

ORGANO EJECUTIVO

MINISTERIO DE ECONOMÍA RAMO DE ECONOMIA

ACUERDO No. 856.

San Salvador, 3 de octubre de 2000.

EL ORGANO EJECUTIVO EN EL RAMO DE ECONOMIA,

Vista la solicitud presentada por el Ingeniero **CARLOS ROBERTO OCHOA CORDOVA**, Director Ejecutivo del **CONSEJO NACIONAL DE CIENCIA Y TECNOLOGIA, CONACYT**, relativa a que se apruebe la Norma Salvadoreña Recomendada: **DIRECTRICES PARA LA RECUPERACION DE ALIMENTOS ENVASADOS EXPUESTOS A CONDICIONES ADVERSAS NSR 67.00.260.99**; y

CONSIDERANDO:

Que la Junta Directiva de la citada Institución, ha aprobado la Norma antes relacionada, mediante el Punto Número CUATRO, del Acta Número DOSCIENTOS SETENTA Y CUATRO, de la Sesión celebrada el quince de diciembre de mil novecientos noventa y nueve.

POR TANTO:

De conformidad al Artículo 36 Inciso tercero de la Ley del Consejo Nacional de Ciencia y Tecnología,

ACUERDA:

1°.- **APRUEBASE** la Norma Salvadoreña recomendada: **DIRECTRICES PARA LA RECUPERACION DE ALIMENTOS ENVASADOS EXPUESTOS A CONDICIONES ADVERSAS NSR 67.00.260.99**. De acuerdo a los siguientes términos:

**NORMA
SALVADOREÑA
CONACYT**

NSR CODEX CAC/RCP 23 Ap. IV-1979

DIRECTRICES PARA LA RECUPERACION DE ALIMENTOS ENVASADOS EXPUESTOS A CONDICIONES ADVERSAS

CORRESPONDENCIA: Esta norma es una adopción del Código CAC/RCP 23-1979, Apéndice IV del Codex Alimentarius

ICS 67.040 NSR 67.00.260:99

Editada por el Consejo Nacional de Ciencia y Tecnología, CONACYT, Colonia Médica, Avenida Dr. Emilio Alvarez, Pasaje Dr. Guillermo Rodríguez Pacas, # 51, San Salvador, El Salvador, Centro América.

Tel: 226-2800, 225-6222; Fax.: 225-6255; e-mail: info@ns.conacyt.gob.sv.

Derechos Reservados.

DIRECTRICES PARA LA RECUPERACION DE ALIMENTOS ENVASADOS EXPUESTOS A CONDICIONES ADVERSAS

PREFACIO EXPLICATIVO

El presente documento tiene por objeto proporcionar directrices para la recuperación de alimentos envasados, fabricados conforme al Código de Prácticas de Higiene para Alimentos Poco Acidos y Alimentos Poco Acidos Acidificados Envasados (NSR 67.00.259:99), que se sospecha se han contaminado o se han hecho, de cualquier otra forma, no idóneos para el consumo humano, como consecuencia de haber estado sometidos a condiciones adversas, tales como inundaciones, incendios u otros accidentes durante su almacenamiento, transporte y/o distribución. Estas directrices se han elaborado para hacer posible la recuperación de alimentos envasados que no hayan resultado afectados por dichas condiciones y, reducir la pérdida de alimentos que estén en buenas condiciones, así como para evitar la venta o distribución de alimentos envasados que tal vez no sean ya idóneos para el consumo humano.

Las operaciones de recuperación deberán ser realizadas solamente por personal capacitado, bajo la supervisión directa de persona expertas en tecnología del envasado.

En la recuperación de alimentos envasados deberá aplicarse el concepto de análisis de riesgos y de los puntos críticos de control (HACCP), que deberá consistir en:

1. Una evaluación de los riesgos relacionados con las condiciones adversas que han hecho que el alimento sea sospechoso, y de las diversas operaciones de recuperación a que pueda ser sometido.
2. La identificación de los puntos críticos de control para las operaciones de recuperación y también del tipo o frecuencia de las medidas de control que se estimen necesarias.

