



Habilitación de plantas elaboradoras de harina de soja y harina de colza

Requisitos generales de los establecimientos que elaboran y/o almacenan harina de soja y harina de colza

Los puntos considerados imprescindibles se marcan con (I), los que deben cumplirse para que las empresas mantengan la habilitación. Los puntos considerados necesarios están marcados con (N), deberán cumplirse al menos en 50% dentro de cada ítem.

Nota: Además de los requisitos de la presente normativa, los Establecimientos deberán cumplir con toda otra normativa que corresponda de nivel nacional y departamental.

1.1 Condiciones generales	C	NC	N/A				
1.1.1 Los Establecimientos deben ubicarse lejos de (I): <ul style="list-style-type: none">▪ Zonas ambientalmente contaminadas y actividades industriales que puedan ser una amenaza seria de contaminación para el alimento.▪ Zonas sujetas a inundaciones a menos que se provean las salvaguardas suficientes.							
1.1.2 Las aguas residuales, de desecho y pluviales deberán eliminarse de manera que se evite la contaminación de los equipos, de los productos terminados y de la materia prima. (I)							
1.1.3 El ambiente exterior de las zonas destinadas al almacenamiento y elaboración de harinas debe estar libre de materiales en desuso, basura, desechos, o plagas (I)							
1.1.4 Debe prevenirse la entrada de todo tipo de animales en las zonas de producción y almacenamiento (I)							
1.1.5 Los plaguicidas, combustibles y otros materiales <u>peligrosos</u> , deberán almacenarse separadamente, para evitar el riesgo de contaminación de las harinas (I)							
1.1.6 La harina de soja y la harina de colza deben almacenarse separadas de la materia prima y otros productos.							
1.1.7 Se deben tomar medidas eficaces para mantener a los roedores, insectos y pájaros alejados del lugar de almacenamiento y se debe evitar cualquier contaminación secundaria por organismos nocivos							
1.1.8 Se debe realizar un estricto mantenimiento de la maquinaria que circula por las celdas donde se almacenan las materias primas y/o los productos terminados, de modo de evitar derrame de lubricantes sobre las mismas							
1.1.9 El acceso de los vehículos a los sectores de elaboración y almacenamiento es de (N):							
<table><tr><td>Camino de tierra (0 pto.)</td><td></td></tr><tr><td>Camino consolidado/ pavimentado (15 ptos.)</td><td></td></tr></table>	Camino de tierra (0 pto.)		Camino consolidado/ pavimentado (15 ptos.)				
Camino de tierra (0 pto.)							
Camino consolidado/ pavimentado (15 ptos.)							



1.1.10 El perímetro de los sectores de elaboración y almacenamiento es de (N):	Camino de tierra (0 pto.)			
	Camino consolidado (15 pto.)			
	Camino pavimentado (25 pto.)			
1.1.11 Descarga (N):	Techada y con tapa (25 pto.)			
	Con tapa (15 pto.)			
	Techada (10 pto.)			
	Descubierta (0 pto.)			
1.1.12 El tamaño de la edificación debe adaptarse a los requerimientos de producción, no debe existir congestión de equipos, personal, materiales, para favorecer una adecuada limpieza y mantenimiento. (N) 20 pto.				
1.1.13 Todos los insumos empleados deben ser aptos para su uso en una planta de alimentos y estar registrados en los organismos competentes cuando corresponda (detergentes, envases, plaguicidas, etc) (I)				
1.1.14 Si existe uso de agua no potable para control de incendios, producción de vapor, refrigeración y propósitos similares, debe estar en un circuito separado del contacto con las harinas (I)				
1.1.15 Los recipientes para desechos deben estar identificados y poseer tapa. Deben ser retirados en forma frecuente del área de proceso para evitar focos de contaminación (I)				
1.1.16 Control de acceso: deben existir medidas de control de acceso a las zonas de almacenamiento y elaboración. Cuando corresponda, el acceso debe ser restringido físicamente a través del uso de cerraduras o sistemas alternativos (como por ej. el acceso a los productos de 1.1.5) (N) 15 pto.				
Los ítems (N) deben sumar al menos 50 puntos (50% del total). -		TOTAL=		
1.1 OBSERVACIONES				

1.2 Almacenamiento de materia prima	C	NC	N/A
1.2.1 El almacenamiento de las materias primas debe estar claramente delimitado e identificado, separado de la zona de producción y del almacenamiento del producto terminado. (I)			
1.2.2 En el caso de que la materia prima no sea de origen nacional y cuando corresponda, esta debe encontrarse separada físicamente de forma de prevenir posibles contaminaciones con materia prima nacional. (I)			
1.2.3 Las condiciones del almacenamiento de las materias primas deben ser adecuadas para su conservación y para evitar su contaminación. En caso de que ocurran condiciones que afecten la conservación, la porción afectada debe ser segregada e identificada, y luego procederse según se indica en 2.4 y 2.5 (I).			



