

RESOLUCION 4287 DE 2007

(noviembre 21)

Diario Oficial No. 46.838 de 10 de diciembre de 2007

Ministerio de la Protección Social

Por la cual se establece el reglamento técnico sobre los requisitos sanitarios y de inocuidad de la carne y productos cárnicos comestibles de las aves de corral destinadas para el consumo humano y las disposiciones para su beneficio, desposte, almacenamiento, transporte, comercialización, expendio, importación o exportación.

El Ministro de la Protección Social, en ejercicio de sus atribuciones legales, en especial las conferidas en las Leyes 9ª de 1979 y 170 de 1994, el artículo 2º del Decreto 205 de 2003 y en desarrollo del Decreto 1500 de 2007, y

CONSIDERANDO:

Que mediante el Decreto 1500 de 2007, el Gobierno Nacional estableció el reglamento técnico a través del cual se crea el Sistema Oficial de Inspección, Vigilancia y Control de la Carne, Productos Cárnicos Comestibles y Derivados Cárnicos Destinados para el Consumo Humano y los requisitos sanitarios y de inocuidad que se deben cumplir en su producción primaria, beneficio, desposte, desprese, procesamiento, almacenamiento, transporte, comercialización, expendio, importación o exportación;

Que el reglamento técnico que se establece con la presente resolución fue notificado a la Organización Mundial del Comercio, OMC, mediante el documento identificado con las firmas G/SPS/N/COL/134 y G/TBT/N/COL/89, del 6 y 8 marzo de 2007, respectivamente;

Que el artículo 47 del Decreto 205 de 2003 establece que todas las referencias legales vigentes a los Ministerios de Trabajo y Seguridad Social y de Salud, deben entenderse referidas al Ministerio de la Protección Social,

En virtud de lo anterior, este Despacho

RESUELVE:

TITULO I

OBJETO Y CAMPO DE APLICACION

Artículo 1º. *Objeto.* La presente resolución tiene por objeto establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos sanitarios que deben cumplir los establecimientos dedicados al beneficio, desposte, almacenamiento, comercialización, expendio, importación o exportación y el transporte de la carne y productos cárnicos comestibles provenientes de aves de

corral, que hayan sido destinados para el consumo humano, con el fin de proteger la vida, la salud y prevenir las prácticas que puedan inducir a error a los consumidores.

Artículo 2°. *Campo de aplicación.* Las disposiciones contenidas en la presente resolución se aplicarán en el territorio nacional a:

1. Las personas naturales o jurídicas que desarrollen actividades en los establecimientos dedicados al beneficio, desprese, almacenamiento, comercialización, expendio de carne y productos cárnicos comestibles de aves de corral destinados para el consumo humano.
2. Las personas naturales o jurídicas que desarrollen actividades de transporte de carne y productos cárnicos comestibles de aves de corral destinadas para el consumo humano.
3. Las personas naturales o jurídicas que desarrollen actividades de importación o exportación y, que cuenten o no con establecimientos para el desarrollo de dicha actividad.
4. La carne y productos cárnicos comestibles provenientes de las aves de corral destinados para el consumo humano que se comercialicen en todo el territorio nacional.

T I T U L O II

CONTENIDO TECNICO

CAPITULO I

Definiciones

Artículo 3°. *Definiciones.* Para efectos del reglamento técnico que se establece mediante la presente resolución, se tendrán en cuenta las definiciones previstas en el Decreto 1500 de 2007 y las que se enuncian a continuación:

Apéndices comestibles. Se consideran apéndices comestibles el pescuezo, cabeza y las patas sin cutícula.

Area. Espacio delimitado en el que se realizan actividades definidas para los procesos ejecutados.

Aves de corral. Todas las aves domésticas (gallos, gallinas, gallipavos, pavos, patos, gansos, pollos y pollas, entre otras) en edad de sacrificio.

Ave caquéxica. Ave con características de desnutrición.

Carne Separada Mecánicamente (CSM). Producto que se obtiene separando la carne de los huesos que la sustentan después del deshuesado, utilizando medios mecánicos que causan la pérdida o modificación de la estructura de la fibra muscular.

Cutícula. Capa que cubre el pico, las patas del ave y el interior de la molleja.

Deshuese. Es la separación de los músculos de la estructura ósea. Esta separación puede hacerse retirando el o los músculos que constituyen el corte final o que constituyen varios cortes que serán separados en una etapa posterior.

Desprese. Es la operación por la cual las canales de aves se fraccionan en diferentes cortes.

Enfriador o chiller. Equipo empleado para bajar la temperatura de las canales evitando su deterioro microbiológico.

Escaldado. Proceso de inmersión del cuerpo del ave en agua caliente con el fin de dilatar el folículo y facilitar la remoción de las plumas y cutícula sin generar cocción.

Gallina. Ave de la especie *Gallus-gallus* de la línea de postura y reproducción.

Menudencias o productos cárnicos comestibles. Conjunto conformado por vísceras rojas (hígado, molleja, corazón) y apéndices comestibles (cabeza, pescuezo desprovisto de tráquea y esófago y las patas).

Plumas. Apéndices córneos que cubren el cuerpo de las aves.

Pollo. Ave de la familia de *Faisanidae*, del género *Gallus*, de la especie *domésticas*.

Sacrificio de emergencia. Es el beneficio necesario de cualquier ave o lote de aves que hayan sufrido lesión o tenga una condición físico clínica que aunque no exijan el decomiso total de su carne, exista la posibilidad de su deterioro, a menos que se proceda a su sacrificio en forma inmediata.

Sección. Espacio habilitado dentro de un área que no requiere una delimitación física pero que debe estar claramente identificado y señalizado.

Trampa de grasa. Son tanques pequeños de flotación donde la grasa sale a la superficie y es retenida mientras el agua aclarada sale por la descarga inferior.

Traumatismo. Cambio o alteración óseo-muscular y de la piel del ave.

Vísceras. Conjunto de órganos torácicos y abdominales del ave.

Vísceras blancas. Conjunto de componentes del tracto digestivo que incluyen buche, esófago, páncreas y los intestinos grueso y delgado.

Vísceras rojas. Conjunto de órganos torácicos y abdominales que incluyen corazón, pulmones, hígado, bazo, riñones y molleja.

CAPITULO II

Plantas de beneficio y desprese

Artículo 4°. *Estándares de ejecución sanitaria.* Toda planta de beneficio debe cumplir con los siguientes estándares de ejecución sanitaria:

1. Localización y accesos.
2. Diseño y construcción.
3. Sistemas de drenajes.
4. Ventilación.
5. Iluminación.
6. Instalaciones sanitarias.
7. Control integrado de plagas.
8. Manejo de residuos líquidos y sólidos.

9. Calidad de agua.

10. Operaciones sanitarias.

11. Personal manipulador.

12. Instalaciones, equipos y utensilios.

Artículo 5. *Localización y accesos*. Toda planta de beneficio debe cumplir con los siguientes requisitos:

1. Estar ubicada en área compatible con la actividad, de acuerdo con el uso del suelo determinado en el Plan de Ordenamiento Territorial o el Plan Básico de Ordenamiento Territorial o el Esquema de Ordenamiento Territorial, según corresponda.

2. Estar localizada en terreno no inundable y alejada de cualquier foco de insalubridad o actividades que puedan afectar la inocuidad del producto.

3. Contar con vías de acceso a las diferentes áreas de la planta de beneficio. Los patios de maniobras, cargue y descargue, deben ser de superficie tratada, dura, de manera tal que se controle el levantamiento de polvo debido a las operaciones propias del establecimiento; tener declives adecuados y disponer de drenajes suficientes.

4. En sus alrededores o dentro de las instalaciones, no se deben mantener objetos en desuso para evitar que se conviertan en focos de insalubridad.

Artículo 6°. *Diseño y construcción*. Toda planta de beneficio debe cumplir con los siguientes requisitos:

1. Contar con áreas independientes que aseguren el desarrollo de las operaciones bajo condiciones higiénicas, evitando la contaminación de la carne y los productos cárnicos comestibles.

2. Funcionar y mantenerse de forma tal que se evite la contaminación del producto.

3. Dentro de las instalaciones de la planta de beneficio, no podrán existir otras construcciones, viviendas o industrias ajenas a los procesos industriales de la carne y sus derivados.

4. Los edificios e instalaciones deben ser cerrados y las respectivas construcciones, sólidas; mantenerse en buen estado de conservación, tener dimensiones suficientes para permitir el procesamiento, manejo y almacenamiento, de manera que no se produzca contaminación del producto y se impida la irrupción de plagas.

5. El diseño debe ser unidireccional, en secuencia lógica del proceso desde la recepción hasta el despacho, evitando retrasos indebidos y flujos cruzados.

6. El personal no podrá transitar de un área de mayor riesgo de contaminación a una de menor riesgo.

7. Contar con los servicios generales para su funcionamiento, tales como disponibilidad de agua potable y energía eléctrica.

8. Garantizar el funcionamiento de las áreas y secciones que requieren energía eléctrica, o contar con planes de contingencia aprobados por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, a fin de mantener la inocuidad del producto.

9. La edificación y sus instalaciones deben contar con acabados en material sanitario lo suficientemente amplios para permitir el desarrollo de las operaciones que se realizan en la planta de beneficio, la adecuada manipulación del producto y mantenerse en buen estado de funcionamiento.

10. Los pisos deben construirse con materiales resistentes y acabados sanitarios, con una pendiente suficiente que permita el desagüe hacia los sifones, los cuales estarán protegidos por rejillas de material sanitario.

11. Las paredes deben construirse con materiales resistentes y acabados sanitarios, con uniones redondeadas entre paredes, entre estas y el piso, diseñadas y construidas para evitar la acumulación de suciedad facilitando la limpieza y desinfección.

12. Los techos, falsos techos y demás instalaciones suspendidas, deben estar diseñados y contruidos, de tal forma que impidan la acumulación de suciedad, reduzcan la condensación y, con acabados en materiales sanitarios que impidan los desprendimientos de partículas.

13. Las estructuras elevadas, rampas, escaleras y sus accesorios, deben estar diseñados con material resistente, con acabados sanitarios y ubicarse de tal forma que eviten la contaminación del producto o dificulten el flujo regular del proceso.

14. Las puertas deben estar construidas con material resistente con acabados en material sanitario, contar con un sistema que garantice que estas permanezcan cerradas y eviten contraflujos de aire que generen contaminación. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos no deben permitir el ingreso de plagas.

15. Las ventanas y demás aberturas deben estar construidas de tal forma que impidan la acumulación de suciedad, faciliten su limpieza, desinfección y eviten el ingreso de plagas y partículas.

16. Las áreas donde se procesan, manipulan o almacenan carne y productos cárnicos comestibles, deben estar separadas de las áreas de productos no comestibles para evitar la contaminación cruzada.

17. Las áreas en donde se procesan, manipulan, almacenan o inspeccionan la carne y los productos cárnicos comestibles, deben tener la iluminación necesaria en cuanto a intensidad y protección.

18. Cada área o sección debe encontrarse claramente señalizada en cuanto a accesos, circulación, servicios, seguridad, entre otros.

19. Contar con áreas independientes que aseguren el bienestar de los animales y el desarrollo del proceso de beneficio bajo condiciones higiénicas, evitando la contaminación de la carne y los productos cárnicos comestibles.

20. El diseño y construcción de la planta deben evitar el ingreso de animales, personas y vehículos, sin el debido control, o contar con un cerco perimetral que garantice las anteriores condiciones.

Artículo 7°. *Sistemas de Drenajes*. Los sistemas de drenaje deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. Permitir la evacuación continua de aguas industriales y aguas domésticas sin que se genere empozamiento o estancamiento.

2. No se deben ubicar trampas de grasas y otros sistemas de tratamiento de aguas residuales dentro de las instalaciones de las áreas de procesamiento.

3. Las cajas de inspección deben estar ubicadas de tal forma que su funcionamiento no afecte la inocuidad del producto.

4. Evitar la contaminación del producto, del agua potable, de los equipos, herramientas y la creación de condiciones insalubres dentro de la planta de beneficio.

5. Evitar las condiciones de contracorriente e interconexiones entre sistema de cañerías que descargan aguas industriales y aguas domésticas, así como el retorno de los gases y vapores generados.

6. Disponer de las aguas residuales mediante sistemas separados para las aguas industriales y las domésticas, evitando el retorno de las aguas domésticas en áreas donde se procesen, manejen o almacenen productos.

7. Los sistemas de desagüe deben contar con sifones adecuados para tal fin y su construcción y diseño deben prevenir el riesgo de contaminación de los productos.

8. Entre las diferentes áreas del proceso, no podrá existir escurrimiento de líquidos y no debe ocasionar contaminación directa al producto en otras áreas o etapas del proceso.