3. Orientaciones para la supervisión de los puntos críticos de control, incluido el mantenimiento de registros adecuados.

1. CAMPO DE APLICACION

Estas directrices se aplican a las actividades de aprovechamiento o recuperación de lotes de alimentos envasados que se supone puedan estar contaminados por haber estado expuestos a condiciones adversas (inundaciones, incendios, congelación y otros accidentes), durante su almacenamiento, transporte o distribución. No se aplican a los alimentos envasados que se consideren sospechosos debido a errores u omisiones del elaborador (envasador); no obstante, se podrán aplicar a productos expuestos a condiciones adversas mientras estén bajo el control directo del elaborador (envasador). En el Anexo 1 se incluye un diagrama de flujo que recoge la secuencia de actuación para la recuperación de alimentos envasados expuestos a condiciones adversas.

2. DEFINICIONES

Condiciones adversas, aquellas que pueden dar lugar a un daño físico y/o a la contaminación de un envase o su contenido, haciéndolo no idóneo para el consumo humano.

Alimentos envasados, alimentos comercialmente estériles contenidos en recipientes herméticamente cerrados.

Limpieza, eliminación de polvo, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables de la superficie externa del envase y que, para los fines de este código, puede extenderse a la eliminación de herrumbre y otros elementos resultantes de la corrosión.

Lote de la misma clave, el producto obtenido durante un período de tiempo e identificado por una clave específica marcada en el envase.

Esterilidad comercial de un alimento tratado térmicamente, la condición que se logra por aplicación de calor suficiente, solo o en combinación con otros tratamientos apropiados, de forma que el alimento quede exento de microorganismos capaces de reproducirse en él en condiciones normales no refrigeradas, a las que probablemente estará expuesto durante su distribución y almacenamiento.

Contaminación, la presencia de cualquier materia objetable en la superficie del envase, o en el alimento.

Desinfección de un envase, la reducción, sin perjuicio del envase ni de su contenido, del número de microorganismos hasta un nivel que no dé lugar a una contaminación nociva del alimento.

Eliminación, una acción (p. ej. incineración, enterramiento, conversión en pienso, etc.) que evite que un producto contaminado sea vendido o distribuido para consumo humano.

Envases herméticamente cerrados, envases que han sido diseñados y destinados a proteger el contenido contra la penetración de microorganismos durante el tratamiento térmico y después de él.

Agua potable, agua apta para el consumo humano. Las normas de potabilidad no deberán ser menos estrictas que las contenidas en la última edición de las "Normas Internacionales para el Agua Potable" de la Organización Mundial de la Salud.

Reenvasar, transvasar un producto a un nuevo envase y cerrarlo herméticamente y someterlo luego a operación de tratamiento programado.

Reacondicionamiento, operación de limpieza de envases que están en buen estado, y su posible desinfección.

Reprocesamiento, el tratamiento de un alimento envasado en su envase original, recuperado en una operación de aprovechamiento sometiéndolo luego a tratamiento programado.

Recuperación, cualquier proceso o procedimiento apropiado mediante el cual se recupera el alimento de un lote sospechoso de alimentos envasados, y por el cual se garantiza su inocuidad y aptitud para el consumo humano.

Recuperador, la persona encargada de realizar las operaciones de recuperación, que comprenderá alguna o todas las que se realizan in situ.

Tratamiento programado, el tratamiento térmico escogido por el elaborador para un determinado producto y tamaño de envase, para conseguir, al menos, la esterilidad comercial.

Lote sospechoso de alimentos envasados, un grupo de envases que se sospecha ha sido contaminación por haber estado expuesto a condiciones adversas, y puede incluir una parte o la totalidad del lote de una misma clave.

3. OPERACIONES IN SITU

3.1 EVALUACION DE LAS CONDICIONES ADVERSAS

Deberán evaluarse y registrarse la naturaleza y circunstancias de las condiciones adversas que han hecho que los alimentos envasados resulten sospechosos. Deberá prestarse particular atención a las causas y posibles consecuencias en lo que respecta a la contaminación del envase y/o su contenido.

