calidad realizará las verificaciones diarias en caso de aseo y presentación personal a través de la Inspección visual utilizando los mismos conceptos de Bueno (B) y Malo (M). La verificación de mantención del filtro sanitario, se hará por inspección visual y por llenado de planilla.
Responsable	Supervisor de Desposte	Jefe SAC
Registro y Periodicidad	Se utilizará la planilla Monitoreo Higiene Operativa, la cual registra la presentación del personal durante el desarrollo del turno de trabajo, controlándose los hábitos higiénicos, registrando las acciones negativas. La inspección de utensilios, equipos, cintas	Se procesará la información de inspección de aseo, entregando un informe gráfico mensualmente al Gerente General, Jefe de Operaciones y Supervisor de Desposte.

	y mesas se hará durante el proceso. La mantención del Filtro Sanitario se registra en la Planilla.	
Acción Correctiva	Si en el momento de la inspección el operario no cumple con todos los requerimientos establecidos, debe modificar la condición que presenta deficiencia. Si las cintas y mesas están sucias fuera del parámetro establecido se detiene el proceso y se deben limpiar. La planilla de registro, al término de la semana con la firma de jefatura respectiva deberá pasar al archivo principal de oficina de aseguramiento de calidad.	Si la verificación indica una condición de aseo regular, se deberán revisar los procedimientos de limpieza (rutinas y dosis de detergentes y desinfectantes) aumentar los monitoreos. Si la condición de aseo es mala, se deberá reentrenar al personal de aseo. Si el filtro sanitario se encuentra deficiente en algún elemento, se debe dar aviso al personal contratista, para su reposición.

13. CODIFICACION

SSOP

..... Planilla Higiene Sanitaria Preoperacional de Desposte.

..... Planilla Higiene Sanitaria y Presentación Personal de Desposte.

..... Planilla Monitoreo Higiene Operativa.

..... Planilla Control Mantención Filtro Sanitario Desposte.

INSTRUCTIVOS.

..... Instructivo Aseo e Higiene Guante de Seguridad

..... Instructivo Ruptura de Abscesos Sala de Desposte.

..... Instructivo Caída de Cortes en Sala de Desposte

..... Instructivo Señalización de Implementos de Aseo.

14. ANEXOS.

Planillas de registro.

Instructivos Específicos.

PLANILLA DIARIA CONDICION HIGIENICO SANITARIA DE DESPOSTE

PROCEDIMIENTO: Se registra la condición de aseo pre-operacional del lugar de trabajo y el funcionamiento de los ventiladores
FRECUENCIA : Una vez al día previo al inicio de la jornada.

Condición de Aseo:
B: Bueno (Visiblemente limpio)
M: Malo (visiblemente sucio) 1 grasa, 2 sangre, 3 fecas 4 sarro, 5 pelos, 6 polvo, 7 Otros (Especificar al reverso)
C: Condensación

Ventiladores
E: Encendido: **A:** Apagado

Los puntos achurados requieren una Acción Correctiva inmediata

Acción Correctiva (A.C.)
B: Barrer en seco
E: Enjuagar con agua
L: Lavar (Aplicar Detergente y enjuagar)
H: Higienizar, Desinfectar
S: Secar
IR: Informar al responsable
EV: Encender Ventilador

INGRESO	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
PERSONAL	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
1 Cielos										
2 Paredes										
3 Piso										
4 Lavabotas										
5 Secadores										
6 Basureo N° 9										
7 Lavamanos										
SALA	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
DESPOSTE	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
8 Ventiladores										
9 Puerta										
10 Paredes										
11 Piso										
12 Ventanas										
13 Rieles elevados										
14 Rejillas y canaletas										
15 Lavamanos y Est. N° 3										
16 Esterilizador N° 6										
17 Mesón de Lomos										
18 Mesón de Limpieza (1-4)										
19 Cintas Transportadoras										
20 Esterilizador N° 2										
21 Lavamanos y Est. N° 1										
22 Esterilizador N° 4										
23 Mueble de bolsas										
24 Luminarias										
25 Evaporadores										
SALA	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
DE HUESOS	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
26 Ventiladores										
27 Cielos										
28 Paredes										
29 Piso										
30 Rieles elevados										

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

PLANILLA DIARIA CONDICION HIGIENICO SANITARIA DE DESPOSTE

PROCEDIMIENTO: Se registra la condición de aseo pre-operacional del lugar de trabajo y el funcionamiento de los ventiladores
FRECUENCIA : Una vez al día previo al inicio de la jornada

Condición de Aseo:
B: Bueno (Visiblemente limpio)
M: Malo (visiblemente sucio) 1 grasa, 2 sangre, 3 fecas 4 sarro, 5 pelos, 6 polvo, 7 Otros (Especificar al reverso)
C: Condensación

Ventiladores
E: Encendido **A:** Apagado

Los puntos achurados requieren una Acción Correctiva inmediata

Acción Correctiva (A.C.)
B: Barrer en seco
E: Enjuagar con agua
L: Lavar (Aplicar Detergente y enjuagar)
H: Higienizar, L+sanitizante
S: Secar
IR: Informar al responsable
EV: Encender Ventilador

	SALA	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	DE HUESOS	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
31	Rejillas y canaletas										
32	Luminarias										
33	Evaporadores										
34	Sierra Mesón										
35	Tachos Acero										
36	Mesones										
37	Lavamano										
38	Mueble Utensilios										
39	Cinta transportadora										
40	Balanzas										
41	Mueble del computador										
42	Luminarias										
43	Basurero										
44	Evaporadores										
	SALA	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	ENVASADO	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
45	Cielos										
46	Paredes										
47	Piso										
48	Canal desague										
49	Mesones Acero										
50	Maquina vacio										
51	Túnel termocontracción										
52	Cintas entrada - salida túnel										
53	Mesón Escurrido										
54	Mueble del computador										
	MONITOR SAC										
	VERIFICADOR SAC										
	VERIFICADOR SAG										

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

FIRMA MONITOR

FIRMA VERIFICADOR

JEFE DE OPERACIONES

PLANILLA HIGIENE Y PRESENTACIÓN PERSONAL PREOPERACIONAL Y OPERACIONAL DE DESPOSTE

PROCEDIMIENTO : Se registra la condición de aseo y presentación personal de 5 operarios seleccionados al azar.
FRECUENCIA : Diariamente en el preoperacional y antes de hacer ingreso a Sala de Desposte.

Aseo y Presentación Personal
B (Bueno): Uniforme limpio y aseo personal completo.
M (Malo): Uniforme y presentación personal desaseado.

Buenas Practicas de Manufactura
B (Bueno): Uso de Lavabotas, lavasuelas, lavapechera, lavamanos y secador.
M (Malo): No uso o uso insuficiente del filtro sanitario.

ACCION CORRECTIVA:
A (Aseo): El operario corrige su presentación personal y/o reutiliza el filtro sanitario.

PRESENTACIÓN PERSONAL	LUNES									MARTES									MIÉRCOLES									JUEVES									VIERNES								
NOMBRE OPERARIO	Botas	Pechera	Mascarilla	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Bracesorios	Botas	Pechera	Mascarilla	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Bracesorios	Botas	Pechera	Mascarilla	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Bracesorios	Botas	Pechera	Mascarilla	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Bracesorios	Botas	Pechera	Mascarilla	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Bracesorios
1.-																																											
2.-																																											
3.-																																											
4.-																																											
5.-																																											

USO FILTRO SANITARIO	LUNES				MARTES				MIÉRCOLES				JUEVES				VIERNES			
NOMBRE OPERARIO	Botas	Suelas	Pechera	Manos	Botas	Suelas	Pechera	Manos	Botas	Suelas	Pechera	Manos	Botas	Suelas	Pechera	Manos	Botas	Suelas	Pechera	Manos
1.-																				
2.-																				
3.-																				
4.-																				
5.-																				

BPM OPERACIONALES	LUNES				MARTES				MIÉRCOLES				JUEVES				VIERNES			
NOMBRE OPERARIO	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta
1.-																				
2.-																				
3.-																				
4.-																				
5.-																				
MONITOR SAC																				
VERIFICADOR SAC																				
VERIFICADOR SAG																				

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

FIRMA MONITOR

FIRMA VERIFICADOR

JEFE DE OPERACIONES

PLANILLA MONITOREO HIGIENE OPERATIVA.

PROCEDIMIENTO: Se registra la condición de aseo del lugar de trabajo, el cumplimiento de BPM durante la jornada en curso y el funcionamiento de los ventiladores
FRECUENCIA : Una vez al día a media jornada de la mañana o la tarde.

Condición de Aseo:
B: Bueno (Visiblemente limpio)
M: Malo (visiblemente sucio) 1 grasa, 2 sangre, 3 fecas 4 sarro, 5 pelos, 6 polvo, 7 Otros (Especificar al reverso)
C: Condensación

Ventiladores
E: Encendido, **A:** Apagado

Los puntos achurados requieren una Acción Correctiva inmediata

Acción Correctiva (A.C.)
B: Barrer en seco
E: Enjuagar con agua
L: Lavar (Aplicar Detergente y enjuagar)
H: Higienizar, L+sanitizante
S: Secar
IR: Informar al responsable
EV: Encender Ventilador
U: limpieza utensilios del operario.