Artículo 8°. *Ventilación*. Los sistemas de ventilación deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. Ventilación suficiente para controlar la condensación en las instalaciones donde se procese, empaque la carne, productos cárnicos comestibles y asegurar las condiciones de bienestar de los empleados.

2. El flujo de aire no debe ir de un área sucia a una limpia.

3. El establecimiento debe asegurar la salida al exterior de las áreas de proceso, de los olores, gases y vapores desagradables para evitar la acumulación de los mismos.

4. Cuando se suministre aire del exterior se debe garantizar que no contamine la carne y los productos cárnicos comestibles de aves.

Artículo 9°. *Iluminación*. Toda planta de beneficio debe tener iluminación natural y/o artificial que cumpla con los siguientes requisitos:

1. La iluminación no debe alterar colores ni generar sombras inadecuadas.

2. La intensidad de la luz no debe ser menor de:

2.1 550 lux en todos los puntos de inspección, salas de sacrificio, procesamiento o desprese y áreas en las que se trabaje con cuchillos, rebanadoras, molinos y sierras.

2.2 220 lux en las áreas de trabajo como almacenamiento, lavamanos y filtros sanitarios.

2.3 110 lux en las demás áreas.

3. Las lámparas deben estar protegidas adecuadamente para evitar la contaminación de la carne o los productos cárnicos comestibles, en caso de ruptura o cualquier accidente.

Artículo 10. *Instalaciones sanitarias*. Las plantas de beneficio deben contar con las siguientes instalaciones sanitarias:

1. Baños y vestieres. Deberán:

- 1.1. Mantenerse en condiciones sanitarias y en buen estado de funcionamiento.
- 1.2. Los vestieres deben contar con las facilidades para que el personal pueda realizar el cambio de ropa.
- 1.3. Los vestieres y sanitarios deben estar ubicados convenientemente con respecto al lugar de trabajo, cerca de los ingresos de las áreas y antes de los filtros sanitarios.
- 1.4. Los sanitarios no deben estar ubicados dentro de las áreas de proceso.
- 1.5. Debe existir separación física entre vestieres y sanitarios.
- 1.6. Los sanitarios deben estar dotados de lavamanos, inodoros, orinales y duchas.
- 1.7. Los lavamanos deben estar dotados con agua potable, un dispositivo adecuado para el secado de manos, jabón y desinfectante o cualquier otro elemento que cumpla con la función de lavar y desinfectar las manos.
- 1.8. Debe existir un sanitario por cada veinte (20) personas o menos y estar separado e identificado por sexo.
- 1.9. Las áreas de sanitarios y vestieres deben ser amplias y proporcionales al volumen del personal que labora en la planta de beneficio.
- 1.10. Contar con recipientes para depósito de residuos en material sanitario y de accionamiento no manual.
- 1.11. Las paredes, techos y pisos de las instalaciones deben ser de material sólido y con acabados sanitarios.
- 1.12. Los casilleros o sistemas empleados para el almacenamiento o disposición de la dotación deben ser de uso exclusivo para esta y su diseño debe permitir la circulación de aire.
- 1.13. El área de los vestieres debe disponer de bancas suficientes para que el personal se cambie.
- 1.14. Contar con una instalación para el lavado, desinfección y almacenamiento de delantales con colgadores contruidos en material sanitario.
- 1.15. Los sistemas de ventilación y sistemas de extracción de olores no deben estar dirigidos a las áreas de proceso.
- 1.16. La ubicación de las instalaciones sanitarias deben garantizar que el tránsito de los operarios no represente riesgo de contaminación para el producto. Deben existir vestieres y sanitarios separados para las áreas de mayor contaminación y las áreas en las que se procesen, almacenen o manipulen productos para el consumo humano (desprese, empaque, cuartos fríos, entre otros) de manera que no se ponga en peligro la inocuidad de la carne y productos cárnicos comestibles de aves.

2. Filtros sanitarios. Estar ubicados en áreas donde el tránsito de personal puede generar riesgos de contaminación entre un área y otra. Los filtros sanitarios deben cumplir con los siguientes requisitos:

2.1. Estar localizado de forma que su diseño y ubicación obligue al personal a hacer uso de este.

2.2. Disponer al menos de las siguientes instalaciones:

2.2.1. Un sistema adecuado para el lavado y desinfección de botas.

2.2.2. Lavamanos de accionamiento no manual, provisto con agua potable caliente y fría, jabón, desinfectante y un sistema adecuado de secado.

3. Instalaciones para realizar operaciones de limpieza y desinfección en áreas de proceso:

3.1. Lavamanos de accionamiento no manual, provisto de sistema adecuado de lavado, desinfección y secado de manos.

3.2. Esterilizadores para cuchillos, chairas, sierras y otros utensilios con agua a temperatura mínima de 82.5°C, u otro sistema que garantice la esterilización de estos implementos durante los procesos.

3.3. Sistema de higienización con agua fría y caliente, con presión suficiente para el cumplimiento de los objetivos perseguidos en cada etapa del proceso.

Artículo 11. *Manejo de residuos líquidos y sólidos.* Toda planta de beneficio para el manejo de sus residuos, debe cumplir con los siguientes requisitos:

1. Los residuos generados durante el proceso de beneficio serán manejados de tal forma que se evite la contaminación de la carne, productos cárnicos comestibles, equipos y áreas de proceso.

2. Los recipientes utilizados para almacenar los productos cárnicos no comestibles y decomisos serán de material sanitario, de fácil limpieza y desinfección. Su diseño será tal, que su uso no provoque la creación de condiciones insalubres. Estos no se emplearán para almacenar ningún producto comestible, portarán una marca notoria y distintiva que identifique los usos permitidos.

3. Sistemas o carros exclusivamente destinados para recibir la carne y los productos cárnicos de aves comestibles declarados no aptos para el consumo humano. Estos serán herméticos, contruidos en materiales inalterables, provistos de tapa con cierre e identificados.

4. Contar con áreas para el manejo de los productos cárnicos no comestibles y decomisos, cuyas características estructurales y sanitarias aseguren el acopio, desnaturalización cuando se requiera, proceso y despacho de los mismos, sin que se constituyan en fuente de contaminación para los productos comestibles y para las demás áreas de la planta de beneficio.

5. En cuanto al manejo de las aves o lotes decomisados que por sus características de riesgo no puedan ser destinados para uso industrial, se aplicará lo dispuesto en el Decreto 2676 de 2000 modificado por el Decreto 4126 de 2005 y, la Resolución 1164 de 2002 o la norma que la modifique o sustituya, o con un sistema de incineración debidamente regulado.

Parágrafo 1°. El desarrollo de las actividades para el manejo de residuos está sujeto a la legislación sanitaria y ambiental, que sobre la materia expidan los Ministerios de la Protección Social y de Ambiente, Vivienda y Desarrollo Territorial, respectivamente.

Parágrafo 2°. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, debe verificar que los decomisos cumplan con las condiciones de desnaturalización, antes de salir de la planta.

Artículo 12. *Calidad del agua.* Para su funcionamiento, las plantas de beneficio deben garantizar el suministro de agua potable y las condiciones para almacenar, monitorear, mantener la calidad del agua, temperatura, presión y distribución hacia todas las áreas, además de las siguientes condiciones:

1. El tanque de almacenamiento debe ser construido o revestido en materiales que garanticen la potabilidad del agua con una capacidad mínima para terminar las labores del proceso y realizar operaciones de limpieza y desinfección.
2. Las tuberías de agua potable deben permitir la transferencia de cantidades de agua suficientes a los lugares del establecimiento donde son necesarias y, en caso de contar con sistema de vapor, dispondrá de cheques u otro sistema para evitar el paso de vapor y reflujos indeseados.
3. El establecimiento debe identificar el sistema hidráulico de la planta.
4. Disponer de un plano del sistema hidráulico de la planta y contar con el manual para su operación.
5. Disponer de agua potable fría y caliente con presión adecuada para el desarrollo de las operaciones del proceso y las actividades de limpieza y desinfección.
6. Únicamente se podrá utilizar agua no potable en la lucha contra incendios y en la producción de vapor, que no sea empleado en procesos de desinfección, en cuyo caso los sistemas de redes estarán diseñados e identificados, de manera tal que se evite la contaminación cruzada con el agua potable.

Artículo 13. *Personal manipulador.* Todas las personas que trabajan en contacto directo con los animales, la carne, productos cárnicos comestibles, las superficies en contacto con los productos y los materiales de empaque deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. Estado de Salud.
2. Capacitación.
3. Prácticas higiénicas y medidas de protección.

Artículo 14. *Estado de salud.* El personal manipulador debe acreditar su aptitud para manipular alimentos, mediante reconocimiento médico soportado por el examen físico clínico y, como mínimo con las siguientes pruebas de laboratorio:

1. Coprológico.
2. Frotis de garganta o faríngeo.

El reconocimiento médico debe efectuarse como mínimo una vez al año, o cada vez que se considere necesario, por razones clínicas y epidemiológicas, especialmente después de una ausencia de trabajo motivada por una infección que pudiera dejar secuelas capaces de provocar contaminación de los alimentos que se manipulen. Los documentos de soporte deben reposar en la sede de trabajo del manipulador y estar a disposición de la autoridad sanitaria competente.

La dirección de la empresa tomará las medidas necesarias para que no se permita contaminar la carne y los productos cárnicos comestibles, directa o indirectamente por personal que posea o se sospeche que padezca una enfermedad susceptible de transmitirse a los alimentos o que presente heridas infectadas, irritaciones cutáneas infectadas o diarrea. Todo manipulador de

alimentos que pueda generar un riesgo de este tipo, deberá comunicarlo a la empresa para que sea reubicado temporalmente en otra área que no represente riesgo para la inocuidad del producto.

Parágrafo. La autoridad sanitaria podrá exigir que el personal manipulador de alimentos se someta a exámenes médicos o clínicos cuando lo considere necesario, como es el caso de enfermedades zoonóticas de riesgo ocupacional.

Artículo 15. *Capacitación.* Toda planta de beneficio debe implementar un programa de capacitación técnico-práctico continuo y permanente para los manipuladores de alimentos, cuyo contenido responda a técnicas y metodologías que promuevan el cumplimiento de la legislación sanitaria vigente y aplicable a todo el personal manipulador de alimentos desde el momento de su contratación.

La capacitación debe ser impartida por personas con formación profesional en saneamiento, ciencias biológicas, de la salud, alimentos y afines y demostrar experiencia en el área de carnes mínimo de dos años.

El manipulador de alimentos debe ser entrenado para comprender y manejar el control de los puntos críticos que están bajo su responsabilidad, la importancia de su vigilancia o monitoreo, además, debe conocer los límites críticos y las acciones correctivas a tomar cuando existan desviaciones en ellos.

Parágrafo. La autoridad sanitaria competente, en cumplimiento de las actividades de inspección, vigilancia y control que le correspondan, verificará el cumplimiento del programa de capacitación para los manipuladores de alimentos.

Artículo 16. *Prácticas higiénicas y medidas de protección.* La planta de beneficio está obligada a garantizar que todo el personal interno o externo, que tenga acceso a las áreas de producción, almacenamiento y despacho, cumpla con los siguientes requisitos:

1. Mantener una estricta limpieza e higiene personal y aplicar buenas prácticas higiénicas en sus labores, de manera que se evite la contaminación del alimento y de las superficies en contacto con este.

2. Usar ropa de trabajo de color claro que permita visualizar fácilmente su limpieza, con cierres o cremalleras y/o broches en lugar de botones u otros accesorios que puedan caer en el alimento, sin bolsillos ubicados por encima de la cintura.

3. Cuando se utiliza delantal, este debe permanecer atado al cuerpo, en forma segura, para evitar la contaminación del alimento y accidentes de trabajo.

4. Por razones de bioseguridad la limpieza y desinfección de la ropa de trabajo son responsabilidad del establecimiento, pudiendo realizarlas dentro o fuera de las instalaciones de la planta.

5. El manipulador de alimentos no puede salir e ingresar del establecimiento vestido con la ropa de trabajo.

6. Lavarse y desinfectarse las manos, antes de comenzar su labor, cada vez que salga y regrese al área asignada, después de manipular cualquier material u objeto que pueda representar un riesgo de contaminación para el alimento.

7. Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo y, en caso de llevar barba, bigote o patillas anchas se debe usar cubiertas para estas.