3.2 NOTIFICACION

La persona encargada de la recuperación deberá informar tan pronto como sea posible, al organismo competente, acerca de los resultados de la evaluación de las condiciones adversas, así como de los tipos y cantidades de productos alimenticios de que se trata.

3.3 INVENTARIO DEL PRODUCTO E IDENTIFICACION DE SU LOCALIZACION

Siempre que sea posible, antes de trasladar ningún envase de alimentos enlatados (incluso antes del muestreo, la separación del producto, eliminación, etc.) deberá hacerse un inventario completo de todos los productos afectados. En el inventario deberá registrarse la localización de todos los productos expuestos a condiciones adversas, la cantidad de cada tipo de producto, identificándolos por su marca comercial, tipo y tamaño del envase, códigos de los envases y/o de los embalajes de cartón, etc. antes de comenzar cualquier operación de recuperación, el encargado de llevarla a cabo deberá notificar al propietario o a su representante legal el número total de productos afectados, y proporcionar un inventario de dichos productos al organismo competente.

3.4 VIABILIDAD DE LA RECUPERACION

Deberá hacerse una evaluación de todos los productos envasados sometidos a condiciones adversas, para determinar si es factible llevar a cabo la recuperación.

Si no es posible realizar las operaciones de recuperación, se eliminarán lo antes posible todos los productos de la forma descrita en la sección 4.2.

3.5 SELECCION PRELIMINAR.

Cuando la recuperación sea factible, deberá clasificarse el producto, siempre que sea posible, en las siguientes categorías: Potencialmente recuperable, no recuperable y producto no afectado. Se trata en este caso de una clasificación general, que se hace por embalajes de cartón, cajas, plataformas de madera, etc., y no por envases individuales. De la clasificación por envases individuales se trata en la sección 4.1. Deberá hacerse un inventario completo de los productos no recuperables, y registrarlo antes de proceder a su eliminación en la forma descrita en la sección 4.2. Todo producto que no haya estado expuesto a condiciones adversas y, por consiguiente, no esté afectado, deberá ser separado de los productos afectados y expedido para su distribución y venta. Este producto no afectado no estará sujeto a los requisitos de codificación previstos en la sección 4.7.

3.6 CAMBIO DE LUGAR Y ALMACENAMIENTO.

En caso de que puedan persistir las condiciones adversas deberán cambiarse de lugar, lo antes posible, todos los productos.

El responsable de la operación de recuperación deberá informar, a la mayor brevedad posible, al organismo competente y al propietario de la mercancía, del traslado del lote sospechoso de alimentos envasados.

Todo producto sometido a una operación de recuperación deberá ser almacenado en condiciones tales que resulte protegido contra todo traslado no autorizado. Todo el producto potencialmente recuperable deberá almacenarse también en condiciones que reduzcan al mínimo la posibilidad de daños, deterioros y contaminación, y que impidan que se mezcle con otros productos.

Deberá mantenerse un registro completo de todos los productos que se hayan trasladado de un lugar, indicando las cantidades de producto, forma de traslado y lugar de nuevo almacenamiento.

4. TRATAMIENTO DE ALIMENTOS ENVASADOS POTENCIALMENTE RECUPERABLES.**4.1 EVALUACION Y SELECCION.**

Cada envase de alimentos envasados considerado potencialmente recuperable en la selección preliminar (sección 3.5) deberá ser inspeccionado minuciosamente. Los envases que muestren pruebas evidentes de haber perdido su integridad y/o de que su contenido se ha contaminado, deberán separarse como no recuperables, y ser eliminados en la forma indicada en la sección 4.2.