	INGRESO	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	PERSONAL	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
1	Cielos										
2	Paredes										
3	Desague										
4	Basurero										
5	Paredes										
6	Piso										
7	Lavabotas										
8	Secadores										
9	Lavamanos										
10	Pediluvio										
	SALA	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	DESPOSTE	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
11	Ventiladores										
12	Cielos										
13	Paredes										
14	Piso										
15	Canal desague										
16	Lavamano										
17	Esterilizador										
18	Mesones										
19	Cintas transportadoras										
	SALA	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	DE HUESOS	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
20	Ventiladores										
21	Paredes										
22	Piso										
23	Canal desague										
24	Sierra Mesón										
25	Tachos Acero										
26	Mesones										
27	Lavamano										
28	Esterilizador										
	SALA	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	ENVASADO	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
29	Ventiladores										
30	Basurero										
31	Paredes										
32	Piso										
33	Canal desague										
34	Maquina vacio										
35	Mesones										
36	Túnel termocontracción										
37	Cintas entrada - salida túnel										
	PERSONAL	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	DESPOSTE	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
38	Cumple BPM										
39	Uniforme-Botas										
40	Gorro-Cofia										
41	Cuchillos										
42	Chairas										
	MONITOR SAC										
	VERIFICADOR SAC										
	VERIFICADOR SAG										

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

FIRMA MONITOR

FIRMA VERIFICADOR

JEFE DE OPERACIONES

CONTROL MANTENCIÓN DE FILTRO SANITARIO DESPOSTE

Procedimiento: Se registra la hora y el gasto de recambio en el equipo correspondiente

	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
PEDILUVIO										
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
LAVAZUELA										
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
LAVAPECHERAS										
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
TOALLERAS										
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
JABONERAS										
Monitor										
Verificador										

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

Monitor

Verificador

Supervisor Desposte

3.2.6. - Manual de procedimientos operacionales estándares planta desposte

- Planillas SOP Desposte

MANUAL DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTÁNDARES PLANTA DESPOSTE

COMERCIAL CHAU

Elaborado Por:	Revisado Por:		Autorizado Por:
_____	_____	_____	_____

INDICE

Antecedentes Generales 2

1. Alcances y Ámbito de Aplicación. 3

2. Objetivos 3

3. Referencias 4

4. Definiciones del Producto 4

5. Diagrama de Flujo 5

6. Proceso Desposte 6

6.1 Predesposte 6

6.2 Desposte Cuartos Posterior 6

6.3 Desposte Cuarto Anterior 7

6.4 Empaque Secundario y Pesaje de Cajas 8

7. Control de Ingreso de Cuartos al Desposte 9

8. Control de Temperatura del Producto de Desposte 11

9. Control de Procedimiento Desposte 12

10. Control de las Temperaturas en Planta Desposte 14

11 Control de Funcionamiento Máquinas de Vacío 16

12. Anexos 17

ANTECEDENTES GENERALES

Nombre de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Dueño de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Representante Legal	
Giro	
C.I.I.U.	
Dirección	Avenida el Salto N° 2635
Comuna	Recoleta
Provincia	Santiago
Región	Metropolitana
Teléfono	
Fax	
E-mail	
Nº Resolución SNS	
Fecha Resolución	
Nº Resolución SAG	

El personal responsable del control de los SOP es:

- Jefe de Operaciones.
- Supervisor de Desposte.
- Jefe de Servicios Técnicos y Encargado de Calidad.

La información de todas las planillas de Control es confidencial y fué elaborada para el uso del personal de planta. El personal del SAG o SESMA, con responsabilidad de inspección de los Programas de Aseguramiento de Calidad de la Planta, tendrá acceso a esta información pero no le está permitido efectuar fotocopias sin el permiso expreso del personal responsable o alguna persona designada por éstos.

Autorizado y aprobado por:

Gerente General **Jefe de Operaciones**

1. ALCANCE Y AMBITOS DE APLICACIÓN.

Este Manual de Procedimientos Operacionales es aplicable en la Planta de Desposte que funciona en las instalaciones de la empresa Comercial Chau S. A., ubicada en Avenida El Salto N° 2635, comuna de Recoleta, Región Metropolitana.

Se establecen en este Manual de Procedimientos Operacionales todos los procedimientos de monitoreo y verificación correspondientes.

Los procedimientos descritos en el Manual de Procedimientos Operacionales serán aplicados en su totalidad por la empresa, formando parte integrante de su política de calidad, siendo responsabilidad de la Gerencia General de la empresa, quien delega su aplicación en el Jefe de Operaciones y Supervisor de Area, apoyados por el Personal de Control de Calidad, basado en un SISTEMA DE AUTOCONTROL.

2. OBJETIVOS.

Este documento tiene por objeto definir los procedimientos operacionales estándares que debe cumplir el personal de la empresa Comercial Chau S.A., durante el proceso de elaboración de alimentos en el área de Ciclo II (Desposte), con la finalidad de obtener un producto seguro, inocuo y de calidad.

El plan de aseguramiento de calidad, se apoya en estrategias de carácter preventivo que permiten tener en todo momento un proceso controlado. Los procedimientos se han diseñado en base a criterios técnicos que cumplen con la legislación vigente, que buscan producir un bajo impacto ambiental y que establecen estándares adecuados de inocuidad y seguridad para la población, proporcionando un ambiente de procesamiento limpio.

3. REFERENCIAS NORMATIVAS.

- Manual Genérico para Sistemas de Aseguramiento de Calidad en Plantas Faenadoras de Bovinos (proyecto N° 322 Agosto 2001)
- Reglamento 853/2004/CEE "Normas Específicas de Higiene de los alimentos de Origen animal".
- Reglamento Sanitario de los Alimentos. Decreto Supremo 977/96 (Chile).
- Ley de la Carne 19.162
- N.Ch. 1596 Of. 02.

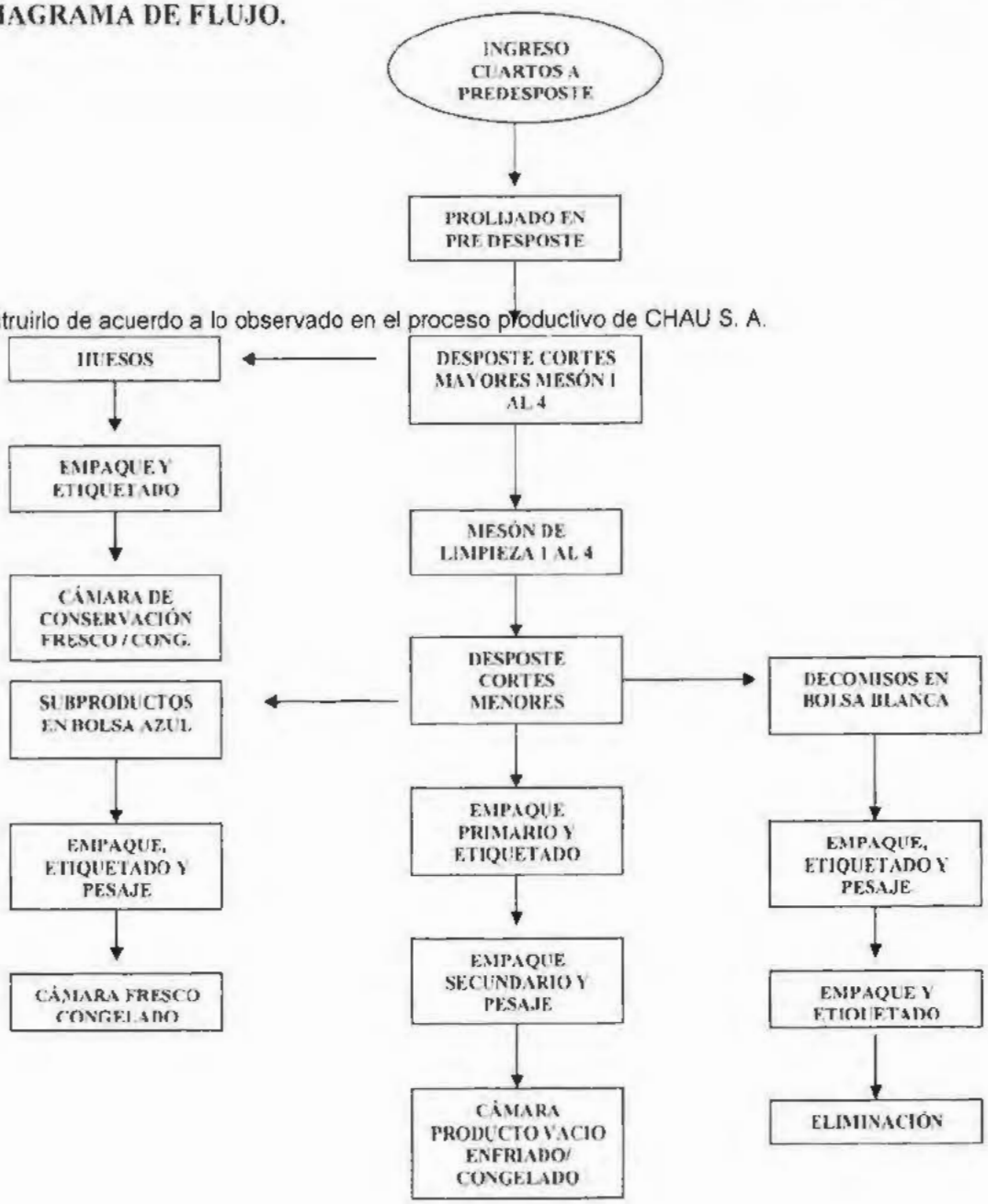
4. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO.