8. No se permite el uso de maquillaje.

9. El manipulador deberá contar con todos los elementos de protección, según la actividad desarrollada.
10. Dependiendo del riesgo de contaminación asociado con el proceso, será obligatorio el uso de tapabocas que cubra nariz y boca mientras se manipula el alimento.
11. Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.
12. Al personal no se le permite usar reloj, anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras realice sus labores. En caso de utilizar lentes, deben asegurarse.
13. Usar calzado cerrado, de material resistente e impermeable y de tacón bajo.
14. De ser necesario el uso de guantes, estos deben mantenerse limpios, sin roturas o imperfectos y, ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos. El material de los guantes, debe ser apropiado para la operación realizada. El uso de estos, no exime al operario de la obligación de lavarse y desinfectarse las manos.
15. No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas donde se manipulen alimentos.
16. El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa, debe ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.
17. Los manipuladores no deben sentarse ni acostarse en el pasto, andenes o lugares donde la ropa de trabajo pueda contaminarse.
18. La empresa es responsable de suministrar la ropa de trabajo en número suficiente para el personal manipulador, con el propósito de facilitar el cambio de indumentaria en cada turno o cada vez que se requiera.
19. Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas, se deben ubicar en sitios estratégicos, avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su aplicación durante la manipulación de los alimentos.
20. Las personas que actúen en calidad de visitantes de las áreas de fabricación, deberán cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas en la presente reglamentación, para lo cual la empresa debe proveer los elementos necesarios.

Artículo 17. *Requisitos de las instalaciones, equipos y utensilios en las plantas de beneficio.* Estos requisitos se establecen de acuerdo con las operaciones que se realizan en el establecimiento, en sus diferentes áreas, así:

1. Recepción y sacrificio.
2. Escaldado y desplume.
3. Evisceración.
4. Enfriamiento y empaque de canales y productos cárnicos comestibles (menudencias).
5. Desprese y empaque.
6. Almacenamiento (refrigerado o congelado) y congelación.
7. Despachos.

8. Otras áreas.

8.1. Oficina de inspección oficial.

8.2. Lavado y desinfección de canastillas.

8.3. Almacenamiento de materiales de empaque.

8.4. Taller de mantenimiento.

8.5. Oficinas y dependencias administrativas.

8.6. Cafetería y área social.

8.7. Area de maquinaria.

8.8. Area de disposición y tratamiento de residuos líquidos y almacenamiento de residuos sólidos.

Parágrafo. En el área relacionada en el numeral dos (2) del presente artículo, se podrá realizar el corte y pelado de patas.

Artículo 18. *Area de recepción y sacrificio.* En esta área se realizan las operaciones de recepción, descargue, colgado, insensibilizado, sacrificio, desangre e inspección ante-mortem de las aves y, deberá cumplir como mínimo con los siguientes requisitos:

1. Requisitos de las instalaciones:

1.1. Disponer de vías para el ingreso y salida de vehículos que transporten aves en pie.

1.2. Contar con un sistema arco de desinfección o sistema equivalente, para vehículos al ingreso y salida de la planta de beneficio.

1.3. Esta área deberá estar totalmente separada de las demás áreas de proceso, techada y disponer de sistema de limpieza, desinfección y suministro de agua.

1.4. Contar con una sección de recibo y reposo para las aves.

1.5. La descarga de las aves debe realizarse de manera cuidadosa para evitar traumatismos.

1.6. Contar con una sección para la limpieza y desinfección de las jaulas de transporte de aves.

1.7. El área de desangre se debe realizar en un espacio cerrado construido en material sanitario.

1.8. El diseño y funcionamiento evitarán la creación de condiciones insalubres.

1.9. Se debe disponer de un sistema de recolección de sangre suficiente para atender los volúmenes de proceso en la planta. Este sistema garantizará un manejo seguro de la sangre de manera que se prevenga la contaminación cruzada, ser de evacuación permanente y conducir los residuos a las instalaciones apropiadas para su almacenamiento hasta su disposición final.

1.10. El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.

1.11. La planta debe garantizar la remoción de residuos sólidos, enjuague y desinfección de los vehículos antes de cargar las jaulas desinfectadas.

1.12. Se debe llevar un registro de los vehículos lavados y desinfectados en la planta.

2. Requisitos de los equipos y utensilios:

2.1. El diseño y construcción de los equipos debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.

2.2. Los sistemas para el colgado de las aves, deben evitar traumatismos en estas.

2.3. La línea o cadena de colgado de aves, debe estar distanciada de cualquier pared o columna, pieza o maquinaria, permitiendo el libre paso de las aves.

2.4. La línea o cadena de colgado debe estar construida en material sanitario y mantenerse libre de óxido y suciedad. El sistema de colgado o ganchos en contacto con el animal debe ser de material sanitario.

2.5. La línea o cadena de colgado para las operaciones de esta área, incluyendo las operaciones de escaldado y desplume, será independiente a la línea o cadena donde se realizan las operaciones de evisceración.

2.6. Los equipos de insensibilización empleados deben garantizar que se atenúe el sufrimiento de los animales. Como método de insensibilización reconocido está el choque eléctrico o cualquier otro método que sea aprobado por el Ministerio de la Protección Social.

2.7. Los cuchillos empleados deben ser de material sanitario y exclusivos para cada una de las actividades en esta área.

2.8. Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de las variables del proceso, los cuales estarán debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.

3. Requisitos para las operaciones:

3.1. Las aves que ingresen a la planta de beneficio se deben mantener en condiciones de ayuno controlado evitando la posterior contaminación de la canal.

3.2. El tiempo de ayuno para las aves debe ser de 6 a 12 horas. Este tiempo debe estar registrado.

3.3. La insensibilización que se practique por conmoción eléctrica, se hará de acuerdo a las siguientes pautas:

3.3.1. No debe producir la muerte de las aves.

3.3.2. El espasmo eléctrico debe producir la contracción de todos los músculos esqueléticos.

3.3.3. Debe evaluarse de forma periódica la efectividad de la operación de la insensibilización, para garantizar que el ave no muera.

3.4. El sangrado de las aves, se realizará mediante el corte de los vasos sanguíneos cervicales. Este procedimiento podrá ser manual o mecánico. El tiempo mínimo de sangría será de 90 segundos.

3.5. El sangrado debe producir la muerte de las aves, asegurando que la respiración se haya detenido antes de ingresar al escaldado.

3.6. Las aves serán insensibilizadas antes de ser sangradas, excepto en aquellas faenas especiales que obedecen a ritos religiosos. Estas faenas especiales serán autorizadas por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima.

Artículo 19. *Area de escaldado y desplume.* En esta área se realizarán las operaciones de escaldado, desplume del ave, corte y pelado de patas, para ello se debe mínimo cumplir con:

1. Requisitos de las instalaciones:

1.1. Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada durante las operaciones.

1.2. Poseer ventilación suficiente para extraer el vapor generado por la operación de escaldado.

1.3. El diseño y construcción de las instalaciones deben permitir el desarrollo de las actividades de inspección.

1.4. Esta área debe estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.

2. Requisitos de los equipos y utensilios:

2.1 Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de beneficio.

2.2. Los equipos para el escaldado deben estar dotados de un sistema permanente de suministro de agua para reponer el agua gastada.

2.3. Se deben usar tanques con agitación.

2.4. El sistema empleado para el escaldado debe facilitar la correcta y total remoción de las plumas en la operación de desplume, sin alterar las propiedades organolépticas y fisicoquímicas del cuerpo del animal.

2.5. Sistema que garantice el desplume de las aves y evite al máximo la dispersión de las mismas.

2.6. Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de las variables del proceso, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.

2.7. Se debe contar con un sistema de escaldado de patas que permita la remoción completa de la cutícula.

3. Requisitos para las operaciones:

3.1. La temperatura y tiempo del escaldado deben ser ajustados de acuerdo con las condiciones de las aves evitando el desgarramiento de la piel, sobreescaldado y garantizando la remoción total de las plumas en la etapa de desplume.

3.2. Se debe contar con un sistema de flujo continuo de agua hacia la escaldadora que garantice la reposición permanente de agua y la temperatura de escaldado requerida.

3.3. El recambio total del agua será requerido por el inspector oficial, cuando al evaluar el riesgo, se pueda afectar el producto.

3.4. Las plumas obtenidas en el proceso de desplumado deben transportarse de inmediato a las instalaciones adecuadas.

Artículo 20. *Area de evisceración.* En esta área se realizan las operaciones que comprenden la extracción de los órganos de la cavidad torácica y abdominal de las aves y debe cumplir con los siguientes requisitos:

1. Requisitos de las instalaciones:

1.1. Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada durante las operaciones.

1.2. El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.

1.3. Esta área deberá estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.

2. Requisitos de los equipos y utensilios:

2.1. Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario, con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de beneficio.

2.2. El proceso de evisceración podrá hacerse en forma manual o mecánica, evitando los riesgos de contaminación cruzada y garantizando las condiciones sanitarias del producto.

3. Requisitos para las operaciones:

3.1. Las operaciones mínimas en esta área son:

3.1.1. Transferencia o cambio de línea.

3.1.2. Corte y extracción de la cloaca.

3.1.3. Corte del abdomen.

3.1.4. Extracción del paquete visceral (vísceras rojas y blancas).

3.1.5. Separación de las vísceras rojas de las blancas.

3.1.6. Extracción de grasa de mollejas.

3.1.7. Extracción y corte de la molleja y remoción de la cutícula.

3.1.8. Extracción de pulmones.

3.1.9. Corte de pescuezo.

3.1.10. Extracción de buche y tráquea.

3.1.11. Separación del cuello y cabeza.

3.1.12. Inspección interna y externa de la canal.

3.1.13. Lavado interno y externo.

3.1.14. Descolgado.

3.2. El sistema empleado para el corte, lavado y eliminación de la cutícula de la molleja debe evitar la contaminación de la canal y contará con un sistema eficiente de eliminación de grasa de la molleja. Este sistema debe estar ubicado fuera de la línea de evisceración.

3.3. Las operaciones de evisceración deben garantizar las condiciones sanitarias del producto y evitar los riesgos de contaminación cruzada.

3.4. La evisceración se debe efectuar, antes de que hayan transcurrido 30 minutos después del desangrado.

3.5. Para el desarrollo de procedimientos de inspección, se podrán realizar cortes adicionales, cuando sea necesario efectuar decomisos parciales.

Artículo 21. *Área de enfriamiento y empaque de canales y productos cárnicos comestibles.* En esta área se realizan las operaciones para lograr la disminución de la temperatura de la canal y los productos cárnicos comestibles (menudencias) hasta máximo 4°C. Para el desarrollo de estas operaciones se deberá cumplir como mínimo con:

1. Requisitos de las instalaciones:

1.1. Estar ubicada, diseñada y construida de manera que evite la contaminación cruzada durante las operaciones.

1.2. La temperatura del área de empaque debe ser máximo de 12°C.

1.3. El diseño y construcción de las instalaciones debe permitir el desarrollo de las actividades de inspección.

1.4. Esta área debe estar totalmente separada de las demás áreas de proceso.

2. Requisitos de los equipos y utensilios:

2.1 Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario, con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de beneficio.

2.2. Los tanques de preenfriamiento y enfriamiento deben permitir el recambio o reposición permanente del agua, para garantizar la inocuidad del producto.

2.3. Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.

3. Requisitos para las operaciones:

3.1. Toda ave eviscerada debe ser sometida inmediatamente al proceso de enfriado.

3.2. El hielo empleado para enfriar el agua de los tanques de preenfriamiento y enfriamiento de las canales se debe producir con agua potable y ser manejado en condiciones sanitarias que garanticen su inocuidad.

3.3. Solamente se podrán utilizar como desinfectantes, las sustancias autorizadas por el Ministerio de la Protección Social.

3.4. El tiempo de permanencia de las canales en los tanques de pre-enfriamiento y enfriamiento será el necesario para obtener la temperatura máxima de 4°C, medida en el centro de la masa muscular, procedimiento que debe garantizar la inocuidad del producto.

3.5. El porcentaje de hidratación máximo medido al finalizar el proceso de escurrido no superará el 13%.

3.6. Las canastas o contenedores para el empaque de canales a granel, deben ser de material sanitario. En todos los casos, las canales no podrán estar en contacto directo con la superficie de las canastas o contenedores.

3.7. A partir del enfriamiento de las canales, se debe garantizar el mantenimiento de la temperatura, excepto si el producto es congelado, caso en el cual se mantendrá la nueva condición de frío.

3.8. En esta área se podrán desarrollar operaciones de empaque de canal y de productos cárnicos comestibles en secciones separadas, si estas operaciones generan contaminación cruzada, deben contar con áreas independientes para su ejecución.

3.9. Se debe garantizar la identificación del producto a fin de mantener la trazabilidad del mismo.

Artículo 22. Área de desprese y empaque. Las plantas de desprese, deshuese y fileteado y las de beneficio que realicen estas actividades, deben cumplir además de los estándares de ejecución sanitaria, los siguientes requisitos:

1. Requisitos de las instalaciones:

1.1. La ubicación, construcción, diseño y dimensiones de las instalaciones deben estar acorde con el volumen del producto a ser despresado, deshuesado o fileteado y evitará la contaminación cruzada durante las operaciones.

1.2. La temperatura máxima del área debe ser de 12°C.

1.3. Las plantas de desprese deben contar con una separación física entre las actividades de desprese, fileteado, empaque primario y la actividad de empaque secundario o embalaje.