El resto de los productos envasados recuperables deberá clasificarse, mediante inspección visual, en las siguientes categorías: (a) envases a simple vista no afectados (aspecto normal) que no requieren reacondicionamiento (4.4) y (b) aquellos que requieren reacondicionamiento (4.5). Deberán eliminarse, siempre que sea posible, las etiquetas, para permitir la inspección visual de toda la superficie del envase. Los envases que requieran reacondicionamiento deberán ser clasificados luego en dos grupos: Los que pueden ser reacondicionados (4.5.2) y aquellos que no son reacondicionables (4.5.1). La naturaleza y extensión de las condiciones adversas sugerirán las categorías en que pueden clasificarse en el lote o lotes sospechosos.

Las operaciones de inspección, selección, muestreo, o evaluación deberán ser realizadas por personas capacitadas y con experiencia en tales cometidos.

Deberá hacerse un inventario de los productos de cada una de las categorías mencionadas.

Deberán mantenerse los registros del inventario, la inspección, selección, muestreo y posterior evaluación durante un período aceptable para el organismo oficial competente.

4.2 PRODUCTO NO RECUPERABLE.

Los alimentos envasados que no sean recuperables deberán ser eliminados con cuidado, bajo la supervisión del organismo oficial competente, para asegurar la protección de la salud pública. Se mantendrán registros con la descripción detallada de la localización del material que se ha de eliminar y la forma de eliminación, que se conservarán durante un período aceptable para el organismo oficial competente.

4.3 EVALUACION DE LA POSIBLE CONTAMINACION.

Siempre que se sospeche la pérdida de la integridad de un envase y/o la contaminación de su contenido, pero sin que se tengan pruebas visibles de ello, deberán tomarse muestras en proporción al grado de seguridad que se requiera, y se analizarán y evaluarán los resultados.

La evaluación microbiológica del contenido de los envases deberá llevarse a cabo de acuerdo con los procedimientos indicados en los “Procedimientos Básicos para Determinar las Causas Microbiológicas del Deterioro de los Alimentos Envasados” o en “Official Methods of Analysis of the Association of Analytical Chemist”, 14^a Ed., secciones 46.063-46.070.

4.4 ENVASES NO AFECTADOS VISIBLEMENTE QUE NO REQUIEREN REACONDICIONAMIENTO.

No se ha de suponer que el contenido de los envases que tengan un aspecto normal (es decir, que no estén visiblemente afectados, y no requieren reacondicionamiento), estará exento de contaminación. A menos que haya pruebas evidentes de que los envases y/o su contenido no están contaminados, estos envases y su contenido deberán ser evaluados de acuerdo con lo expuesto en la sección 4.3. Cuando los resultados de dicha evaluación indiquen que la posibilidad de que el contenido esté contaminado es prácticamente nula, podrá darse salida al resto de los envases de aspecto normal para su distribución y venta. Cuando los resultados indiquen que el producto puede estar contaminado, dicho producto deberá ser clasificado como no recuperable y eliminado como se ha descrito en la sección 4.2. En algunos casos, productos potencialmente contaminados pueden ser recuperados sometiéndolos a una nueva elaboración (véase la sección 4.6).

4.5 ENVASES QUE REQUIEREN REACONDICIONAMIENTO.

4.5.1 Envases no reacondicionados.

Algunos envases, por su tipo o condición, no es posible reacondicionarlos sin que se perjudique a su contenido. Se enumeran a continuación algunos ejemplos de envases no reacondicionables:

- Envases con cualquier signo de hinchamiento, con excepción de los envases presurizados intencionalmente y algunos envases que, debido a su forma, tamaño o naturaleza de su contenido, se prestan a un llenado excesivo y aparecen ligeramente hinchados.
- Envases de vidrio con cualquier signo de tapa levantada, abombada, soplada, o con evidencia de aflojamiento de los cierres.
- Envases con muestras evidentes de fugas.
- Envases con perforaciones, agujeros o fracturas (que pueden manifestarse por la acumulación de producto en la perforación, agujero o fractura de un envase de lata, o a su alrededor, sobre la tapa de un envase de vidrio, en el cierre o en el cuerpo de una bolsa flexible).
- Envases con dispositivo de fácil apertura que presentan fracturas o abolladuras en la línea pretaladrada o en la zona de remache.
- Envases corroídos con grave picadura, de forma que cualquier operación de limpieza y desinfección puede dar lugar a una perforación.
- Envases rígidos aplastados hasta el punto que no puedan ser apilados o estibados normalmente en los estantes ni puedan ser abiertos con abrelatas de tipo rotatorio.
- Latas fuertemente abolladas muy cerca o sobre ambas tapas o en la costura lateral.
- Cortes o fracturas al menos en una de las láminas de metal del sertido doble.
- Envases con grandes defectos en la costura o en el sellado.