La planta de desposte producirá, a partir de cuartos de canal de vacunos, los siguientes productos:

Materia Prima:	Cuartos de vacuno ,tipificados. enfriados con una temperatura igual o menor a 7°C.
Nombre del producto final:	Cortes vacunos envasados al vacío o fresco, refrigerados o congelados.
Características:	Refrigerados : temperatura máxima: 5,0 °C Congelados : temperatura máxima: -18,0°C pH: <= 6,0
Destino final:	Mercado interno. Mercado externo.
Transporte:	Transporte isotérmico. Vehículos refrigerados.
Uso:	Producto comestible y para consumo humano

5. DIAGRAMA DE FLUJO.

Construirlo de acuerdo a lo observado en el proceso productivo de CHAU S. A.



6. PROCESO DE DESPOSTE

6.1. Predesposte.

El Ciclo II, recibe cuartos de canales faenadas en el Ciclo I de la Planta Faenadora de Carnes .....NN.....

Los cuartos ingresan colgados desde la cámara de mantención varas o directamente desde el camión de transporte refrigerado, ordenados por lotes y categoría según la secuencia de la Solicitud Diaria de Certificación de Desposte. En dicho lugar el personal del SAC realizan el monitoreo de pH y temperatura de los cuartos, permitiendo el ingreso de aquellos que cumplen con los requisitos e identificando y apartando aquellos que no lo hacen.

Una vez en el área de pre-desposte, el operario procede al retiro de los timbres de identificación y categoría y de todo contaminante que presenten en su superficie los cuartos, estos residuos son eliminados en bolsas de color ....NN.....

El operario de predesposte, procede a cortar las costillas de la coluda y la extrae dejándola colgada en los ganchos arbolito de conducción hacia el sector de huesos. Luego, retira el conjunto tapabarriga - palanca y lo fija en los mismos ganchos. Luego, separa la cabeza del filete y desarticula totalmente la pieza ósea que contiene lomo liso y filete; este conjunto, es trasladado por un despostador hacia el mesón de lomos. El pollo barriga unido a la carcaza por un ligamento delgado, también es separado en ese mismo mesón.

El operario de predesposte realiza con sierra circular, un corte paralelo a la columna vertebral, separándola del tórax. Este segmento vertebral es extraído y trasladado al mesón de lomos, paralelamente, el asado de tira es transportado hacia el sector de huesos, junto al esternón.

6.2 Desposte del Cuarto Posterior.

El resto del cuarto posterior es conducido colgado hacia el área de mesones, donde será despostado secuencialmente según el siguiente orden.

MESÓN 1	MESÓN 2	MESÓN 3	MESÓN 4
Filete Lomo Liso, Pollo Barriga.	Posta Negra, Tapabarriga, Palanca.	Ganso, Punta de Ganso, Pollo Ganso.	Asiento, Punta Picana, Posta Rosada, Abastero.

En este procedimiento se retiran excesos de grasa, aponeurosis, fascisas musculares y contaminantes (coágulos, restos de ganglios, pelos, etc) de la superficie de los grupos musculares que dan origen a los cortes comerciales. Los operarios del mesón empacan en bolsas de color NN los recortes del desposte y la grasa; y en bolsas de color NN los decomisos. Los cortes terminados son empacados en las bolsas individuales (o empaque primario) con su respectiva logolámina (o etiqueta), la cual señala: establecimiento de origen, producto, nomenclatura del corte, categoría, número de lote, fecha de faenamiento, fecha de elaboración, duración y temperatura de conservación. Posteriormente el corte en su bolsa es depositado en.....(la cinta sin fin o el carro o la bandeja) la que lo conduce hacia la sala de empaque secundario.

6.3 Desposte del Cuarto Anterior.

El conjunto de cortes de la paleta que no fueron extraídos en pre-desposte, son conducidos por el riel hacia el área de mesones donde serán separados bajo el siguiente orden.

MESÓN 1	MESÓN 2	MESÓN 3	MESÓN 4
Sobrecostilla, Lomo Vetado, Huachalomo.	Cogote, Malaya, Entraña.	Plateada, Tapapecho	Punta de Paleta, Posta de Paleta, Asado Carnicero, Choclillo.

En este procedimiento serán eliminados los excesos de grasa, aponeurosis, fascisas musculares y contaminantes (coágulos, restos de ganglios, pelos, etc) de la superficie de los grupos musculares que dan origen a los cortes comerciales. Los operarios del mesón empacan en bolsas NN los recortes del desposte y la grasa; y en bolsas NN los decomisos. Los cortes terminados son empacados en las bolsas individuales con su respectiva logolámina, la cual señala: establecimiento de origen, producto, nomenclatura del corte, categoría, número de lote, fecha de faenamiento, fecha de elaboración, duración y

temperatura de conservación. Posteriormente el corte en su bolsa es depositado en la cinta sin fin la que lo conduce hacia la sala de empaque secundario.

6.4 Empaque Secundario y Pesaje de Cajas.

Los cortes transportados por la cinta sinfín (u otro sistema) hacia la sala de empaque secundario, son sellados al vacío por una máquina de doble campana, desde donde serán conducidos por una cinta transportadora al túnel de termocontracción. Este túnel baña con agua caliente las unidades selladas al vacío y encoge la bolsa adhiriéndola aún más a la superficie del corte.

Sale del túnel de termocontracción por una cinta que lo conduce al mesón de escurrido de agua, dónde es inspeccionado y si es aprobado se embala en una caja por lote de producción, categoría y corte.

Una vez embalado la caja es sellada, pesada y etiquetada para luego ingresar a través de una cinta a la cámara de refrigeración si es carne al vacío enfriada o al túnel de congelado si es carne para congelar.

7.-CONTROL DEL INGRESO DE CUARTOS AL DESPOSTE.

	MONITOREO	VERIFICACION
Procedimiento de control.	Se controla el ingreso de los cuartos al desposte confirmando que correspondan a la Solicitud Diaria de Certificación de Desposte y verificando la antigüedad de los cuartos por la Planilla Tiempo de Conservación de Canales para Desposte. A su vez se controla la temperatura y pH de los cuartos de canal que ingresan al desposte. El pH es tomado con electrodo HANNA HI 8424 a nivel de lomo liso entre la 9 y 11 costilla. El rango de aceptación para producción normal es <=6.0. La temperatura es controlada con termómetro HANNA HI 98501-1 a nivel de posta negra. El rango de aceptación es <=7.0° C. Los datos son ingresados en la Planilla Control pH y T° del ganado Bovino.	Se verifica el correcto llenado de la planilla. Se supervisa el correcto procedimiento de toma de pH y T° de cuartos de canal y el correcto llenado de la planilla.
Responsables	Supervisor de desposte Encargado de SAC	Jefe de SAC.
Frecuencia y Registro	Diariamente el encargado de alistamiento o camarero registra en la Planilla de Control de	El control de antigüedad de los vacunos es verificado 1 vez al día. El procedimiento de pH y T° dos

	Conservación de Vacunos la antigüedad de las carcasas y se compara con la Solicitud de Certificación. A su vez el encargado de calidad controla, diariamente y cada vez que una canal ingresa a desposte, pH y T° de los cuartos registrando los datos en la Planilla Control pH y T° de Vacunos.	veces al día en cualquier horario. Los datos de pH y temperatura son procesados para evaluar los rangos de fluctuación entre novillos y vaquillas.
Acción correctiva	Si los cuartos destinados a desposte enfriado o fresco superan los días de antigüedad deberán ser derivados a desposte congelado. Cuando el pH de los cuartos es superior al límite establecido, los cuartos son destinados para venta rápida, para ello son apartados e ingresados separadamente del resto de la producción. Si la temperatura de los cuartos se encuentre sobre el límite permitido son conducidos a cámara de enfriado y sólo harán ingreso a desposte hasta que cumplan con la temperatura.	Se verifica que la acción correctiva se realice firmando la planilla en recuadro correspondiente. Al final de la semana y del mes se entrega un Gráfico de Control de pH y temperatura separando novillos y vaquillas. Dicho gráfico es cursado al Gerente General, y Jefe de Operaciones.

8.-CONTROL DE TEMPERATURA DEL PRODUCTO DESPOSTE.