2. Requisitos de los equipos y utensilios:

2.1. Los equipos y utensilios deben estar contruidos en material sanitario, con diseño que evite la contaminación y con dimensiones acordes con el volumen de desprese.

2.2. Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de la temperatura, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.

2.3. Contar con cuartos de almacenamiento, refrigeración y/o congelación los cuales deben cumplir con los requisitos señalados para estos, en el artículo 23 de la presente resolución.

2.4. Contar con un sistema de disposición de huesos y productos no comestibles que garantice las condiciones de higiene de la carne y evite la acumulación de los mismos.

3. Requisitos para las operaciones:

3.1. El producto a despresarse, deshuesarse o filetearse, debe mantener una temperatura máxima de 5°C.

3.2. Los contenedores o canastas con producto tanto en proceso, como terminado no pueden tener contacto directo con el piso, para lo cual se podrán emplear utensilios en material sanitario.

3.3. Se debe garantizar la identificación del producto a fin de mantener la trazabilidad del mismo.

3.4. Todo producto (canal, sus partes o menudencias) debe ser empacado y en un mismo empaque podrá contener una o varias unidades.

3.5. El rótulo del empaque debe incluir como mínimo las condiciones de conservación del producto, fecha de vencimiento e identificación de la planta de beneficio de la que procede.

3.6. Todo empaque empleado debe ser de primer uso.

Parágrafo. Cuando el desprese, deshuese o fileteado se realice en una planta independiente, además de las disposiciones del presente artículo, deben cumplir con los requisitos establecidos para la recepción de las canales y despacho de producto contemplado en la presente resolución.

Artículo 23. *Almacenamiento y congelación.* Todas las plantas de beneficio, desprese, deshuese, fileteado y almacenamiento de canales, sus partes y productos cárnicos comestibles de aves, deben cumplir con los siguientes requisitos:

1. Requisitos de las instalaciones:

1.1. Estar ubicados de forma tal que no se genere la posibilidad de contaminación de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

1.2. La capacidad instalada de los cuartos o cámaras de refrigeración, congelación y almacenamiento debe ser acorde al volumen de proceso y garantizar que el producto cumple con los requerimientos de temperatura.

1.3. Deben contar con sistemas que minimicen el ingreso de aire caliente a los cuartos de refrigeración y/o congelación, para evitar fluctuaciones de temperatura.

1.4. El producto del cual se sospeche que se ha afectado su inocuidad durante la manipulación o procesamiento debe almacenarse independientemente hasta establecer su destino final.

1.5. Las puertas deben ser isotermas de cierre y ajuste hermético y poseer un sistema manual de operación por dentro y fuera de la cámara.

2. Requisitos de los equipos y utensilios:

2.1. Los difusores ubicados dentro de los cuartos de refrigeración, congelación y almacenamiento no podrán filtrar agua directamente sobre los productos ni generar empozamiento.

2.2. Se debe disponer de equipos de medición adecuados para el control de las variables del proceso, debidamente calibrados y en las escalas requeridas por el proceso.

3. Requisitos para las operaciones:

3.1. Refrigerar o congelar y mantener las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles a las temperaturas que permitan cumplir los requisitos de inocuidad y conservación.

3.2. Permitir el monitoreo y control de la temperatura, para ello deben estar dotados con los instrumentos de medición necesarios, en las escalas pertinentes.

3.3. Identificar los cuartos fríos y llevar control de inventarios con el fin de garantizar la rotación de los productos, los cuales deben encontrarse claramente identificados.

3.4. El almacenamiento del producto debe disponerse de forma ordenada, garantizando la separación del producto con paredes, piso y techo. Permitir el tránsito de productos y personal.

3.5. Para el almacenamiento de canales retenidas o sospechosas, la planta podrá habilitar un sistema de frío independiente que debe cumplir con los requerimientos establecidos para la refrigeración o congelación.

3.6. Mantener los registros de temperatura para cada cuarto, los cuales deben ser tomados con la frecuencia necesaria para garantizar el control del proceso y el producto.

3.7. Los contenedores o canastas con producto tanto en proceso, como terminado no pueden tener contacto directo con el piso, para lo cual se podrán emplear utensilios en material sanitario.

3.8. El producto destinado a congelación, se debe someter a esta operación en un tiempo máximo de 36 horas después del beneficio, lo cual debe estar declarado en su empaque.

3.9. En ningún caso se permite la descongelación de producto para ser comercializado como producto refrigerado.

3.10. Las temperaturas de refrigeración de la canal y sus partes será de -2 a 4°C, y de los productos cárnicos comestibles será máximo de 4°C.

3.11. Las temperaturas de congelación de la canal, sus partes y productos cárnicos comestibles será de -18°C o menor.

3.12. Durante el almacenamiento se debe como mínimo mantener la temperatura alcanzada por el producto en refrigeración o congelación.

3.13. Durante el almacenamiento el empaque debe garantizar la protección del producto y ser de primer uso.

3.14. El área destinada para las devoluciones debe contar con registros que soporten la identificación, las condiciones de recepción, almacenamiento y destino final del producto devuelto.

Artículo 24. *Area de despacho.* Todas las plantas de beneficio, desprese o almacenamiento de canales, sus partes y productos cárnicos comestibles de aves deben cumplir además de los estándares de ejecución sanitaria, los siguientes requisitos:

1. Requisitos de las Instalaciones:

1.1. Debe ser cerrada, protegida de la contaminación externa y prevenir variaciones adversas de temperaturas para el producto.

1.2. Las puertas o ventanas de esta área deben contar con sistemas de acople para los vehículos a fin de evitar el choque térmico.

1.3. Los muelles de despacho deben ser usados sólo para el tránsito de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

1.4. El área debe tener una temperatura máxima de 15°C.

2. Requisitos de las operaciones:

2.1. Los productos refrigerados deben ser despachados a una temperatura máxima de 4°C, en su rótulo se identificará las condiciones de conservación.

2.2. Los productos congelados, deben ser despachados a una temperatura de -18°C o menos, en su rótulo se identificará las condiciones de conservación.

Artículo 25. *Otras instalaciones.* Además de las áreas anteriormente señaladas, las plantas de beneficio deben contar con:

1. Área de lavado y desinfección de canastillas, dotada con agua fría y caliente, a presión suficiente con capacidad para atender las necesidades de la planta.

2. Bodegas para el almacenamiento de insumos y para productos químicos. Este almacenamiento se realizará de forma independiente. Se debe mantener una lista de los productos acompañada de la hoja de seguridad y respetar las recomendaciones del fabricante en esta materia.

3. Almacén de materiales de empaque. El almacenamiento de los empaques se debe disponer de forma ordenada, de manera que se minimice su deterioro. El rotulado debe corresponder al uso al que sea destinado y protegidos para evitar su contaminación. Los empaques se inspeccionarán antes de su uso para evitar cualquier riesgo de contaminación.

4. Área o taller de mantenimiento. Su ubicación y condiciones de limpieza no debe generar contaminación a las áreas de proceso.

5. Oficinas y dependencias administrativas.

6. Área de cafetería y/o social.

7. Área de máquinas.

8. *Área de almacenamiento o fabricación de hielo.* El hielo utilizado para el enfriamiento de producto debe ser inocuo y provenir de fábricas debidamente autorizadas cumpliendo los requerimientos sanitarios para este tipo de plantas. Cuando la empresa produzca y almacene su propio hielo debe reunir los requisitos sanitarios para la producción de hielo.

9. Áreas de disposición y tratamiento de residuos líquidos y almacenamiento de residuos sólidos.

10. Oficina de inspección oficial. Será de uso exclusivo de los inspectores oficiales y contará con equipo de cómputo necesario que permita ingresar la información al Sistema de Inspección Oficial. El inspector debe tener acceso a los servicios higiénicos completos, incluido guardarropa y ducha dotada de agua caliente y fría.

Parágrafo. Las áreas enumeradas en el presente artículo deben estar ubicadas de forma tal que no se genere la posibilidad de contaminación de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

Artículo 26. *Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES).* Cada establecimiento debe desarrollar e implementar los POES para reducir al máximo la contaminación directa o indirecta de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves, asegurando la limpieza y desinfección de las superficies que entran en contacto con el alimento, las instalaciones y los equipos, antes de dar comienzo a las operaciones y durante estas.

Artículo 27. *Desarrollo de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES).* Para su desarrollo e implementación, los establecimientos deben tener en cuenta que:

1. La descripción de todos los procedimientos que se llevan a cabo diariamente, antes y durante las operaciones, los cuales deben ser suficientes para evitar la contaminación o adulteración directa de los productos. Cada procedimiento estará identificado como operativo o preoperativo y contendrá las indicaciones para la limpieza y desinfección de las superficies de contacto con alimentos existentes en las instalaciones, equipos y utensilios.

2. Los POES, tendrán fecha y firma de la persona con mayor autoridad en el sitio o la de un funcionario de alto nivel en el establecimiento. La firma significa que el establecimiento pondrá en cumplimiento los POES, los cuales deben contar con la fecha y firma de inicio de su implementación y el momento en que se efectúe cualquier modificación de los mismos.

3. La especificación de la frecuencia con que cada procedimiento debe llevarse a cabo e identificar a los responsables de la implementación y la conservación de dichos procedimientos.

Artículo 28. Implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). Cada establecimiento llevará a cabo los POES cumpliendo con los siguientes requisitos:

1. Los procedimientos preoperativos indicados en los POES se realizarán antes de comenzar las operaciones en el establecimiento.

2. Los demás procedimientos contenidos en el POES se llevarán a cabo con las frecuencias especificadas.

3. Todo establecimiento monitoreará diariamente la implementación de los procedimientos contenidos en el POES.

4. Cada establecimiento deberá recurrir a métodos directos o muestreo para la verificación microbiológica de los POES.

Artículo 29. Mantenimiento de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). Todo establecimiento permanentemente, debe evaluar la efectividad de los POES, para prevenir la contaminación directa o adulteración de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves y revisarlos, cuando sea necesario, para mantenerlos actualizados, reflejando los cambios en las instalaciones, equipos, utensilios, operaciones o personal, cuando ocurran.

Artículo 30. Acciones correctivas de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). Todo establecimiento debe tomar las acciones correctivas apropiadas cuando él mismo, o la autoridad sanitaria determine que los POES no son eficaces, a fin de evitar la contaminación directa o indirecta de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

Las acciones correctivas incluyen procedimientos para asegurar la adecuada eliminación de productos contaminados, restaurar las condiciones sanitarias y prevenir la recurrencia de los factores que generan la contaminación directa o adulteración de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves, incluyendo las reevaluaciones apropiadas, las modificaciones a los POES y los procedimientos que en ellos se especifican o las mejoras en su implementación.

Artículo 31. Registros. Todo establecimiento mantendrá registros diarios suficientes para documentar la implementación, la supervisión y toda acción correctiva que se tome. Los responsables de la implementación y la supervisión de los POES deben firmar y fechar los registros.

Los registros requeridos pueden mantenerse en medios electrónicos, siempre y cuando el establecimiento implemente controles adecuados para garantizar la integridad de la información.

Los registros se deben conservar por un período mínimo de seis (6) meses. Para los productos que tengan una vida útil mayor al mencionado término, se mantendrán por un tiempo de tres (3) meses adicionales a la fecha de vencimiento del producto y estarán disponibles para ser verificados por la autoridad sanitaria competente.

Artículo 32. *Verificación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de saneamiento (POES)*. Esta verificación será responsabilidad de la autoridad sanitaria competente, para lo cual debe realizar:

1. Revisión documental de los POES.
2. Revisión de los registros diarios de la implementación, al igual que la aplicación de las acciones correctivas que se tomaron o que debieron tomarse.
3. Observación directa o muestreo para evaluar las condiciones sanitarias en el establecimiento.
4. Verificación microbiológica de los POES.

Artículo 33. *Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, HACCP*. Para la implementación del Sistema HACCP en las plantas de beneficio o desprese se requiere, el cumplimiento y verificación de todos los prerequisites HACCP.

Artículo 34. *Análisis de peligros y plan HACCP*.

1. Análisis de peligros:

1.1. Toda planta de beneficio y desprese, debe realizar un análisis de peligros para determinar aquellos que razonablemente podrían ocurrir en el proceso de producción e identificar las medidas preventivas que se pueden adoptar para controlarlos. El análisis debe evaluar todos los peligros que pueden afectar la inocuidad de la canal, sus partes y productos cárnicos comestibles de aves antes, durante o después de el que animal ingrese al establecimiento. Un peligro que podría afectar la inocuidad de la carne y los productos cárnicos comestibles, sería aquel, para el cual la planta de beneficio o desprese establecería controles porque dicho peligro ha existido históricamente o porque existe una posibilidad razonable de que aparezca en los productos que se procesan en la planta, si no se realizan dichos controles.