Los envases que no son reacondicionables deberán ser eliminados de acuerdo con lo descrito en la sección 4.2. En determinadas circunstancias, pueden emprenderse ulteriores operaciones de recuperación para aprovechar el producto contenido en tales envases. No obstante, antes de emprender cualquier acción en este sentido, el contenido deberá ser examinado para investigar sobre su posible contaminación, tal como se ha descrito en la sección 4.3. Si el resultado de ensayo indica que el contenido puede estar contaminado, los envases deberán ser clasificados como no recuperables y eliminados de acuerdo con lo estipulado en la sección 4.2. Cuando los resultados del ensayo indiquen que el contenido no está contaminado, el producto podrá ser reenvasado de acuerdo con lo dispuesto en la sección 4.6.

Considerando que estos envases deben ser reacondicionados, deberán adoptar especiales precauciones para impedir la contaminación del producto durante el proceso de reenvasado.

En algunos casos, como por ejemplo el de los envases que sólo presentan picaduras o corrosión externas, el producto podrá ser expedido para consumo inmediato, siempre y cuando se haya comprobado que el contenido está exento de contaminación.

4.5.2 Envases reacondicionables.

Antes de proceder al reacondicionamiento, deberá examinarse el contenido de estos envases para investigar la posible existencia de contaminación, de acuerdo con lo expuesto en la sección 4.3. Si los resultados del ensayo indican que el producto puede estar contaminado los envases deberán ser eliminados de acuerdo con lo estipulado en la sección 4.2. No obstante, dependiendo de la naturaleza y magnitud de la contaminación, los envases podrán ser reacondicionados y reelaborados (sección 4.6), siempre y cuando dicha reelaboración permita obtener un producto inocuo e idóneo para el consumo humano.

Todos los envases de alimentos recuperables y reacondicionables que hayan estado en contacto con agua no potable u otras sustancias nocivas, como consecuencia de inundaciones, desbordamientos del alcantarillado o percances similares, deberán ser reacondicionados por métodos aprobados por el organismo competente. (En los “Principios Generales de Higiene de los Alimentos, Anexo 1 NSR 67.00.241:99, figuran las directrices para la limpieza y desinfección). La corrosión de la superficie de los envases reacondicionables deberá eliminarse mediante limpieza. Los envases deberán tratarse y almacenarse luego de forma que se reduzca al mínimo su deterioro ulterior.

Algunos tipos de envases que han estado en contacto con agua no potable, espuma, u otras sustancias nocivas a consecuencia de labores de extinción de incendios, inundaciones, desbordamientos de alcantarillado o percances similares, presentan problemas especiales de reacondicionamiento, por lo que deberán ser evaluados por personas expertas).

En los casos en que la recuperación se limite a separar los envases aparentemente normales de los mecánicamente dañados, y donde no hay posibilidad de contaminación del contenido, los envases de apariencia normal deberán, si es necesario, ser reacondicionados y, tras la aprobación del organismo competente, se les dará salida para su distribución y venta.

Cuando exista posibilidad de contaminación del contenido de envases que presentan un aspecto normal, deberán realizarse ensayos apropiados, de conformidad con la sección 4.3, tanto en los envases de aspecto normal como en los envases rechazados. El muestreo, el análisis y las evaluaciones deberán ser realizados por personas capacitadas y con experiencia en la aplicación de tales procedimientos con alimentos envasados.