	MONITOREO	VERIFICACION
Procedimiento de control.	Se controla con termómetro HANNA HI 98501-1, la temperatura de un corte Posta Negra de cada lote d producción. Se registra T° y hora de control	Se supervisa el correcto llenado de la planilla diariamente. Se verifica la temperatura de a lo menos 2 lotes al día.
Responsables	Supervisor de Desposte u Operario Designado.	Jefe de SAC.
Frecuencia y Registro	El procedimiento es realizado diariamente durante el proceso de desposte de cada uno de los lotes. Se registra T° y hora de control en la planilla.	Dos veces al día en cualquier horario. Se registra la verificación (Temperatura y Hora) en la misma planilla
Acción correctiva	No se permiten temperaturas superiores a 7°C. Si al momento de control se encuentran Temperaturas superiores al rango establecido, se deberá acelerar el proceso de desposte y empaque de los cortes presentes en la sala. Además se deberá chequear la temperatura de ingreso de cuartos y la temperatura de la sala de desposte.	Se verifica que la acción correctiva se realice firmando la planilla en el recuadro correspondiente. Al final de la semana y al final del mes se entrega un informe gráfico mensual relacionando este control con las temperaturas de sala y e cuartos al momento de su ingreso a desposte. Este informe es cursado a Gerente General, Jefe de Operaciones y Supervisor de Desposte.

9.-CONTROL DE LAS TEMPERATURAS EN PLANTA DE DESPOSTE.

	MONITOREO	VERIFICACIÓN
Procedimiento de control.	Se controla la temperatura de: Sala de Desposte. Esterilizadores. Tunel Termoencogido.	Se supervisa el correcto llenado de las planillas diariamente. Se verifica la temperatura de Sala de Desposte, Esterilizadores y Termoencogido.
Responsables	Supervisor de Desposte u Operario Designado.	Jefe de SAC.
Frecuencia y Registro	El control de temperatura Sala de Desposte es cada una hora y Termoencogido es realizado dos veces al día, al inicio de la jornada (pre-operacional) y posterior a la colación. Se deja registro en la Planilla Temperatura Sala Desposte y Planilla Temperatura Termoencogido. El control de temperatura de esterilizadores es realizado pre-operacional y cada 2 horas durante la jornada, se deja registro en la Planilla Temperatura Esterilizadores de Desposte.	Dos veces al día en cualquier horario de ambas jornadas. Se registra en los espacios de las respectivas planillas
Acción correctiva	Si las temperaturas de sala de desposte no cumple con los límites establecidos se deberá detener el proceso, Si la	Se verifica que la acción correctiva se realiza firmando las planillas correspondientes, en el recuadro correspondiente. Al final de la

	temperatura del túnel de termoencogido no cumple con los límites establecidos, se deberá reprocesar el producto una vez que se normalice, y/o detener el proceso de ser necesario, Si la temperatura de los esterilizadores está bajo el límite establecido el operario deberá hacer uso del esterilizador que cumpla y que sea el más cercano a su puesto de trabajo.	semana y al final del mes se entrega un Gráfico de Control con la evaluación cuantitativa de las temperaturas. Los gráficos son cursados a Gerente General, Jefe de Operaciones y Jefe de Mantención.

10.-CONTROL DE MÁQUINAS DE VACÍO.

	MONITOREO	VERIFICACIÓN
Procedimiento de control.	Se controla el funcionamiento de ambas máquinas de vacio Multivac. Por lectura directa de mbar generados al momento del vacío.	Se supervisa el correcto llenado de las planillas diariamente y se realiza una lectura de ambas máquinas.
Responsables	Operario Designado.	Jefe de SAC.
Frecuencia y Registro	El control se realiza diariamente 3 veces al día durante la jornada, se deja registro en la Planilla Monitoreo Multivac.	Una vez al día en cualquier horario de ambas jornadas
Acción correctiva	Si la lectura de vacío está sobre el límite establecido se deberá dar aviso al Supervisor de Mantención y suspender el uso de la máquina, hasta que su reparación sea realizada. Si ambas máquinas se encuentran defectuosas se deberá detener el proceso.	Se verifica que la acción correctiva se realiza firmando la planilla. Al final de la semana y al final del mes se entrega un Gráfico de Control con la evaluación cuantitativa de los bar de ambas máquinas Multivac Los gráficos son cursados a Gerente General, Jefe de Operaciones y Jefe de Mantención.

11. ANEXOS.

11.1 Planillas de Control.

3.2.7. - Instructivo caida de cortes y cuartos (Desposte)

- Planilla Monitoreo Cuartos Predesposte

3.2.8. - Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para la salud e higiene del personal

- Planilla Monitoreo Higiene Personal

MANUAL DE PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTÁNDARES DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN EN EL ÁREA DE (¿RECEPCIÓN?) VARA

COMERCIAL CHAU

Elaborado Por:	Revisado Por:		Autorizado Por:
_____	_____	_____	_____

INDICE

Antecedentes Generales. 3

1. Alcance y Ámbito de Aplicación. 4
2. Objetivos. 4
3. Referencias Normativas. 5
4. Definiciones. 5
5. Higiene Pre Operativa. 7
6. Higiene Operativa. 9
7. Plan Maestro de Higiene y Sanitización. 11
8. Higiene del Personal. 13
9. Operaciones Higiénicas de Cuarteo y Despacho Vara. 14
10. Control de Higiene Pre-Operacional. 17
11. Control de Aseo y Presentación Personal. 19
12. Control Higiene Operativa. 20
13 Control Aseo de Camiones 22
13. Codificación. 24
15. Anexos. 25

ANTECEDENTES GENERALES.

Nombre de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Dueño de la Empresa	Comercial Chau S.A.
Representante Legal	
Giro	
C.I.I.U.	
Dirección	Avenida El Salto N° 2635
Comuna	Recoleta
Provincia	Santiago
Región	Metropolitana
Teléfono	
Fax	
E-mail	
Nº Resolución SNS	
Fecha Resolución	
Nº Resolución SAG	

El personal responsable del control de los SSOP es:

- Jefe de NN
- Supervisor de NN Vara.
- Jefe de SAC.

La información de todas las planillas de Control es confidencial y fue elaborada para el uso del personal de planta. El personal del SAG (o S. SALUD) con responsabilidad de inspección de los Programas de Aseguramiento de Calidad de la Planta tendrá acceso a la información pero no le está permitido efectuar fotocopias sin el permiso expreso del personal responsable o alguna persona designada por éstos.

Autorizado y aprobado por:

Gerente General. **Jefe de Ventas.**

1. ALCANCE Y AMBITOS DE APLICACIÓN.

Este Manual de Procedimientos Operacionales de Sanitización es aplicable en el Área de NN Vara de la empresa Comercial Chau S.A., ubicada en Avenida El Salto N° 2635, comuna de Recoleta. Región Metropolitana.

Se establecen en este Manual de Procedimientos Operacionales de Sanitización los procedimientos de monitoreo y verificación de los mismos.

Los procedimientos descritos en el Manual de Procedimientos Operacionales Sanitarios serán aplicados en su totalidad por la empresa, formando parte de su política de calidad, siendo responsabilidad de la Gerencia General de la empresa. quien delega su aplicación en el Jefe de Operaciones y Supervisor de Área, apoyados por el Personal de Control de Calidad, basado en un SISTEMA DE AUTOCONTROL.

2. OBJETIVOS.

Este documento tiene por objeto definir los procedimientos operacionales estándares de saneamiento que debe cumplir el personal de la empresa Comercial Chau S.A., durante el proceso de elaboración de alimentos en el área de Ciclo II (Desposte), con la finalidad de obtener un producto seguro, inocuo y de calidad.

El plan de aseguramiento de calidad, se apoya en estrategias de carácter preventivo que permiten tener en todo momento un proceso controlado. Los procedimientos se han diseñado en base a criterios técnicos que cumplen con la legislación vigente, que buscan producir un bajo impacto ambiental y que establecen estándares adecuados de inocuidad y seguridad para la población, proporcionando un ambiente de procesamiento limpio.

3. REFERENCIAS NORMATIVAS.

Reglamento Sanitario de los Alimentos. Decreto Supremo 977 (Chile).

Reglamento Interno de Orden, Higiene y Seguridad de la Empresa. Comercial Chau S.A.

Codex Alimentarius

4. DEFINICIONES.

Personal manipulador : Toda persona que debido a su actividad laboral asignada realiza un contacto directo con el producto y por ende, puede transmitir contaminación a éste.

Personal supervisor : Todas las personas que integran los cargos directivos y de supervisión entre los que se incluyen: Gerentes, Sub-Gerentes, Jefes, Administradores, Supervisores e Inspectores, los cuales no entran en contacto con los insumos alimentarios que componen el producto final.

Limpieza : Eliminación de tierra, residuos alimenticios, polvo, grasa u otra materia objetable.

Sanitización : Reducción del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a contaminación nociva del alimento, sin menoscabo de la calidad de él, mediante agentes químicos y/o métodos higiénicamente satisfactorios.