1.2. Los establecimientos deben preparar un diagrama de flujo indicando cada uno de los pasos que se realizan en el proceso y el flujo del producto dentro del establecimiento. También, identificar el uso final o los consumidores del producto terminado.

1.3. El análisis de peligros y su probabilidad de ocurrencia debe contemplar en su evaluación :

1.3.1. Peligros biológicos. Contaminación, supervivencia y proliferación de microorganismos, parásitos, enfermedades zoonóticas y descomposición.

1.3.2. Peligros químicos. Toxinas naturales, contaminación química, residuos de plaguicidas, residuos de medicamentos, uso indebido o no aprobado de aditivos o colorantes añadidos directa o indirectamente al alimento.

1.3.3. Peligros físicos.

2. Plan HACCP:

2.1. Toda planta de beneficio o desprese debe desarrollar e implementar un Plan HACCP, que incluya todos los productos que procesa, si el análisis de peligros revela la existencia de uno o más peligros que razonablemente podrían afectar la inocuidad del producto, incluyendo los productos de las siguientes categorías: beneficio, desprese y productos cárnicos comestibles dentro de los cuales se debe especificar para vísceras y apéndices comestibles.

2.2. El Plan HACCP puede incluir diferentes productos dentro de la misma categoría, si los peligros de inocuidad, puntos críticos de control, límites críticos y procedimientos requeridos son básicamente los mismos.

3. Contenido. El Plan HACCP debe contener:

3.1. Listado de los peligros a ser controlados en cada proceso.

3.2. Listado de los puntos críticos de control para cada uno de los peligros identificados, que puedan afectar la inocuidad del producto, incluyendo según corresponda:

3.2.1. Los puntos críticos de control identificados que permiten controlar los peligros que podrían ser introducidos en el establecimiento.

3.2.2. Los puntos críticos de control que permiten controlar los peligros que podrían afectar la inocuidad de los productos introducidos fuera de la planta, incluyendo los peligros que puedan afectar el producto antes, durante y después de la entrada a la planta de beneficio o desprese.

3.2.3. Listado de los límites críticos que deben ser logrados para cada uno de los Puntos Críticos de Control, PCC. Como mínimo, los límites estarán diseñados para asegurar que se cumplan los objetivos y los estándares de desempeño establecidos por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, y cualquier otro requisito indicado para el proceso o producto específico.

3.2.4. Listado de los procedimientos y frecuencias con que se debe realizar el monitoreo en cada uno de los puntos críticos de control para asegurar el cumplimiento con los límites críticos.

3.2.5. Incluir las acciones correctivas que hayan sido desarrolladas y que se deben tomar en caso de que se produzca una desviación en un límite crítico para un punto crítico de control.

3.2.6. Proveer un sistema de registros que documente el monitoreo de los puntos críticos de control, los registros deben incluir los valores reales y las observaciones obtenidas durante el monitoreo.

3.2.7. Listado de los procedimientos de verificación y la frecuencia con que se deben realizar por el establecimiento.

4. Firma y fecha. El Plan HACCP debe estar firmado y fechado por la persona que es responsable del establecimiento. La firma indicará que lo acepta y aplicará. El Plan HACCP también debe estar fechado y firmado cuando:

4.1. Se aprueba inicialmente.

4.2. Después de cualquier modificación.

4.3. Por lo menos anualmente cuando se realiza la reevaluación del Plan HACCP.

Parágrafo. El producto producido en cualquier planta de beneficio o desprese que no desarrolle e implemente un Plan HACCP según lo señalado en el Decreto 1500 de 2007 y la presente resolución, o en establecimiento que no cumpla con dichos requisitos, será considerado como adulterado.

Artículo 35. *Acciones correctivas.*

1. El Plan HACCP escrito debe identificar las acciones correctivas que se toman si se produce una desviación en un límite crítico, identificando a la persona responsable de seguir dichas acciones de manera que se asegure que:

1.1. La causa de la desviación se identifique y se elimine.

1.2. El PCC está bajo control después que se aplique la acción correctiva.

1.3. Se toman y establecen medidas para prevenir la recurrencia de la desviación.

1.4. Ningún producto que sea perjudicial para la salud o adulterado como resultado de la desviación, se comercialice.

2. Si una acción correctiva no contempla una determinada desviación o si surge un peligro imprevisto, el establecimiento debe:

2.1. Segregar y retener el producto afectado.

2.2. Realizar una revisión para determinar la aceptabilidad del producto afectado para la comercialización.

2.3. Tomar las medidas necesarias para garantizar que ningún producto que sea nocivo para la salud o que esté adulterado como consecuencia de la desviación, llegue a comercializarse.

2.4. Reevaluar el plan por parte del Equipo HACCP del establecimiento, para determinar si la desviación identificada o el peligro imprevisto se debe incorporar en el Plan HACCP.

2.5. Todas las acciones correctivas tomadas deben ser registradas conforme a lo establecido en el presente artículo, siendo documentadas en los registros sujetos de verificación.

Artículo 36. *Validación, verificación y reevaluación.*

1. Todo establecimiento debe validar el Plan HACCP para verificar si controla adecuadamente los peligros identificados en el análisis de peligros y si es implementado efectivamente:

1.1. *Validación inicial.* Una vez terminado el análisis de peligros y después de desarrollado el Plan HACCP, el establecimiento debe evaluar si el plan funciona de la forma esperada. Durante el período de validación del Plan HACCP el establecimiento confirmará repetidamente si son adecuados los puntos críticos de control, los límites críticos, el monitoreo, los procedimientos de registro y las acciones correctivas establecidas en el Plan HACCP. La validación también debe revisar los registros que habitualmente se generan en el Sistema HACCP, en el contexto de otras actividades de validación.

1.2. Las actividades de verificación continua incluyen:

1.2.1. Calibración de los instrumentos para monitorear el proceso.

1.2.2. Observaciones directas de las actividades de monitoreo y de las acciones correctivas.

1.2.3. Revisión del sistema de registro, entre otros.

1.3. *Reevaluación del Plan HACCP.* Todos los establecimientos deben reevaluarlo como mínimo una vez al año y siempre que se realicen cambios que puedan afectar el análisis de peligros o alteren el Plan. Estas modificaciones pueden incluir, pero no limitarse a cambios en: Las materias primas o en el origen de las mismas, los métodos o sistemas de sacrificio, personal, empaque, volumen de producción, sistema de distribución de los productos terminados, el uso y

los consumidores del producto terminado. Si la reevaluación indica que el plan no cumple con lo establecido en el Decreto 1500 de 2007 y la presente resolución, el Plan HACCP debe ser modificado inmediatamente.

2. **Reevaluación del análisis de peligros.** Los establecimientos que no tengan un Plan HACCP por que dicho análisis no identificó ningún peligro que razonablemente podría afectar la inocuidad del producto, deben reevaluar lo adecuado del análisis de peligros y cada vez que se realice un cambio que podría afectar la existencia de un peligro en los productos. Dichos cambios incluyen pero no se limitan a: Las materias primas o en el origen de las mismas, los métodos o sistemas de sacrificio, personal, empaque, volumen de producción, sistema de distribución, uso y consumidores del producto terminado.

Artículo 37. *Registros.*

1. La planta de beneficio o desprese debe mantener los siguientes registros para documentar el Plan HACCP:

1.1. Análisis de peligros escrito, junto con toda la documentación de respaldo.

1.2. Plan HACCP escrito, con todos los documentos que respaldan las decisiones referidas a la selección e implementación de los puntos críticos de control, límites críticos, procedimientos de monitoreo y verificación y frecuencia con que se deben realizar dichos procedimientos.

1.3. Registros que documentan el monitoreo de los puntos críticos de control y de los límites críticos, incluyendo las anotaciones que indican la hora, temperatura u otros valores cuantificables que requiere el Plan HACCP del establecimiento, calibración de instrumentos utilizados para monitorear el proceso, acciones correctivas incluyendo las tomadas por una desviación, procedimientos y resultados de la verificación, código(s) de producto, nombre o identidad de producto o lote de sacrificio. Cada uno de estos registros debe indicar la fecha en que se toman los datos.

2. Todas las anotaciones para los registros que requiere el Plan HACCP deben realizarse en el momento en que se produce el evento e incluirán la fecha y hora en que toma el registro y la firma o las iniciales del empleado que registra los datos.

3. Antes de despachar un producto el establecimiento revisará los registros correspondientes a la fabricación del mismo, los cuales deben haber sido documentados para asegurar que estén completos, la revisión confirmará que no se excedieron los límites críticos y en caso de ser necesario se tomaron las acciones correctivas, incluyendo el destino adecuado del producto.

4. *Registros electrónicos.* El uso de estos será aceptado, cuando se garantice la integridad de los datos electrónicos y de las firmas contenidas en dichos documentos.

5. El tiempo de conservación de los registros será el siguiente: Para productos refrigerados, un (1) año mínimo y para los congelados, preservados o de larga vida, mínimo dos (2) años.

6. Los planes y procedimientos deben estar disponibles para la revisión de la autoridad sanitaria competente.

Artículo 38. *Sistema Haccp inadecuado.* Un Plan HACCP es inadecuado cuando:

1. Su funcionamiento no contiene los requisitos consagrados en el Decreto 1500 de 2007 y la presente resolución.

2. El personal no está realizando las tareas prevista en el Plan HACCP.

3. El establecimiento no toma las acciones correctivas según lo establecido en el presente Capítulo.

4. Los registros HACCP no se mantienen según la forma indicada.

5. Se procesa o se envía producto adulterado.

Artículo 39. *Entrenamiento*. El personal encargado de realizar las funciones relacionadas con la implementación del Plan HACCP, debe haber cumplido y aprobado la capacitación sobre el Sistema HACCP. Este entrenamiento incluirá el desarrollo práctico del Sistema. Este debe hacer parte de los requerimientos de capacitación de personal, establecido en el presente Capítulo.

Artículo 40. *Verificación oficial*. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, verificará el Sistema HACCP y determinará si el Plan cumple con los requisitos establecidos, verificando como mínimo:

1. Revisión del plan HACCP y sus prerequisites.

2. Revisión de los registros de los PCC.

3. Revisión y determinación de la eficacia de las acciones correctivas tomadas cuando ocurre una desviación.

4. Revisión de los límites críticos.

5. Revisión de otros registros referentes al Plan o al Sistema HACCP.

6. Observación directa o medida en un PCC.

7. Toma y análisis de la muestra para determinar que el producto cumple con los estándares establecidos.

8. Observaciones in situ y revisión de registros.

Artículo 41. *Control de materia fecal en las operaciones de la planta de beneficio "Tolerancia Cero"*. Las plantas de beneficio deben incluir dentro de su plan HACCP el control de materia fecal como un PCC, para lo cual se establecerá el criterio de Tolerancia Cero que debe garantizar que no exista material fecal visible en las canales de aves de corral antes de ingresar a la etapa de enfriamiento.

Artículo 42. *Criterios para verificar el control de Procesos Prueba de E. Coli*. Toda planta de beneficio debe realizar pruebas para la detección de E. Coli, Biotipo 1, con el objeto de evaluar la eficacia de la limpieza y desinfección y como criterio de verificación de control de procesos. Los requisitos que se deben cumplir para el control del proceso con la prueba de E. Coli son:

1. Realizar la toma de muestras cumpliendo con los requerimientos establecidos en las técnicas de muestreo, metodología y frecuencia.

2. Obtener resultados analíticos según lo previsto para el análisis de muestras.

3. Mantener registros de los resultados analíticos de acuerdo a lo contemplado para el registro de los resultados de pruebas.

Artículo 43. *Requerimientos de muestreo*. Todo establecimiento para realizar la toma de muestras debe cumplir con los siguientes requisitos:

1. Desarrollar e implementar un procedimiento escrito para la toma de muestras, que estará a disposición del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, incluyendo:

1.1. Ubicación y método de toma de muestras (frecuencia específica).

1.2. Método de muestras aleatorias, el cual debe definir cómo se logra la aleatoriedad en el proceso.

1.3. Método de manejo de las muestras de forma que se garantice su integridad.

1.4. Establecer los responsables para la toma de muestras.

2. Recolección de muestras. El establecimiento debe coleccionar muestras al finalizar la operación de enfriamiento. Las muestras serán coleccionadas por el método de enjuague o esponja.

3. Frecuencia de muestreo. Las plantas de beneficio deben tomar las muestras con una frecuencia proporcional al volumen de beneficio a razón de 1 prueba por cada 22000 canales, pero como mínimo una muestra cada semana de operación del establecimiento.

4. Alternativas a la frecuencia de muestreo. Un establecimiento que esté operando bajo un Plan HACCP validado de acuerdo a lo establecido en el Decreto 1500 de 2007 y la presente resolución, puede sustituir la frecuencia de muestreo por una frecuencia alternativa siempre y cuando cumpla con los siguientes requisitos:

4.1 Que la alternativa de muestreo sea parte integral de los procedimientos de verificación para su Plan HACCP.

4.2. Que el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, no determine y notifique al establecimiento, por escrito, que la frecuencia alternativa es inadecuada para verificar la efectividad de los controles de proceso de la planta de beneficio.