En algunas circunstancias puede ser necesario el reenvasado del contenido de los envases de apariencia normal. En otros casos puede ser suficiente la reelaboración de estos envases.

4.6 REENVASADOS Y REELABORACION.

En reenvasado y la reelaboración deberán llevarse a cabo de acuerdo con lo estipulado en el “Código de Prácticas de Higiene para Alimentos Poco Acidos y Alimentos Poco Acidos Acidificados Envasados, (NSR 67.00.259:99)”. Deberán tenerse en cuenta los procesos a que fue sometido antes el producto al elaborar un tratamiento programado apropiado para su reenvasado o reelaboración. Por ejemplo, puede que cambien las características de tratamiento térmico del producto, como consecuencia del tratamiento térmico a que fue sometido inicialmente.

4.7 MARCADO EN CLAVE.

Antes de dar salida a un alimento envasado recuperado para su distribución y venta en su envase original, deberá ser marcado con un Código específico, legible, visible y permanente, que permita en cualquier momento su identificación como producto recuperado.

5. GARANTIA DE CALIDAD.

Es importante que todas las operaciones de recuperación sean debidamente establecidas, correctamente aplicadas y suficientemente supervisadas, controladas y registradas.

Se aplicará la sección 8 del “Código de Prácticas de Higiene para Alimentos Poco Acidos y Alimentos Poco Acidos Acidificados Envasados, (NSR 67.00.259:99)”, con la siguiente sustitución para la sección 8.2.4.

Deberán mantenerse registros en los que se identifiquen cada lote de alimentos envasados recuperados, así como las condiciones por las que el alimento original se volvió sospechoso y los medios por los que fue recuperado.

6. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DEL PRODUCTO RECUPERADO.

Según se ha estipulado en el “Código de Prácticas de Higiene para Alimentos Poco Acidos y Alimentos Poco Acidos Acidificados Envasados, (NSR 67.00.259:99)”, con la siguiente adición:

Cuando se dé salida a tales alimentos para la exportación, deberá notificarse al organismo competente del país importador de que se trata de un producto que ha sido recuperado.

7. PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE LABORATORIO.

Se aplicarán los procedimientos establecidos en el “Código de Prácticas de Higiene para Alimentos Poco Acidos y Alimentos Poco Acidos Acidificados Envasados, (NSR 67.00.259:99)”.

8. ESPECIFICACIONES APLICABLES AL PRODUCTO TERMINADO.

Se aplicarán las especificaciones establecidas en el “Código Internacional de Prácticas de Higiene para Alimentos Poco Acidos y Alimentos Poco Acidos Acidificados Envasados, (NSR 67.00.259:99)”.

DIAGRAMA DE FLUJO DE LA SECUENCIA DE ACTUACION EN LA RECUPERACION DE ALIMENTOS ENVASADOS EXPUESTOS A CONDICIONES ADVERSAS (LOS DETALLES FIGURAN EN NSR 67.00.259:99)

IN SITU

1. INSPECCION Y EVALUACION DE LAS CONDICIONES ADVERSAS (3.1)
2. NOTIFICACION AL PROPIETARIO Y AL ORGANISMO COMPETENTE (3.2 Y 3.3)
3. INVENTARIO DEL PRODUCTO E IDENTIFICACION DE LA LOCALIZACION (3.3)
4. EVALUACION DE LA VIABILIDAD DE LA RECUPERACION (3.4)
5. SELECCION PRELIMINAR (3.5)

NO AFECTADOS

CAMBIO DE LUGAR (3.6)

NOTIFICACION AL ORGANISMO
COMPETENTE (3.6)

DISTRIBUCION Y VENTA

POTENCIALMENTE RECUPERABLES

CAMBIO DE LUGAR (3.6)

NOTIFICACION AL ORGANISMO
COMPETENTE (3.6)

EVALUACION Y SELECCION (4.1)

NO RECUPERABLES (4.2)

ELIMINACION *

NO RECUPERABLES 4.2

ELIMINACION

NO REQUIERE REACONDICIONAMIENTO (4.4)