Detergente : Es una sustancia química que se usa para eliminar la suciedad y la grasa de una superficie

Sanitizante : Es una sustancia química que reduce el número de microorganismos nocivos hasta un nivel seguro

Intoxicación alimentaria : Enfermedad causada por la ingestión de alimentos contaminados

Contaminación : Es la presencia de cualquier material extraño en el alimento, que lo hace dañino para el consumo humano.

Plaga : especie que se encuentre en una proporción o densidad que puede llegar a dañar o constituir una amenaza para el hombre o su bienestar.

Manejo Integrado de Plagas (MIP) : sistema que utiliza medidas preventivas junto a métodos o técnicas de control, para que una plaga nunca alcance una densidad de población tal que provoque una amenaza a la Salud Pública de la población. Las tres reglas básicas para el desarrollo de un Programa MIP son:

- ❖ Negar a las plagas la comida, agua y protección siguiendo buenas prácticas de higiene y limpieza.
- ❖ Mantener las plagas fuera de las salas de proceso almacenes y cámaras de producto terminado, al asegurarse que las instalaciones están completamente protegidas contra las plagas.
- ❖ Trabajar con operadores de plaga oficiales y/o con funcionarios capacitados.
- ❖

Infestación : número de una especie, considerado como nocivo en un determinado lugar.

Saneamiento del medio : conjunto de medidas aplicadas para corregir factores del medio ambiente.

Desratización : eliminación de ratas y ratones de un determinado ambiente, mediante métodos activos (procedimientos químicos, físicos, biológicos y mecánicos) o pasivos (modificar condiciones ambientales).

5. HIGIENE PRE-OPERATIVA.

Para el desarrollo de los SSOP, se han establecido el tipo y marca de detergente y sanitizantes utilizados en la actualidad por Comercial Chau S.A., ellos son:

DETERGENTE ALCALINO	Dilución 3 %.
DETERGENTE ÁCIDO	Pasta 3%
DETERGENTE AMONIO CUATERNARIO	Dilución 100 ppm
ESPUMA CLORADA	Dilucion 500 ppm
JABÓN TRICLOSAN	Presentación 0,5 %

(aquí es necesario indicar los nombres de químicos actualmente en uso)

Las dosificaciones de los productos se encuentran en el Programa de Limpieza y Sanitización en su Instructivo Dosificación de Productos Químicos en Área de Despacho Vara.

Cualquier decisión de cambio de agente, principio activo, presentación o producto debe considerar su inocuidad sobre el alimento en elaboración, procesamiento, salud pública del personal, instalaciones, equipos y utensilios. Las fichas técnicas de los productos se encuentran archivadas en oficina de Control de Calidad.

5.1. DESCRIPCION PROGRAMA DE HIGIENE PRE-OPERATIVA.

Se ha determinado separar por colores los diferentes elementos de aseo, dependiendo del lugar donde serán utilizados como una forma de evitar la contaminación cruzada. Ver Instructivo Elementos de Aseo

COLOR AMARILLO	:	IMPLEMENTOS PARA LAVABOTAS
COLOR ROJO	:	IMPLEMENTOS PARA PISOS
COLOR BRANCO	:	IMPLEMENTOS PARA MANOS
COLOR GRIS O NEGRO	:	TRANSPORTE DE BASURA INORGÁNICA

El aseo definitivo o pre-operativo de las áreas de tráfico y cuarteo es realizado por el personal de la empresa de aseo externa (NN), siguiendo el procedimiento.

Paso	**Procedimiento.**
En cada jornada	El proceso de lavado y sanitización se realiza diariamente, comenzando a las 23:00 hrs, prolongándose hasta las 06:00 hrs. del día siguiente.
Paso 1	**Preparación de las áreas a limpiar.**
	Se inspecciona el área y se cubren motores, interruptores, paneles de control, etc.; a fin de prevenir posibles deterioros o accidentes. Recolección y eliminación de sólidos en pisos, muros, depósitos, equipos y superficies de trabajo; se ordenan recipientes y tachos.
Paso 2	**Pre enjuague.**
	El pre enjuague consiste en eliminar todo residuo de sólidos depositados en piso, muros, superficies de trabajo y depósitos; utilizando agua caliente y acción mecánica.
Paso 3	**Aplicación detergentes y acción mecánica.**
	La aplicación de detergentes se hace de manera secuencial, a objeto de dar el tiempo necesario (10 minutos) para producir el efecto de saponificación. Se aplica detergente alcalino en dilución 3% con agua tibia, en superficies de trabajo, pisos, muros, superficies de trabajo y equipos. Posteriormente (10 minutos) se realiza la acción mecánica. utilizando escobillas, con el objeto de remover la película de grasa adherida a las superficies.
Paso 4	**Enjuague.**
	El enjuague final se realiza con agua fría, sector por sector inmediatamente efectuada la acción mecánica, con el fin de evitar que el detergente se seque y pueda ser eliminado en su totalidad.
Paso 5	**Inspección Visual.**
	El operario a cargo de la limpieza y/o el supervisor efectúan una inspección visual en todas las superficies, con el fin de detectar posibles restos de materias orgánicas. Si es positiva, se repiten los pasos 2 - 3 – 4 – 5, a fin de asegurar un alto grado de eficiencia.
Paso 6	**Sanitización.**
	Se sanitiza, utilizando bomba aspersora sobre paredes, superficies de trabajo, plataformas y cámara de enfriado, aplicando ácido peracético como sanitizante, en dosis de 100 ppm, no requiriendo enjuage.

Paso 7	**Limpieza para la eliminación de incrustaciones.**
	Finalizado los pasos 1-4 con detergente alcalino, se ejecutará una aplicación de un desincrustante en gel sobre las superficies de acero inoxidables, cada 15 días.
Responsables	Responsable del Programa de Limpieza y Sanitización, es la empresa externa ...NN.
Paso 8	Limpieza de Rieles y estructuras elevadas en Cámara y área de Pre-desposte.
	Acción mecánica para remoción de partículas y sólidos. Posteriormente, a los rieles se les aplicará una película de petróleo con brocha (o un detergente suave desengrasante más enjuague) y finalmente (aceite de patas u otro aceite-grasa, grado alimenticio) como lubricante.
Responsables	Personal externo (u otro, de un área compatible, favor definir).

6. HIGIENE OPERATIVA.

Durante la jornada y al final de ella el personal de proceso de varas, realizará mantención del aseo en las áreas de proceso y recepción de vara, así como en las cámaras de mantención de vara.

6.1. DESCRIPCION PROGRAMA DE HIGIENE OPERATIVA.

Los procedimientos de aseo y sanitización de las áreas de recepción y proceso de cuartos de canal, así como de las cámaras de enfriado, es realizado por el personal (externo NN o del área de vara).

	Áreas de Vara y Despacho (aquí indicar el nombre típico usado en C. Chau).
Paso 1	**Ordenar áreas a limpiar.**
	Recolección y elimación de sólidos por barrido en piso ,muros y puertas.
Paso 2	**Pre enjuague**
	Eliminación de residuos sólidos depositados en pisos, paredes y puertas del área de despacho vara y tránsito de canales, como así plataforma de cuarteo y puertas de cámaras, por aspersión de agua caliente a presión.
	Cámaras de Enfriado y Maduración de Canales.
Paso 1	**Ordenar áreas a limpiar.**

	Recolección y eliminación de sólidos por barrido en piso ,muros y puertas
Paso 2	**Pre enjuague**
	El pre enjuague consiste en eliminar todo residuo de sólidos por aspersión de agua caliente a presión depositados en pisos, paredes y puertas de las cámaras de enfriado.
Paso 3	**Aplicación detergentes y acción mecánica**
	Se aplica detergente amonio cuaternario a razón de 100ppm. Posterior a la aplicación del detergente se debe dar el tiempo necesario (10 minutos) para producir el efecto de saponificación. Se aplica acción mecánica en las superficies con detergente con los utensilios correspondientes.
Paso 4	**Enjuague**
	El enjuague final se realiza con agua caliente, inmediatamente efectuada la acción mecánica, con el fin de evitar que el detergente se seque y pueda ser eliminado en su totalidad.
Paso 5	**Inspección Visual**
	El operario a cargo de la limpieza y/o el Supervisor efectúan una inspección visual, con el fin de detectar posibles restos de materias orgánicas en las superficies de paredes, piso, puertas y desagües, si es necesario, se repiten los pasos 2, 3, 4, y 5 a fin de asegurar un acabado óptimo del aseo

Una vez por semana en el día respectivo para la cámara se ejecutarán los pasos del 1 al 6, siendo la higiene operativa de la cámara disponible la ejecución de los pasos 1, 2, y 5.