Artículo 44. *Análisis de muestras.* Cada establecimiento debe garantizar que el laboratorio en el cual se realizan los análisis de las muestras emplee métodos analíticos aprobados por un organismo internacional competente en este campo, lo cual será verificado por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima.

Artículo 45. *Registros de los resultados de las pruebas.* El establecimiento debe mantener registros exactos de todos los resultados de las pruebas en términos de UFC/ml de líquido de enjuague y UFC/cm² de superficie muestreada por esponja. Los resultados serán registrados en una gráfica de control de proceso o una tabla mostrando por lo menos los últimos 13 resultados. Los registros deben ser almacenados en el establecimiento por un período mínimo de un (1) año, los cuales estarán a disposición del Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, cuando este lo requiera.

Artículo 46. *Criterios para la evaluación de resultados de las pruebas.* Un establecimiento está operando dentro de los criterios permitidos cuando los resultados más recientes de las pruebas de E. Coli no exceden el límite superior (M) y el número de muestras que resultaron positivas en niveles por encima de (m) es de tres o menos del total de las 13 muestras (n) más recientes analizadas, así:

Tabla 1

Evaluación de los resultados de una serie de E. Coli

Tipo de ave	Límite inferior del rango marginal (m)	Límite superior del rango marginal (M)	Número de muestras analizadas (n)	Máximo número permitido en el rango marginal (c)
Pollo	220 UFC/ml	1500 UFC/ml	13	3

Los establecimientos que utilizan el método de esponjado en las canales, deben evaluar los resultados de las pruebas de E. Coli, usando técnicas estadísticas de control de proceso.

Cuando la planta de beneficio o el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, determinen que se presentaron cambios en el proceso, se volverá a iniciar la serie de trece (13) muestras.

Artículo 47. *Incumplimiento de criterios.* Si los resultados de las pruebas no cumplen los parámetros contemplados en la tabla anterior, es indicador de que el establecimiento podría no estar manteniendo controles de proceso que sean suficientes para evitar la contaminación por materia fecal. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, adoptará las acciones que sean necesarias para garantizar el cumplimiento de las disposiciones vigentes.

Artículo 48. *Estándar de desempeño de reducción de patógenos para salmonella.* Toda planta de beneficio debe cumplir con los requisitos establecidos para el estándar de desempeño de Salmonella, los cuales serán objeto de toma de muestra por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima. Los productos objeto de toma de muestra no pueden dar positivos para Salmonella excediendo el estándar de desempeño, de que trata la siguiente tabla:

Tabla 2

Estándares de cumplimiento para Salmonella

PRODUCTO	Estándar de Funcionamiento (Porcentajes Positivos para Salmonella)	Número de Pruebas Tomadas (n)	Numero máximo de Positivos
Pollo	8	51	4

Artículo 49. *Requerimientos de muestreo.* El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, tomará las muestras, sin previo aviso, para determinar la prevalencia de Salmonella y el cumplimiento del estándar. Las muestras serán analizadas en laboratorios autorizados por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, y el costo de dicho análisis estará a cargo de la planta.

La frecuencia del muestreo se basará en los resultados históricos obtenidos por la planta de beneficio y demás información relacionada con el desempeño de la misma en cuanto al cumplimiento de las disposiciones de la presente resolución.

El muestreo se efectuará diariamente mientras la planta de beneficio se encuentre en operación. Los estándares de desempeño de Salmonella son de cumplimiento obligatorio, las muestras se tomarán en grupos o series y los resultados de una serie se emplearán para determinar si un establecimiento cumple los estándares de desempeño.

Artículo 50. Incumplimiento del estándar. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, adelantará las siguientes acciones relativas a los estándares de desempeño:

1. Cuando el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, verifique que la planta de beneficio no ha cumplido el estándar de desempeño, tras la verificación de la primera serie, solicitará a la planta de beneficio que tome las medidas necesarias para cumplir con el estándar.

2. La planta de beneficio debe llevar a cabo las revisiones adecuadas de su programa completo de inocuidad alimentaria y presentar al Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, dentro de los treinta (30) días siguientes, un plan de cumplimiento con las medidas correctivas, sujeto a verificación.

3. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, iniciará el muestreo de la segunda serie de pruebas para el producto. Si la planta de beneficio falla nuevamente en el cumplimiento del estándar en esta serie, el Invima le solicitará reevaluar su Plan HACCP y tomar las medidas correctivas.

4. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, iniciará otra serie de pruebas para el producto, inmediatamente después de que la planta de beneficio concluya con sus medidas correctivas y preventivas o en un plazo de sesenta (60) días contados a partir de la conclusión de la toma de muestras para la primera serie.

5. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, iniciará el muestreo de la tercera serie de pruebas para el producto después de que la planta concluya con sus medidas correctivas y preventivas o dentro del plazo de noventa (90) días después de haber finalizado la toma de muestras para la segunda serie.

6. Si la planta falla nuevamente en el cumplimiento del estándar, en esta serie, el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, impondrá las medidas sanitarias y demás a que hubiere lugar.

Parágrafo. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, adoptará los manuales correspondientes a las actividades, procedimientos y requerimientos necesarios para determinar el cumplimiento de los requisitos establecidos para el estándar de desempeño de Salmonella.

Artículo 51. Inaplicación del régimen especial de plantas. El régimen especial de plantas de beneficio de que trata el artículo 32 del Decreto 1500 de 2007 no aplica para las especies reglamentadas mediante la presente resolución.

Artículo 52. Inspección sanitaria preliminar en granja. Cada lote que llegue a la planta de beneficio debe aportar certificado sanitario de la inspección realizada en la granja por un médico veterinario en el cual conste que el lote es apto para el sacrificio. Dicha inspección se realizará en un tiempo no mayor de 72 horas previo al sacrificio.

Artículo 53. *Inspección ante y post mórtem preliminar en planta.* Es responsabilidad de la planta de beneficio, realizar una inspección ante y post mórtem preliminar que tiene por finalidad identificar las condiciones sanitarias que afecten la inocuidad del producto, con el fin de obtener el dictamen oficial.

El operador del establecimiento debe documentar este procedimiento de inspección preliminar, el cual debe comprender los criterios de inspección contemplados en el presente reglamento y las adicionales para asegurar que se garantiza la inocuidad.

Artículo 54. *Inspección oficial de establecimientos dedicados al beneficio de aves.* La inspección oficial será permanente, por lo tanto toda planta de beneficio contará con la presencia del inspector oficial o el inspector auxiliar oficial. Para ello se determinan los siguientes criterios:

1. Para plantas de beneficio con un volumen menor o igual a 5000 aves día de proceso, se asignará un inspector oficial.
2. Para plantas de beneficio con un volumen mayor a 5000 aves día de proceso, se asignarán mínimo dos inspectores oficiales.
3. El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, realiza la asignación del inspector oficial, de los inspectores auxiliares oficiales y señalará el valor de los servicios de la inspección oficial a que hubiere lugar.
4. Durante la práctica de la inspección oficial de que trata el parágrafo 3° del artículo 23 del Decreto 1500 de 2007, se aplicarán los procedimientos de inspección previstos en el presente reglamento técnico.

Artículo 55. *Criterios para el desarrollo de la inspección oficial.* La inspección oficial debe desarrollarse, teniendo en cuenta los siguientes criterios:

Tabla 3

Inspección

Tipo de Ave	% Total de muestra para inspección	Distribución de la inspección				
		% Inspección Ante mórtem	% Inspección Post mórtem			
		En el vehículo	En el Gancho de colgado	Posdesplumado	Evisceración	Al finaliza etapa de enfriamiento

						Punto 1
Pollo de engorde	15	20	40	20	15	5
Pavos	15	20	30	15	30	5
Gallinas	20	20	40	25	10	5
Otras Especies	15	20	40	20	15	5

Artículo 56. *Inspección ante mórtem*. La inspección ante-mortem que se inicia en la granja y se termina en la planta de beneficio se realizará con el fin de:

1. Identificar los lotes que demuestren evidencia clara de ser afectados con una enfermedad o una condición que pudieran hacer a las canales de aves y sus partes, no aptas para el consumo humano.

2. Identificar los animales que podrían representar una amenaza para la salud del personal que manejan las diferentes operaciones del proceso.

3. Identificar los lotes sospechosos de haber sido tratados con antibióticos u otros agentes quimioterapéuticos basados en el certificado sanitario de granjas.

4. Identificar los lotes o aves sospechosas que pueden dar lugar a una contaminación de sus canales y sus partes durante las operaciones del proceso, que pueda alterar las condiciones de inocuidad del producto.

5. Identificar los lotes sospechosos de presentar enfermedades de notificación obligatoria o enfermedades exóticas.

6. Será responsabilidad del establecimiento separar los lotes o aves sospechosas que presenten características de los ítems anteriores, comunicando inmediatamente al inspector oficial.

Artículo 57. *Inspección ante mórtem en planta*. Al arribo de los vehículos transportadores se hará la inspección del lote de animales por evaluación visual de las aves en los guacales, identificando el número de animales que ingresan, la hora y la fecha de inspección, igualmente se debe realizar la verificación documental. La inspección ante-mortem se debe efectuar en el área de recepción antes de iniciar el sacrificio.

En la inspección ante-mortem, las aves deben inspeccionarse de manera que el inspector oficial pueda reconocer las desviaciones con respecto a la condición normal de las mismas. Estas podrán ser apreciadas en el porte, en la conducta o en otros signos clínicos del animal que puedan indicar una enfermedad, una condición o un defecto que, a su vez, exija una manipulación especial o un examen más detenido.

Todo lote o animal que en la inspección ante mórtem presente una o más de las siguientes condiciones, será evaluado para establecer su riesgo y determinar si será separado como lote o animal sospechoso condenado.

1. Plumas erizadas.
2. Inflamación de cabeza y ojos.
3. Secreciones por nariz y ojos.
4. Edemas de la barbilla.
5. Falta de vigor y respuesta a los estímulos.
6. Estornudos.
7. Diarrea y acumulación fecal en el vientre.
8. Lesiones de la piel.
9. Heridas supurantes.
10. Deshidratación.
11. Caquexia.
12. Síntomas nerviosos.
13. Golpes y hematomas en más de un tercio del cuerpo.
14. Huesos engrosados según la especie.
15. Aves de experimentación.

En esta inspección ante mórtem, los animales o lotes separados como sospechosos deben pasar a sacrificio bajo condiciones especiales, para lo cual el establecimiento tendrá un procedimiento documentado. Estos lotes deben ser marcados e identificados hasta que se determine el destino final.

En caso de aves sometidas o sospechosas de haber sido tratadas con antibióticos u otros agentes quimioterapéuticos, o con sustancias que dejen residuos en las carnes, deben ser faenadas y retenidas para los análisis pertinentes que determine la autoridad sanitaria. Sus canales y todas sus partes comestibles serán retenidas en espera de los resultados del laboratorio, en atención a los cuales se permitirá su comercialización o se ordenará la destrucción final. Lo anterior dando cumplimiento a la reglamentación vigente de residuos y contaminantes.

Artículo 58. *Aves condenadas-decomisadas*. Los lotes de aves o las aves condenadas en la inspección ante mórtem serán identificadas con la etiqueta de condenadas, la cual contendrá la información del lote, el nombre y la dirección del propietario y la causa de condena. Las aves condenadas deben ser insensibilizadas y sacrificadas y no pasar a las áreas de proceso del establecimiento. Las aves condenadas después de ser sacrificadas serán enviadas al área de residuos, para operaciones de destrucción, inutilización o desnaturalización a que haya lugar.

Se consideran causales de condena-decomiso las siguientes:

1. Cuando la inspección ante mórtem revele la presencia de una enfermedad o estado anormal que pueda motivar el decomiso total de la canal y los productos cárnicos comestibles.

2. Cuando constituya un riesgo para los manipuladores o pueda contaminar los locales, equipos y utensilios de la planta de beneficio, así como otras canales.

3. Todo animal que llegue muerto al área de recepción o muera cuando se encuentre en esta área, será decomisado y dictaminado como no apto para el consumo humano.

4. Toda la carne de ave de corral proveniente de aves sometidas a tratamientos o expuestas a sustancias que puedan originar residuos en tejidos comestibles que impliquen peligro para la salud pública.

Parágrafo. Después de realizar el sacrificio de animales condenados, la planta de beneficio debe garantizar un proceso de limpieza y desinfección a fondo del piso, paredes, línea de sacrificio, equipos, guacales, etc.

Artículo 59. *Dictamen final de la inspección ante mórtem*. Como resultado de la inspección ante-mortem, podrá formularse la siguiente categoría de dictámenes:

1. El beneficio será sin restricción, cuando el certificado sanitario de la granja acredite la condición sanitaria del lote, cuando el mismo se presente sano, sin defectos importantes y se considere apto para entrar al proceso de beneficio por parte del inspector oficial.