INVESTIGAR POSIBLE
CONTAMINACION (4.3)

REQUIERE REACONDICIONAMIENTO (4.5)

REACONDICIONABLES (4.5.2)

NO REACONDICIONABLES (4.5.1)

INVESTIGAR POSIBLE
CONTAMINACION (4.3)

ELIMINACION *

INVESTIGAR POSIBLE
CONTAMINACION (4.3)

NO EVIDENCIA

EVIDENCIA

ELIMINACION *

NO EVIDENCIA

EVIDENCIA

REACONDICIONAMIENTO
(4.6)

ELIMINACION *

REENVASAR **

REELABORAR (4.6)

REENVASAR **

REACONDICIONAMIENTO (4.6)

REELABORACION (4.6)

NO EVIDENCIA

EVIDENCIA

REENVASAR **

ELIMINACION *

DISTRIBUCION
Y VENTA (4.7
Y 6)

* Notificar al organismo competente y al dueño del producto, el cambio de lugar y el plan de eliminación.

** Antes de abrir los envases puede ser necesaria una limpieza y/o desinfección.

Las líneas continuas indican el curso habitual de las actuaciones. Las líneas discontinuas indican acciones alternativas que pueden emprenderse en circunstancias especiales y que siempre deberán ser llevadas a cabo bajo la supervisión directa de persona (s) con conocimientos y experiencia en aspectos particulares de la recuperación, así como en métodos de muestreo y en evaluar las posibilidades de contaminación.

- FIN DE LA NORMA -

2º.- El presente Acuerdo entrará en vigencia a partir del día de su publicación en el Diario Oficial.- COMUNIQUESE.- (Rubricado por el señor Presidente de la República).- MIGUEL E. LACAYO, MINISTRO DE ECONOMIA.

ACUERDO No. 861.-

San Salvador, 4 de octubre de 2000

EL ORGANO EJECUTIVO EN EL RAMO DE ECONOMIA,

Vista la solicitud presentada por el Ingeniero **CARLOS ROBERTO OCHOA CORDOVA**, Director Ejecutivo del **CONSEJO NACIONAL DE CIENCIA Y TECNOLOGIA, CONACYT**, relativa a que se apruebe la Norma Salvadoreña Recomendada: **PRACTICAS PARA LOS PRODUCTOS PESQUEROS REBOZADOS Y/O EMPANADOS CONGELADOS NSR 67.00.270:99**; y

CONSIDERANDO:

Que la Junta Directiva de la citada Institución, ha aprobado la Norma antes relacionada, mediante el Punto Número CUATRO, del Acta Número DOSCIENTOS SETENTA Y CUATRO, de la Sesión celebrada el quince de diciembre de mil novecientos noventa y nueve.

POR TANTO:

De conformidad al Artículo 36 Inciso tercero de la Ley del Consejo Nacional de Ciencia y Tecnología,

ACUERDA:

1º.- **APRUEBASE** la Norma Salvadoreña Recomendada: **PRACTICAS PARA LOS PRODUCTOS PESQUEROS REBOZADOS Y/O EMPANADOS CONGELADOS NSR 67.00.270:99**; De acuerdo a los siguientes términos:

**NORMA
SALVADOREÑA
CONACYT**

NSR CODEX CAC/RCP 35-1985

PRACTICAS PARA LOS PRODUCTOS PESQUEROS REBOZADOS Y/O EMPANADOS CONGELADOS

CORRESPONDENCIA: Esta Norma es una adopción del Código CAC/RCP 35-1985

ICS 67.120.30

NSR 67.00.270:99

Editada por el Consejo Nacional de Ciencia y Tecnología, CONACYT, Colonia Médica, Avenida Dr. Emilio Alvarez, Pasaje Dr. Guillermo Rodríguez Pacas #51, San Salvador, El Salvador, Centro América, Tel: 226-2800, 225-6222; Fax.: 225-6255; e-mail: info@ns.conacyt.gob.sv.

Derechos Reservados.