7. PLAN MAESTRO DE HIGIENE Y SANITIZACION EN LAS ÁREA DE RECEPCIÓN Y PROCESO DE VARAS.

Área Cuarteo	Pasos	Frecuencia	Detergente	Sanitizante	Registro°	Responsable
Planchas Acero Inoxidable	2+3+4+6+7	Diaria Quincenal	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético		Supervisor Externo
Pisos	1+2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo

Cielos	2+3+4+6	Mensual	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Muros	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Puertas de Cámaras	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Desagües	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Lavamano	2+3+4+6+7	Diaria Quincenal	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético		Supervisor Externo
Esterilizador	2+3+4+6+7	Diaria Quincenal	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético		Supervisor Externo
Plataforma de Cuarteo	2+3+4+6+7	Diaria Quincenal	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético		Supervisor Externo
Area Tránsito	**Pasos**	**Frecuencia**	**Detergente**	**Sanitizante**	**Registro**	**Responsable**
Planchas Acero Inoxidable	2+3+4+6+7	Diaria Quincenal	Alcalino Desincrustante	Á. Peracético		Supervisor Externo
Pisos	1+2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Muros	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Cielos	2+3+4+6	Mensual	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Desagües	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Tirantes de cambio y Rieles	2+3+4+6	Quincenal	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Puertas de cámaras	2+3+4+6	Diaria	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
Oficina	1	Diaria	N/A	N/A		Supervisor Externo
Cámaras	**Pasos**	**Frecuencia**	**Detergente**	**Sanitizante**	**Registro N°**	**Responsable**
N°1	1, 2 1 al 6	Al vaciar Semanal	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo

N°2	1, 2 1 al 6	Al vaciar Semanal	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
N°3	1, 2 1 al 6	Al vaciar Semanal	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
N°4	1, 2 1 al 6	Al vaciar Semanal	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
N°5	1, 2 1 al 6	Al vaciar Semanal	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo
N°6	1, 2 1 al 6	Al vaciar Semanal	Alcalino	Á. Peracético		Supervisor Externo

7.1. MANEJO DEL FILTRO SANITARIO.

El manejo y manutención del filtro sanitario ubicado en el ingreso a la sala de proceso y desposte de cuartos de canal o varas, es responsabilidad del personal (NN o / de la empresa de aseo externa NN) y es supervisado por el Supervisor de Faena. El filtro cuenta con jabonera, dispensador de toallas, lavabotas, lavapecheras. Su control se registra en la Planilla Control Mantención de Filtro Sanitario Área Limpia de Faena y Tráfico.

La mantención de los elementos del pediluvio es la siguiente:

ELEMENTO	ACTIVO	PREPARACIÓN	VERIFICACIÓN
Lavabotas	Espuma Clorada 500ppm	1 vez al día y cada vez que se requiera	Planilla
Lavapecheras	Espuma Clorada 500ppm	1 vez al día y cada vez que se requiera	Planilla
Jaboneras	Jabón Triclosán 0.5%	Cada vez que se requiera	Planilla
Dispensador Toalla	Toalla de papel	Cada vez que se requiera	Planilla

8. HIGIENE DEL PERSONAL.

Ropa de calle.

No se debe mezclar la ropa de calle con la ropa de trabajo. Para ello la empresa cuenta con vestidores donde se deposita la ropa de trabajo.

Para ingresar a la planta el operario debe:

- Vestir su equipo blanco (camisola, pantalón, cofia según corresponda y delantal)
- Botas de goma.
- Tener el pelo corto y barba afeitada.
- Tener uñas cortas y limpias.
- Dejar reloj, accesorios, joyas u otros objetos personales en su casillero.
- No usar colonias o perfumes.

Uso de los servicios higiénicos.

Luego de utilizar los servicios higiénicos el procedimiento que se debe seguir es:

1. lavarse y desinfectarse bien las manos en los lavamanos anexos a los servicios higiénicos.
2. al ingresar a planta lavarse las botas
3. lavarse y desinfectarse nuevamente las manos en el lavamanos de acceso a planta (filtro sanitario).

Ingreso a las áreas de tráfico y cuarteo.

Todos los operarios, personal de mantenimiento, visitas y personal autorizado deben ingresar a las áreas de proceso pasando a través del filtro sanitario lavándose las botas y suelas, las manos y escobillándose las uñas.

El personal externo y transportistas que hagan ingreso a la zona de carga deberán cumplir con las exigencias del filtro sanitario y presentarse con la ropa adecuada y limpia (guardapolvo, botas, casco, cofia y mascarilla para las personas con barba). No podrán hacer ingreso al área de proceso.

9. OPERACIONES DE HIGIÉNICAS DE CUARTEO Y DESPACHO VARA.

Son los procedimientos que deben realizarse durante la actividad de recepción y proceso de vara, para dar cumplimiento a las condiciones de seguridad alimentaria y lograr efectivamente la producción de un alimento inocuo.

Lavado y desinfección de manos.

El lavado y desinfección de manos debe realizarse:

- Cada vez que se abandone la sala y antes de reiniciar las actividades.
- En cualquier momento si se toma contacto con material contaminado.

Lavado y esterilización de utensilios.

Este procedimiento debe realizarse:

- Una vez cada 60 minutos de proceso
- En cualquier momento si se tiene contacto con material contaminado

Todos los operarios tienen acceso a lavamanos con jabón y agua tibia, además de esterilizadores con agua a una temperatura aproximada a 83° C (mínima) ubicados próximos a los puestos de trabajo.

No se deben apoyar los utensilios de trabajo en lavamanos, plataformas y mesones, siempre que no se usen, hay que depositarlos en los esterilizadores.

Recepción y Predesposte.

Este proceso debe realizarse en condiciones higiénicas que aseguren que no se produzca contaminación. La sierra utilizada para el corte de costillas debe mantener condiciones de higiene durante su uso.

Debe controlarse la temperatura de cada cuarto antes de su ingreso al desposte.

Conducción de los Cuartos.

Todos los cuartos deben ser bajados y conducidos en forma suave, sobretodo en las curvas de los rieles evitando en todo momento la caída de estos.

Estiba de los Camiones.

Previo a la recepción del camión, el Supervisor del Área de Vara o el operario designado por él, realiza la inspección de la cámara isoterma del camión. Dicho procedimiento busca encontrar deficiencias en el aseo del camión como restos orgánicos, suciedad en las paredes, piso y techo del mismo; evalúa la continuidad de las paredes, techo y piso, funcionamiento del equipo de frío y presencia de elementos extraños. El procedimiento queda registrado en la Planilla Inspección de Camión de transporte de Vara. Sólo cuando la inspección es conforme, los cuartos son admitidos e ingresados a la Planta de Proceso por personal capacitado cuidando evitar el roce de los cuartos con las paredes del área de recepción y la caída de los cuartos al suelo.

Temperatura del agua en los esterilizadores.

El agua del esterilizador debe estar a una temperatura igual o superior a los 83° C. Se debe mantener registro de ello, en la Planilla Control Temperatura Esterilizadores.

Higiene de Plataformas y superficies de Trabajo.

Las plataformas, implementos y el piso del área de recepción y proceso de vara, deben mantenerse durante todo el turno de proceso en condiciones higiénicas adecuadas, inclusive durante la hora de descanso. Cada vez que la situación lo amerite, se debe realizar limpieza de la suciedad gruesa. Dicha operación deberá ser registrada en la Planilla Control Operacional.

Higiene en casos de emergencia.

Caída al suelo de cuartos y cortes:

Se debe levantar el cuarto o corte colgándolo en el riel, retirar las superficies contaminadas, decomisar todo lo que se recortó, y sanitizar el resto con una solución de ácido peracético a 100 ppm. Lavar y desinfectar las herramientas utilizadas, así como también las manos del operario. Ver instructivo Caída de Cuartos y Cortes en Área Despacho Vara.

10. CONTROL HIGIENE PRE-OPERACIONAL ÁREAS DE CUARTEO Y DESPACHO DE CANALES.

	MONITOREO	VERIFICACIÓN
Procedimiento de Control	♦ Limpieza Ingreso del Personal ♦ Limpieza Área Cuarteo ♦ Limpieza Área Tráfico de Canales. ♦ Limpieza Andenes de Carga. Inspección visual diaria de la limpieza de las distintas áreas de trabajo, Registrando la condición de limpieza mediante los conceptos Bueno **(B)** o Malo **(M).**	El SAC realizará las verificaciones de aseo y del correcto llenado de la planilla, evaluando bajo los mismos conceptos de cumplimiento y registrando sus observaciones en esta.
Responsable	Supervisor Despacho Vara.	Encargado Servicios Técnicos
Registro y Periodicidad	Se usará diariamente la Planilla Higiene Sanitaria Preoperacional de Despacho Vara.	Se procesará la información de inspección visual de aseo preoperacional para entregar un informe gráfico mensual a la Gerencia, Jefe de Operaciones, Jefe de Ventas y Supervisor de Despacho Vara. Con el fin de analizar el cumplimiento de los procedimientos.
Acción Correctiva	Si a la inspección se detecta algún peligro en alguna de las áreas de cuarteo y/o tráfico de canales, se dará a conocer al Jefe de Operaciones, quién deberá detener el proceso si es necesario, para luego dar solución inmediata al problema detectado, acto	Si la verificación indica una condición de aseo regular, se deberán revisar los procedimientos de limpieza (rutinas y dosis de detergentes y desinfectantes) y aumentar los monitoreos. Si la condición de

	seguido se contactará a la empresa respectiva para informar el problema. La planilla de registro, al término de la semana con la firma del Jefe de Operaciones deberá pasar al archivo principal de oficina de Control de calidad.	aseo es mala, se deberá reentrenar al personal de aseo