2. Los lotes o animales que después de la inspección ante mórtem hayan sido sometidos a algún tipo de restricción deben clasificarse en las siguientes categorías de dictamen, siendo documentado:

2.1. No apto para el consumo humano: Si durante la inspección ante mórtem las aves se encuentran muertas o se diagnostica una enfermedad o defecto que sea causal de inaptitud para el consumo humano, el animal o el lote se condenarán y se manejará de acuerdo a lo establecido para este tipo de aves.

2.2. Beneficio con precauciones especiales: Se realizará a los animales o lotes identificados como sospechosos de acuerdo a lo establecido para el manejo de estos.

Artículo 60. *Inspección post mórtem*. Para la inspección post-mortem debe realizarse de conformidad con los siguientes directrices generales:

1. Se efectuará durante el beneficio, a través de examen visual macroscópico de canales y vísceras y dependiendo el caso, palpación o incisión de la canal, incluidas cabeza y patas cuando estas estén destinadas a consumo humano.

2. Los puntos de inspección tendrán un espacio adecuado para el desarrollo de las actividades de inspección.

3. Debe existir un sistema de identificación para las canales que presenten problemas de tipo sanitario según los procedimientos de referencia para la inspección post-mortem establecidos en la presente resolución o que requieran exámenes complementarios para su dictamen final. Estas canales deben ser almacenadas de forma separada.

4. En la inspección post mórtem del ave se prestará particular atención al estado general, eficacia de la sangría, color, olor, estado de las membranas serosas y presencia de lesiones, alteraciones u otras anomalías.

5. Durante la inspección, también se verificará la extracción de los pulmones, los cuales no podrán ser utilizados para consumo humano.

6. No se podrá retirar del establecimiento ningún órgano, víscera, canal o parte de la misma mientras el inspector oficial no haya terminado la inspección y emitido el dictamen final.

Artículo 61. *Exámenes de la inspección post mórtem de las aves.* Durante la inspección post mórtem, se realizarán los siguientes exámenes:

1. **Examen externo.** Se realizará a través de la visualización de las superficies externas. En el caso de encontrar contusiones, miembros fracturados, abscesos superficiales y localizados, callosidades, entre otras, estos deben ser retirados de la canal.

En este lugar se separan de la línea de faena las aves declaradas no aptas para el consumo humano por la inspección oficial, de acuerdo a alteraciones, tales como:

1.1. Color y olor asociados a procesos patológicos.

1.2. Caquexia.

1.3. Lesiones extensas o supuradas igual o superior al 50 % de la superficie corporal.

1.4. Tumores múltiples.

1.5. Abscesos múltiples.

1.6. Desgarros con abertura de cavidad corporal o ruptura de vísceras.

1.7. Ascitis, con evidencia de afección sistémica.

1.8. Cianosis.

1.9. Mal sangrado, caracterizado por un color rojo fuerte.

1.10. Fracturas expuestas, luxaciones múltiples, asociadas a hematomas. El inspector oficial podrá aprobar de forma condicional la canal y las partes afectadas destinarlas para derivados cárnicos o para uso industrial.

1.11. Hematomas múltiples.

1.12. Textura pegajosa de la piel que afecta más del 50% de su extensión.

1.13. Sobreescaldado con cocción parcial de la musculatura y cambio de consistencia.

1.14. Sinovitis purulenta.

2. **Examen de vísceras.** Observación de corazón, hígado, molleja, bazo, intestinos, ovarios y oviductos en ponedoras. Se realizará inspección por palpación o incisión según el caso. Así mismo, en el examen de las vísceras se verifica su aspecto, color, forma, tamaño, la consistencia y en ciertas ocasiones el olor.

3. **Examen interno.** Se realizará a través de la visualización de las cavidades torácica y abdominal: pulmones, sacos aéreos, riñones, órganos sexuales.

4. **Examen final.** Se realizará a las canales y vísceras después de su enfriamiento y antes de ser empacadas.

Parágrafo 1º. De acuerdo con el manual de inspección, el inspector oficial podrá tomar las muestras necesarias para realizar análisis bacteriológicos, químicos, histopatológicos, toxicológicos y cualquier otro a que haya lugar.

Parágrafo 2°. Cuando en la inspección post mortem se encuentre un ave, órgano o lote de aves con alguna anomalía, se retendrá e identificará hasta que el inspector oficial emita su dictamen final.

Artículo 62. *Dictámenes y destino final en la inspección post mortem*. El inspector oficial podrá emitir los siguientes dictámenes después de la inspección post mortem:

1. **Aprobado**. Producto que después de la inspección por parte del Instituto de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, es considerado apto para el consumo humano.

2. **Aprobado condicionado**. Producto que después de la inspección por parte del Invima, es considerado como apto para consumo humano posterior a un tratamiento.

3. **Decomisado**. Producto que después de la inspección por parte del Invima, es considerado no apto para el consumo humano y se destina para destrucción o uso industrial.

Artículo 63. *Destinos y criterios de aprobación*. Los procedimientos de inspección post mortem, se presentan a continuación en tabla que indican las lesiones, signos y síntomas y su correspondiente dictamen final:

Tabla 4

Procedimientos de referencia para la inspección post mortem

ENFERMEDADES ESTADOS PATOLOGICOS O ANOMALIAS Y SITUACIONES ESPECIALES	DICTAMEN	CONSTATAIONES GENERALES
--	----------	-------------------------

	CANAL		VISCERAS
1. Abscesos.	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	DECOMISO TOTAL	Los abscesos o lesiones supurativas, cuando no influyen en el estado general de las canales ocasionarán un decomiso parcial.
2. Aerosaculitis	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia de recubrimiento extensivo de

			los sacos aéreos con aerosaculitis o aquellas con compromiso sistémico serán condenadas totalmente. Las canales menos afectadas podrán ser rechazadas parcialmente después de la remoción completa de los tejidos involucrados en la lesión. Las vísceras siempre serán condenadas.
3. Ascitis	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia de afección sistémica serán condenadas totalmente. Las canales menos afectadas podrán ser rechazadas parcialmente después de la remoción completa de los tejidos involucrados en la lesión. Las vísceras siempre serán condenadas.
4. Procesos inflamatorios (artritis, celulitis, dermatitis, salpingitis,	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia de afección inflamatoria generalizada y

colibacilosis,
pericarditis,
peritonitis,
perihepatitis)

presencia de
material
caseificado
serán
condenadas
totalmente.
Las canales
menos
afectadas
podrán ser
rechazadas
parcialmente
después de la
remoción
completa de
los tejidos
involucrados
en la lesión.
Las vísceras
siempre serán
condenadas.

**ENFERMEDADES
ESTADOS
PATOLOGICOS
O ANOMALIAS Y
SITUACIONES
ESPECIALES**

DICTAMEN

CONSTATACIONES GENERALES

CANAL

VISCERAS

5. Tumores

DECOMISO
TOTAL

DECOMISO
TOTAL

Cualquier
órgano, canal
o parte de la
canal en la
que se
evidencie la
presencia de
varios órganos
afectados o un
tumor debe
ser condenada
totalmente.

6. Contaminación

DECOMISO
TOTAL O
PARCIAL

DECOMISO
TOTAL O
PARCIAL

Se condenarán
parcialmente
las áreas
contaminadas
con materia
fecal y si la

			contaminación es extensa se dará la condena total.
7. Cianosis	DECOMISO TOTAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia de cianosis serán condenadas totalmente.
8. Caquexia	DECOMISO TOTAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia de caquexia serán condenadas totalmente.
9. Contusiones o fracturas	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	Las canales con lesiones traumáticas limitadas implican un decomiso parcial. Cuando las lesiones afectan más de un tercio del animal, se hará un decomiso total.
10. Ictericia	DECOMISO TOTAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia de ictericia serán condenadas totalmente.
11. Marek	DECOMISO TOTAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia cutánea, visceral o nerviosa serán condenadas

			totalmente
12. Sobreescaldado	DECOMISO TOTAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con evidencia de escaldado excesivo serán condenadas totalmente.
13. Olor	DECOMISO TOTAL	DECOMISO TOTAL	Las canales con olores asociados a residuos químicos o sustancias prohibidas deben ser retenidas para su análisis, tras lo cual podrán ser aprobadas o condenadas.
14. Osteomielitis	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	Las canales con evidencia de osteomielitis serán condenadas parcial o totalmente dependiendo su extensión.	
15. Parasitismo	DECOMISO TOTAL O PARCIAL	DECOMISO TOTAL	Se condenarán los órganos afectados o las partes de la canal que se encuentren infestados o que muestren lesiones de dicha infestación, si toda la canal esta afectada o si hay cambios sistémicos se condenara toda la canal.
16. Septicemia	DECOMISO	DECOMISO	Todas las aves que en el

	TOTAL	TOTAL	examen ante o post mórtem presenten síntomas o fueren sospechosas de Tuberculosis, Seudos-Tuberculosis, Difteria, Cólera, Viruela, Salmonelosis, Diarrea blanca, Paratifosis, Leucosis, Septicemia en general, Psitacosis e Infección Estafilocócica deben ser condenadas.
17. Enfermedades especiales	DECOMISO TOTAL	DECOMISO TOTAL	Las canales que muestren evidencia de cualquier enfermedad caracterizada por la presencia, en la carne o en otras partes comestibles de la canal, de organismos o toxinas, peligrosas al consumo humano, deben ser condenadas totalmente.

Parágrafo. Las canales que no hayan sido evisceradas dentro de los 30 minutos siguientes a la sangría, serán condenadas.

CAPITULO III

Almacenamiento, expendio y transporte

Artículo 64. *Almacenamiento de carne y productos cárnicos comestibles.* Todo establecimiento dedicado al almacenamiento de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves, debe garantizar la continuidad de la cadena de frío, para lo cual cumplirá los siguientes requisitos:

1. Los establecidos en el Capítulo VI del Título II del Decreto 1500 de 2007 y lo previsto en la presente resolución.

2. Cuando se almacenen canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles empacados deben mantenerse en estantes que permitan la adecuada circulación del frío.

3. Las temperaturas de almacenamiento son:

3.1. Para canales de aves y sus partes en refrigeración: de -2 a 4oC,

3.2. Para productos cárnicos comestibles en refrigeración: máximo 4°C.

3.3. Para canales, sus partes y productos cárnicos comestibles congelados: -18°C o menos.

4. Para la recepción de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves el vehículo empleado en su transporte debe mantener la temperatura con la cual salieron los productos de la planta de beneficio.

5. Contar con termómetros calibrados y en perfecto estado de funcionamiento y en la escala adecuada para medir las temperaturas requeridas del proceso.

6. Disponer de las condiciones adecuadas para la recepción y despacho de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles.

7. El agua procedente de los difusores deben ser canalizada mediante tubos hacia los desagües.

8. Los cuartos fríos deben cumplir con los requisitos establecidos en el artículo 23 de la presente resolución.

Artículo 65. *Requisitos específicos de los expendios.* Todo establecimiento dedicado al expendio de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves, debe garantizar la continuidad de la cadena de frío, para lo cual cumplirá además de lo señalado para expendios en el Capítulo VI del Título II del Decreto 1500 de 2007, los siguientes requisitos:

1. Funcionar y mantenerse de forma tal que no se genere condiciones insalubres y se evite la contaminación del producto.

2. Su construcción debe ser sólida, estar en buen estado de conservación y tener dimensiones suficientes para permitir la adecuada manipulación el manejo y almacenamiento de la carne y productos cárnicos comestibles, de manera que no se produzca la contaminación del producto.

3. Contar con los servicios generales de funcionamiento, tales como disponibilidad de agua potable y energía eléctrica.

4. Los pisos deben ser contruidos en materiales resistentes y con acabados sanitarios, con una pendiente suficiente que permita el desagüe hacia los sifones, protegidos por rejillas en material sanitario.

5. Las paredes deben ser construidas en materiales resistentes y con acabados sanitarios, con uniones redondeadas entre paredes, entre estas y el piso, diseñadas y construidas para evitar la acumulación de suciedad y facilitar la limpieza y desinfección.

6. Los techos, falsos techos y demás instalaciones suspendidas, deben estar diseñados y construidos, de tal forma que impidan la acumulación de suciedad, reduzcan la condensación y con acabados en materiales sanitarios que impidan los desprendimientos de partículas.

7. Las puertas deben estar construidas en material resistente con acabados en material sanitario.

8. Las ventanas y demás aberturas, deben estar construidas de tal forma que impidan la acumulación de suciedad, faciliten su limpieza y desinfección.

9. Las áreas en donde se manipula o almacena la canal, sus partes y los productos cárnicos comestibles, deben contar con la iluminación establecida en cuanto a intensidad y protección.