11. CONTROL ASEO Y PRESENTACION PERSONAL.

	MONITOREO	VERIFICACIÓN
Procedimiento de Control	Al inicio de la semana se inspeccionarán a 5 operarios, elegidos al azar, antes de ingresar a su área de trabajo para verificar su presentación personal y el correcto uso del filtro sanitario. Se hace un seguimiento de los operarios por el resto de la semana. Se registra el cumplimiento **(C)** o el No cumplimiento **(N)** en la Planilla.	El Jefe del SAC realizará las verificaciones diariamente, a través de Inspección visual y dejando registrado sus observaciones en la misma planilla.
Responsable	Supervisor Despacho Vara.	Encargado SAC.
Registro y Periodicidad	Se utilizará diariamente la Planilla Higiene y presentación personal Preoperacional y Operacional.	Se procesará mensualmente la información de inspección visual. Entregando un informe gráfico para Gerente General, Jefe de Operaciones y Supervisor del Área.
Acción Correctiva	Si a la inspección el operario no cumple con todos los requerimientos establecidos, no podrá ingresar al área de trabajo hasta que solucione el problema detectado. Si es necesario deberá repetir el uso del filtro sanitario o corregir su presentación personal. La planilla de registro al término de la semana con la firma del jefe de Operaciones deberá pasar al archivo	Si a la verificación se indica una condición de aseo y presentación personal regular (2 (N) en 5 controles) se deberá re-entrenar al operario en el correcto uso del filtro sanitario. Si la condición de aseo y presentación personal es mala (3 (N) en 5 controles), se deberá re-entrenar al operario previa sanción laboral.

	principal del SAC.	

12. CONTROL DE LA HIGIENE OPERATIVA.

	MONITOREO	VERIFICACIÓN
Procedimiento de Control	Se controlarán las áreas de trabajo, personal, equipos y utensilios en relación con las buenas prácticas de manufactura. Se realizará una inspección visual diaria al personal durante la actividad laboral, registrando las deficiencias en la planilla correspondiente. Equipos y utensilios deben estar visiblemente limpios, evaluándolos por los conceptos de Cumple (C) y No Cumple (N). Se controla el recambio de los componentes e insumos usados en el filtro sanitario. El personal externo responsable de la mantención del filtro sanitario registra en la planilla correspondiente el cambio y el consumo realizado.	El SAC realizará las verificaciones diarias del llenado de la planilla correspondiente y la verificación del aseo del área de trabajo y presentación personal utilizando los mismos conceptos de Cumple y No Cumple, anotando las observaciones en la misma planilla. La verificación de la mantención del filtro sanitario, se hará por inspección visual y por llenado de la planilla correspondiente..
Responsable	Supervisor de Recepción y Despacho	Encargado SAC.
Registro y Periodicidad	Se utilizará la planilla Monitoreo Higiene Operativa, la cual registra: Presentación del personal durante el desarrollo del turno de trabajo, controlándose los hábitos higiénicos, registrando las acciones negativas. La inspección de utensilios como	Se entregarán los resultados al jefe de Ventas y Supervisor de Despacho Vara en la medida de su obtención. Con los datos acumulados se entregará un informe gráfico mensual a la Gerencia, Jefe de Operaciones, Jefe de Ventas y Supervisor

	cuchillos, ganchos, guantes y equipos, como también superficies de trabajo se hará durante el proceso. La mantención del Filtro sanitario se registra en la Planilla	Despacho Vara. Con el fin de analizar el cumplimiento de los procedimientos descritos. Se procesará la información de inspección visual, entregando un informe gráfico mensual al Gerente General, Jefe de Operaciones, Jefe de Ventas y Supervisor Despacho Vara.
Acción Correctiva	Si en el momento de la inspección el operario no cumple con todos los requerimientos establecidos, debe modificar la condición que presenta deficiencia. Si los parámetros de temperatura no se cumplen avisar al operario de mantenimiento para corregir. Si las superficies de trabajo y pisos están sucios fuera del parámetro establecido se detiene el proceso y se deben limpiar. La planilla de registro, al término de la semana con la firma de jefatura respectiva deberá pasar al archivo principal de oficina de aseguramiento de calidad.	Si el control microbiológico indica una condición de aseo regular (1 rechazo cada 3 controles), se deberán revisar los procedimientos de limpieza de utensilios y su frecuencia. Si la condición de aseo es mala (3 o más rechazos cada 5 controles, se deberá reentrenar al personal de Despacho Vara.

13. ASEO DE CAMIONES DE RECEPCIÓN Y DESPACHO.

	MONITOREO	VERIFICACION
Procedimiento de Control	El primer día de la semana se inspeccionarán 5 camiones al azar durante la jornada, verificando el estado higiénico y funcional antes de la estiba. Se hace un seguimiento de los camiones por el resto de la semana. Se registra el cumplimiento **(C)** o el No cumplimiento **(N)** en la Planilla **SSOP-3RD4**.	El SAC realizará las verificaciones diarias del llenado de la planilla y la Inspección visual de 2 camiones a la semana dejando registro de las observaciones en la misma planilla.
Responsable	Monitor o Supervisor Despacho Vara	Encargado de SAC
Registro y Periodicidad	Se utilizará diariamente la Planilla Inspección Camión Recepción y Despacho, detallando los items aseo y manutención de camión. La planilla de registro, al término de la semana será firmada por el jefe de Operaciones y archivada en Control de Calidad.	Se procesará mensualmente la información recopilada de la planilla. Entregando un informe gráfico para Gerente General, Jefe de Operaciones, Jefe de Ventas y Supervisor del Área.
Acción Correctiva	Si a la inspección el camión no cumple con todos los requerimientos establecidos, no podrá ser estibado hasta que solucione el problema detectado. Si es necesario se deberá suspender la prestación de servicios de transporte hasta que cumpla nuevamente las condiciones necesarias.	Si a la verificación se indica una condición de aseo y/o mantención del camión regular (2 (N) en 5 controles) se deberá informar al Jefe de Ventas y Jefe de Operaciones, a su vez se re-entrena al chofer y operario en el correcto aseo de la cámara

		isoterma. Si la condición de aseo y/o mantención es mala (3 (N) en 5 controles). se deberá re-entrenar al chofer y operario previa sanción contractual.

13. CODIFICACIÓN.

SSOP

.....	Planilla Higiene Sanitaria PreOperacional de Recepción Vara.
.....	Planilla Higiene Sanitaria y Presentación Personal de Recepción Vara y Despacho.
.....	Planilla Monitoreo Higiene Operativa Despacho.
.....	Planilla Inspección de Camiones para Despacho.
.....	Planilla Control de Filtro Sanitario de Área Limpia de Tráfico (o Despacho).

SOP

.....	Planilla Monitoreo Esterilizadores Recepción Vara.

INSTRUCTIVOS.

.....	Instructivo Caida de Cuartos en el Área de Recepción Vara y Desposte.

15. ANEXOS.

Planillas de registro:

Instructivos

PLANILLA HIGIENICO SANITARIA PREOPERACIONAL DE ÁREA DESPACHO VARA

PROCEDIMIENTO: Se registra la condición de aseo pre-operacional del lugar de trabajo y el funcionamiento de los ventiladores
FRECUENCIA : Una vez al día previo al inicio de la jornada.

Ventiladores:
E: Encendido; **A:** Apagado

Condición de Aseo:
B: Bueno (Visiblemente limpio)
M: Malo (visiblemente sucio) 1 grasa, 2 sangre, 3 fecas 4 sarro, 5 pelos, 6 polvo, 7 Otros (Especificar al reverso)
C: Condensación

Los puntos achurados requieren una Acción Correctiva inmediata

Acción Correctiva (A.C.)
B: Barrer en seco
E: Enjuagar con agua
L: Lavar (Aplicar Detergente y enjuagar)
H: Higienizar, L+sanitizante
S: Secar
IR: Informar al responsable
EV: Encender Ventilador

	FILTRO SANITARIO DE INGRESO	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
1	Cielos										
2	Paredes										
3	Piso										
4	Lavabotas										
5	Basurero										
6	Toallero										
7	Lavamanos										
8	Luminarias										
	FILTRO SANITARIO DE SALIDA	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
9	Piso Pamila										
10	Paredes										
11	Luminarias										
12	Lavabotas										
13	Lavamanos										
14	Toallero										
15	Papelero										
	AREA TRAFICO DE CANALES	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
16	Cielos										
17	Piso										
18	Muros										
19	Planchas Acero Inox.										
20	Basurero										
21	Rieles elevados										
22	Desagües										
23	Luminarias										
24	Ventilador										
25	Puertas de Cámaras										
26	Oficina										
	AREA DE CUARTEO DE CANALES	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
27	Cielos										
28	Paredes										
29	Planchas Acero Inox.										
30	Piso										
31	Desagües										
32	Rieles elevados										
33	Luminarias										
34	Puertas de Cámaras										
35	Toallero										
36	Lavamanos										
37	Plataforma de Cuarteo										
38	Basurero										
39	Esterilizador Cuchillo										
40	Esterilizador Sierra										
	MONITOR SAC										
	VERIFICADOR SAC										
	VERIFICADOR SAG										

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

FIRMA MONITOR

FIRMA VERIFICADOR

JEFE DE OPERACIONES

PLANILLA HIGIENE Y PRESENTACIÓN PERSONAL PREOPERACIONAL Y OPERACIONAL DE DESPACHO VARA

PROCEDIMIENTO : Se registra la condición de aseo y presentación personal de 5 operarios.
FRECUENCIA : Diariamente en el preoperacional y antes de hacer ingreso al Area de Trafico de Canales

Aseo y Presentación Personal
B (Bueno): Uniforme limpio y aseo personal completo
M (Malo): Uniforme y presentación personal desaseado

Buenas Prácticas de Manufactura
B (Bueno): Uso de Lavabotas, lavasuelas, lavapechera, lavamanos y secador.
M (Malo): No uso o uso insuficiente del filtro sanitario.