10. Cada área o sección debe encontrarse claramente señalizada en cuanto a accesos, circulación, servicios, seguridad, entre otros.

11. Los sistemas de drenaje deben cumplir con los siguientes requisitos:

11.1. Permitir la evacuación continua de aguas residuales sin que se genere empozamiento o estancamiento.

11.2. Todos los sistemas de desagüe deben contar con sifones adecuados para los objetivos previstos y su construcción y diseño debe prevenir el riesgo de contaminación de los productos.

12. Si cuenta con sistema de ventilación este debe limpiarse periódicamente para prevenir la acumulación de polvo.

13. Tendrán una adecuada y suficiente iluminación natural y/o artificial.

14. Las lámparas deben estar protegidas adecuadamente para evitar la contaminación de la canal, sus partes y los productos cárnicos comestibles en caso de ruptura o cualquier accidente.

15. Los servicios sanitarios deben mantenerse limpios y proveerse de los recursos requeridos para la higiene personal, tales como: papel higiénico, dispensador de jabón, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de las manos y papeleras.

16. Los sanitarios no deben estar ubicados dentro de las áreas de manipulación de las canales, sus partes y productos cárnicos comestibles de aves.

17. Los casilleros o sistemas empleados para el almacenamiento o disposición de la dotación deben ser de uso exclusivo para esta y su diseño debe permitir la circulación de aire.

18. El sistema de ventilación y sistemas de extracción de olores de los sanitarios no deben estar dirigidos a las áreas de manipulación de la canal, sus partes y los productos cárnicos comestibles.

19. Las instalaciones para realizar operaciones de limpieza y desinfección en sección de corte son:

19.1. Lavamanos de accionamiento no manual, provisto de sistema adecuado de lavado, desinfección y secado manos.

19.2. Sistema que garantice la limpieza y desinfección de cuchillos, sierras y chairas.

20. Para el manejo de los residuos sólidos debe cumplir los siguientes requisitos:

20.1. Los residuos generados durante el proceso serán manejados de tal forma que se evite la contaminación de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

20.2. Los recipientes utilizados para almacenar los residuos serán construidos en material lavable y desinfectable.

21. El personal manipulador debe cumplir con los siguientes requerimientos:

21.1. Emplear la dotación exclusivamente en el establecimiento.

21.2. Cumplir con lo establecido en los artículos 13; 14; 16, con excepción del numeral 4 y 67 del presente reglamento técnico.

22. Contar con equipos, mesas y utensilios de material sanitario y con un diseño que permita su fácil limpieza y desinfección.

23. Los utensilios empleados en el expendio se deben encontrar en buenas condiciones de tal forma, que protejan las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

24. Queda prohibido el uso de madera u otros materiales que no sean sanitarios.

25. Contar con sistema de refrigeración con la capacidad de almacenar el volumen de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves que comercializa.

26. Las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves no deben estar expuestos al medio ambiente, deben mantenerse en áreas de refrigeración y/o congelación o equipos que permitan mantener la cadena de frío.

27. Contar con indicadores y sistema de registro de temperaturas, que deben mantenerse actualizados y puedan ser revisados por las autoridades sanitarias competentes.

28. Antes de recibir el producto en el establecimiento se debe verificar el cumplimiento de las condiciones higiénico-sanitarias del sistema de transporte empleado.

29. El establecimiento debe contar con los soportes que garanticen que las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves provienen de plantas de beneficio autorizadas e inspeccionadas por el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima.

30. Cuando se almacenen canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves empacadas deben mantenerse en estantes para permitir una adecuada circulación del frío.

31. Los empaques deben disponerse de forma ordenada, de manera que se minimice su deterioro, protegidos de tal forma evite su contaminación. Se deben inspeccionar antes de su uso para evitar cualquier riesgo de contaminación.

32. Cuando en el expendio se realicen actividades de desprese o almacenamiento de producto, las secciones respectivas deberán cumplir con los requisitos específicos establecidos en la presente resolución para dicha operación.

33. Los utensilios empleados en el expendio se deben encontrar en buenas condiciones de tal forma, que protejan las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves de daños en el empaque, evitando su contaminación.

34. El manipulador de alimentos no podrá manipular dinero u otros elementos contaminantes y al mismo tiempo que manipula las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

35. Las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves deben ser manipulados dentro del expendio, evitando el contacto directo con el piso, paredes u otra superficie que pueda generar contaminación para el producto.

36. En las neveras de exhibición o cuartos fríos las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves deben almacenarse de forma ordenada y separadas por secciones.

37. Cuando se almacenen carnes empacadas de diferentes especies deben mantenerse en estantes separados y organizados para permitir una adecuada circulación del frío.

38. Todos los utensilios y sustancias empleadas para las labores de limpieza y desinfección deben almacenarse en condiciones sanitarias, de tal manera que se evite la contaminación del producto.

Artículo 66. *Transporte*. Todo transporte de canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves garantizará la continuidad de la cadena de frío, para lo cual debe cumplir los siguientes requisitos:

1. Requisitos del vehículo:

1.1. Estar construido de material sanitario y adecuado para transportar alimentos.

1.2. Tener separada físicamente la cabina del conductor de la unidad de transporte.

1.3. Contar con unidad de frío para mantener la canal, sus partes y los productos comestibles a las siguientes temperaturas:

1.3.1. Refrigeración. Máximo a 4oC

1.3.2. Congelación. -8oC o menor.

1.4. Contar con indicadores y sistema de registro de temperaturas, que mantendrán actualizados y podrán ser revisados por la autoridad sanitaria competente.

1.5. Cuando el vehículo se encuentre transportando canales, sus partes y productos cárnicos comestibles de aves, no se podrá transportar ningún otro tipo de producto.

1.6. Los vehículos destinados al transporte de canales, sus partes y productos cárnicos comestibles de aves, cuando no estén siendo utilizados para este fin, no podrán transportar productos que generen riesgos de contaminación cuando nuevamente vayan a ser utilizados en el transporte de canales, sus partes y productos cárnicos comestibles de aves.

1.7. Estar identificados con un aviso en cada costado del furgón que contenga la leyenda en caracteres visibles. “Transporte de Carne o Productos Cárnicos”.

1.8. Antes de cargar el producto, el establecimiento deberá realizar una inspección previa al vehículo, con el fin de asegurar que este cumple con las condiciones higiénico-sanitarias.

2. Requisitos de los utensilios:

2.1. Los utensilios utilizados para el transporte de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves, deben estar contruidos en material sanitario y mantenerse en buenas condiciones para evitar la posible contaminación.

2.2. Los utensilios empleados en el transporte se deben encontrar en buenas condiciones de tal forma, que protejan los productos transportados de daños en el empaque, evitando la contaminación de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

3. Requisitos de los productos:

3.1. Todo producto que se transporte en el vehículo debe contar con soporte de procedencia, cantidad y sello de inspeccionado que podrá ser exigido por la autoridad competente.

3.2. Las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves, deben ser transportados evitando el contacto directo con el piso y paredes del vehículo.

3.3. Las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves podrán transportarse en la misma unidad de transporte. No se podrán transportar productos cárnicos no comestibles en el mismo vehículo que se transportan las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves.

3.4. La carne de especies de animales diferentes a las aves destinadas para consumo humano no podrá transportarse en un mismo vehículo; excepto si se encuentran empacadas y embaladas.

3.5. Se prohíbe transportar las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves en el mismo vehículo con sustancias peligrosas y otras que por su naturaleza representen riesgo de contaminación para los mismos.

3.6. Los vehículos utilizados para el transporte de las canales, sus partes y los productos cárnicos comestibles de aves, dispondrán de tanques receptores para recolección de residuos líquidos, los cuales deberán ser dispuestos sanitariamente para evitar contaminación ambiental.

3.7. En el mismo vehículo se permitirá el transporte de canales de distintas especies, siempre y cuando se realice en momentos diferentes y se considere la unidad de transporte como superficies que entran en contacto con el alimento para efectos de los POES de los vehículos.

4. Requisitos de los manipuladores:

4.1. Los conductores y ayudantes deberán cumplir con los requisitos para personal manipulador establecidos en la presente resolución.

4.2. Garantizar un proceso de lavado y desinfección del vehículo.

4.3. El transportador antes de cargar el producto debe realizar una inspección previa al vehículo, con el fin de asegurar que este cumple las condiciones higiénico-sanitarias.

Artículo 67. Capacitación. El personal de los establecimientos dedicados al expendio y almacenamiento de carne y productos cárnicos comestibles, así como a la actividad de transporte de dichos productos, debe recibir capacitación para realizar las actividades de manipulación de dichos productos, bajo su responsabilidad.

1. La capacitación para cada manipulador deberá ser de mínimo 10 horas anuales certificadas por una entidad territorial de salud o personas autorizadas por dichas entidades.

2. Las personas que realicen las actividades de capacitación, deben demostrar formación profesional en saneamiento, ciencias biológicas, de la salud, alimentos y afines y demostrar los siguientes requisitos:

2.1. Hoja de vida anexando fotocopia autenticada del diploma y certificado de experiencia docente en el área.

2.2. Descripción detallada del curso de manipulador de alimentos especificando los temas a tratar, dentro de los cuales son obligatorios los relacionados con Buenas Prácticas de Manufactura, HACCP e inocuidad de la carne y productos cárnicos comestibles. Adicionalmente deben indicar el tiempo empleado, el cual debe ser mínimo de 10 horas.

2.3. Resumen didáctico del curso y memorias ilustradas que posteriormente deben ser entregadas a cada capacitado.

2.4. Disponer de un salón que reúna las condiciones mínimas higiénico-sanitarias de ventilación e iluminación para capacitación y recursos didácticos.

2.5. Indicar el número de personas a las cuales va dirigido el curso de capacitación, el cual no podrá ser superior a 25 personas.

2.6. Informar a la autoridad sanitaria con 10 días hábiles de anticipación la fecha, sitio y horas de la capacitación.

3. Verificado el cumplimiento de los requisitos señalados anteriormente, la autoridad sanitaria, otorgará la autorización para capacitar, la cual tendrá una vigencia de un año.

4. El manipulador de alimentos debe ser entrenado para comprender y manejar el control de los puntos críticos que están bajo su responsabilidad y la importancia de su vigilancia o monitoreo, además, debe conocer los límites críticos y las acciones correctivas a tomar cuando existan desviaciones en dichos límites.

5. La autoridad sanitaria en cumplimiento de sus actividades de inspección, vigilancia y control, verificará el cumplimiento del plan de capacitación y su aplicación por parte de los manipuladores de la carne y productos cárnicos comestibles.

T I T U L O III

DISPOSICIONES GENERALES

CAPITULO I

Inspección, vigilancia, control

Artículo 68. *Vigilancia y control.* Corresponde al Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, y a las entidades territoriales de salud, en el ámbito de sus competencias, ejercer las funciones de inspección, vigilancia y control de que tratan los literales b) y c) del artículo 34 de la Ley 1122 de 2007, en concordancia con lo dispuesto en la Ley 9ª de 1979 y, de conformidad con el procedimiento establecido en el Decreto 1500 de 2007 y demás normas que lo modifiquen, sustituyan o adicionen.

Parágrafo. Si en los Manuales de Técnicas Analíticas y Procedimientos adoptados por el Ministerio de la Protección Social, no se describe técnica o método alguno para la determinación de los requisitos previstos en este reglamento, se podrán utilizar las técnicas reconocidas internacionalmente por el Codex Alimentarius, validadas en materia de alimentos.

Artículo 69. *Revisión y actualización.* Con el fin de mantener actualizadas las disposiciones del Reglamento Técnico, que se establece mediante la presente resolución, el Ministerio de la Protección Social, lo revisará en un término no mayor a cinco (5) años contados a partir de la fecha de su entrada en vigencia o en el momento en que se determine que las causas que motivaron su expedición fueron modificadas o desaparecieron.

CAPITULO II

Medidas de seguridad y sanciones

Artículo 70. *Medidas de seguridad y régimen sancionatorio.* Las medidas de seguridad y el régimen de sanciones por el incumplimiento de lo dispuesto en el presente reglamento técnico será el consagrado en la Ley 9ª de 1979 en concordancia con lo previsto en el Decreto 1500 de 2007, y en las disposiciones que los modifiquen, adicionen o sustituyan.

CAPITULO III

Procedimientos administrativos

Artículo 71. *Notificación.* El reglamento técnico que se establece mediante la presente resolución, será notificado a través del Ministerio de Comercio, Industria y Turismo, en el ámbito de los convenios comerciales en que sea parte Colombia.

Artículo 72. *Vigencia.* La presente resolución rige a partir de la fecha de su publicación y deroga las disposiciones que le sean contrarias.

Publíquese y cúmplase.

Dada en Bogotá, D. C., a 21 de noviembre de 2007.

El Ministro de la Protección Social,

Diego Palacio Betancourt.