ACCION CORRECTIVA:
A (Aseo): El operario corrige su presentación personal y/o reutiliza el filtro sanitario

PRESENTACIÓN PERSONAL	LUNES							MARTES							MIÉRCOLES							JUEVES							VIERNES						
NOMBRE OPERARIO	Botas	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Accesorios	Botas	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Accesorios	Botas	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Accesorios	Botas	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Accesorios	Botas	Tenida	Casco-Cofia	Cabello Corto	Afeitado	Uñas	Accesorios
1.-																																			
2.-																																			
3.-																																			
4.-																																			
5.-																																			

USO FILTRO SANITARIO	LUNES				MARTES				MIÉRCOLES				JUEVES				VIERNES			
NOMBRE OPERARIO	Botas	Suelas	Manos	S/ Accesorio	Botas	Suelas	Manos	S/ Accesorio	Botas	Suelas	Manos	S/ Accesorio	Botas	Suelas	Manos	S/ Accesorio	Botas	Suelas	Manos	S/ Accesorio
1.-																				
2.-																				
3.-																				
4.-																				
5.-																				

BPM OPERACIONALES	LUNES				MARTES				MIÉRCOLES				JUEVES				VIERNES			
NOMBRE OPERARIO	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta	Manos	Utensilios	Uniforme	Conducta
1.-																				
2.-																				
3.-																				
4.-																				
5.-																				
MONITOR SAC																				
VERIFICADOR SAC																				
VERIFICADOR SAG																				

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

FIRMA MONITOR

FIRMA VERIFICADOR

JEFE DE OPERACIONES

PLANILLA MONITOREO HIGIENE OPERATIVA DEPACHO.

PROCEDIMIENTO: Se registra la condición de aseo del lugar de trabajo, el cumplimiento de BPM durante la jornada en curso y el funcionamiento de los ventiladores
FRECUENCIA : Una vez al día a media jornada de la mañana o la tarde.

Los puntos achurados requieren una Acción Correctiva inmediata

Condición de Aseo:
B: Bueno (Visiblemente limpio)
M: Malo (visiblemente sucio) 1 grasa, 2 sangre, 3 fecas 4 sarro, 5 pelos, 6 polvo, 7 Otros (Especificar al reverso)
C: Condensación

Ventiladores
E: Encendido; **A:** Apagado

Acción Correctiva (A.C.)
B: Barrer en seco
E: Enjuagar con agua
L: Lavar (Aplicar Detergente y enjuagar)
H: Higienizar, L+sanitizante
S: Secar
IR: Informar al responsable
EV: Encender Ventilador
U: limpieza utensilios del operario

	FILTRO SANITARIO DE INGRESO	LUNES		MARTES		MIERCOLES		JUEVES		VIERNES	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
1	Paredes										
2	Piso										
3	Lavabotas										
4	Toallero										
5	Lavamanos										
6	Basurero N° 8										
	FILTRO SANITARIO DE SALIDA	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
7	Piso Parrilla										
8	Paredes										
9	Lavabotas										
10	Lavamanos										
11	Toallero										
12	Papelero										
	AREA TRAFICO DE CANALES	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
13	Basurero N° 3										
14	Paredes										
15	Piso										
16	Desagüe										
17	Puertas de cámaras										
18	Ventilador										
19	Oficina										
	AREA DE CUARTEO DE CANALES	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
20	Paredes										
21	Planchas Acero Inox.										
22	Piso										
23	Desagües										
24	Puertas de Camaras										
25	Lavamanos										
26	Basurero N° 7										
27	Plataforma de Cuarteo										
28	Esterilizadores										
	PERSONAL DESPACHO VARA	**LUNES**		**MARTES**		**MIERCOLES**		**JUEVES**		**VIERNES**	
		Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct	Nivel aseo	Acc. Correct
29	Cumple BPM										
30	Uniforme-Botas										
31	Gorro-Cofia										
32	Cuchillos										
33	Chairas										
34	Cartuchera										
	MONITOR SAC										
	VERIFICADOR SAC										
	VERIFICADOR SAG										

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

FIRMA MONITOR **FIRMA VERIFICADOR** **JEFE DE OPERACIONES**

PLANILLA INSPECCIÓN CAMIÓN PARA RECEPCIÓN Y/O DESPACHO

PROCEDIMIENTO: Se inspecciona y registra el estado funcional y sanitario de la cámara isoterma del camión y de su equipo de frío
FRECUENCIA : Se inspeccionan 5 camiones al azar durante la jornada, haciendo un seguimiento de ellos durante la semana.

Aseo Del Camión
B (Bueno): Paredes, piso y techo limpios, sin presencia de objetos extraños.
M (Malo): Paredes, techo y pisos con restos orgánicos, restos de detergente y presencia de objetos extraños

Mantención del Camión
B (Bueno): Paredes, Techo y Piso sin roturas ni saliente, lisos e impermeables, equipo de frío funcionando.
M (Malo): No Cumple: Paredes, Piso y Techo rotos, abollados y equipo de frío en mal estado.

Acción Correctiva (A.C.)
B: Barrer en seco
E: Enjuagar con agua
L: Lavar (Aplicar Detergente y enjuagar)
H: Higienizar. L+sanitizante
S: Secar
IR: Informar al responsable
EV: Encender Ventilador

LOS PUNTOS ACHURADOS REQUIEREN UNA ACCIÓN CORRECTIVA INMEDIATA

CONDICIÓN DE ASEO DEL CAMIÓN	LUNES					Martes					Miércoles					Jueves					Viernes				
Identif. Camión: Patente, Marca, Dueño	Paredes	Techo	Rieles	Piso	E. Extraños	Paredes	Techo	Rieles	Piso	E. Extraños	Paredes	Techo	Rieles	Piso	E. Extraños	Paredes	Techo	Rieles	Piso	E. Extraños	Paredes	Techo	Rieles	Piso	E. Extraños
1.-																									
2.-																									
3.-																									
4.-																									
5.-																									

MANTENCIÓN DEL CAMIÓN	LUNES					Martes					Miércoles					Jueves					Viernes				
Identif. Camión: Patente, Marca, Dueño	Paredes	Techo	Rieles	Piso	Equipo Frio	Paredes	Techo	Rieles	Piso	Equipo Frio	Paredes	Techo	Rieles	Piso	Equipo Frio	Paredes	Techo	Rieles	Piso	Equipo Frio	Paredes	Techo	Rieles	Piso	Equipo Frio
1.-																									
2.-																									
3.-																									
4.-																									
5.-																									
MONITOR SAC																									
VERIFICADOR SAC																									
VERIFICADOR SAG																									

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

FIRMA MONITOR

FIRMA VERIFICADOR

JEFE DE DPERACIONES

CONTROL MANTENCIÓN DE FILTRO SANITARIO ENTRADA Y SALIDA AREA LIMPIA DE PROCESO NN Y DESPACHO

Procedimiento: Se registra la hora y el gasto de recambio en el equipo correspondiente

	LUNES		MARTES		MIÉRCOLES		JUEVES		VIERNES	
LAVAZUELA	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
LAVABOTAS ENTRADA										
LAVABOTAS SALIDA										
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
LAVAPECHERAS										
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
TOALLERAS ENTRADA										
TOALLERAS SALIDA										
	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO	HORA	CONSUMO
JABONERAS ENTRADA										
JABONERAS SALIDA										
Contratista										
Verificador										

ANOTAR OBSERVACIONES AL REVERSO

Contratista
(en este caso se supone que el aseo lo hace un externo)

Verificador

Supervisor Despacho

3.2.9. - Manual de procedimientos operacionales estándares sanitarios para el manejo integrado de plagas

- Planilla monitoreo y control de cebaderas

3.2.10. - Manual de procedimientos operacionales estándares de saneamiento para el manejo de productos químicos

- Dosificación de productos químicos en desposte

- Dosificación de productos químicos en pediluvios

3.2.11. - Manual de procedimientos operacionales estándares de limpieza y sanitización en el área de recepción de Vara

- Planilla de control filtros sanitarios Proceso y Despacho

3.2.12. Decálogo indicaciones planta proceso alimentos