1.2.4 Deben almacenarse de tal forma que se favorezca la identificación de los lotes																																																											
1.2.5 No deben encontrarse en la planta ingredientes o sustancias no autorizadas para el tipo de productos que se elaboran ni materias primas que presenten indicios de contaminación o alteración. No deberán utilizarse para elaborar harinas semillas tratadas para siembra. (I)																																																											
1.2.6 Las instalaciones en la zona de almacenamiento deben estar en buen estado de conservación e higiene. Se debe evitar la condensación de agua en las instalaciones. (N) Evaluación del estado general de la zona de almacenamiento de materias primas <table border="1" style="margin-top: 10px;"> <tr> <td>Estado de conservación de:</td> <td>Bueno</td> <td>Regular</td> <td>Malo</td> </tr> <tr> <td>Paredes</td> <td>10</td> <td>5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Techos</td> <td>15</td> <td>8</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Piso</td> <td>10</td> <td>5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Subtotal</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table> <table border="1" style="margin-top: 10px;"> <tr> <td>Nivel de:</td> <td>Bueno</td> <td>Regular</td> <td>Malo</td> </tr> <tr> <td>Iluminación</td> <td>10</td> <td>5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Ventilación</td> <td>15</td> <td>8</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Subtotal</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table> <table border="1" style="margin-top: 10px;"> <tr> <td>Limpieza e higiene de:</td> <td>Bueno</td> <td>Regular</td> <td>Malo</td> </tr> <tr> <td>Paredes</td> <td>10</td> <td>5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Techos</td> <td>10</td> <td>5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Piso</td> <td>20</td> <td>10</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Subtotal</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table> Total: Este ítem (1.2.5) debe sumar al menos 50 puntos (50 % del total). TOTAL= Si existe algún ítem con 0 puntos, se determina como una no conformidad que deberá ser corregida.	Estado de conservación de:	Bueno	Regular	Malo	Paredes	10	5	0	Techos	15	8	0	Piso	10	5	0	Subtotal				Nivel de:	Bueno	Regular	Malo	Iluminación	10	5	0	Ventilación	15	8	0	Subtotal				Limpieza e higiene de:	Bueno	Regular	Malo	Paredes	10	5	0	Techos	10	5	0	Piso	20	10	0	Subtotal						
Estado de conservación de:	Bueno	Regular	Malo																																																								
Paredes	10	5	0																																																								
Techos	15	8	0																																																								
Piso	10	5	0																																																								
Subtotal																																																											
Nivel de:	Bueno	Regular	Malo																																																								
Iluminación	10	5	0																																																								
Ventilación	15	8	0																																																								
Subtotal																																																											
Limpieza e higiene de:	Bueno	Regular	Malo																																																								
Paredes	10	5	0																																																								
Techos	10	5	0																																																								
Piso	20	10	0																																																								
Subtotal																																																											
1.2 OBSERVACIONES																																																											
1.3 Sector de elaboración																																																											
1.3.1 Las diferentes operaciones y procesos deben estar sincronizados de manera de lograr un flujo apropiado que evite la contaminación y deterioro de los alimentos. (I)																																																											
1.3.2 Se deberán aplicar métodos basados en los principios HACCP para controlar los peligros que puedan afectar la inocuidad de los alimentos. (I)																																																											
1.3.3 Los equipos (extrusoras, pelleteadoras, etc) deben encontrarse en buen estado de mantenimiento e higiene. (I)																																																											



1.3.4 Los equipos destinados al tratamiento térmico deben tener los instrumentos de medición correspondientes visibles y funcionando adecuadamente. (I)																																																											
1.3.5 Debe existir instrumental adecuado para pasar los solventes y un responsable de su manejo e incorporación (I)																																																											
1.3.6 Las instalaciones en la zona de elaboración deben estar en buen estado de conservación e higiene. Se debe evitar la condensación de agua en las instalaciones. (N) Evaluación del estado general de la zona de elaboración: <table border="1"><thead><tr><th>Estado de conservación de:</th><th>Bueno</th><th>Regular</th><th>Malo</th></tr></thead><tbody><tr><td>Paredes</td><td>10</td><td>5</td><td>0</td></tr><tr><td>Techos</td><td>15</td><td>8</td><td>0</td></tr><tr><td>Piso</td><td>10</td><td>5</td><td>0</td></tr><tr><td>Subtotal</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> <table border="1"><thead><tr><th>Nivel de:</th><th>Bueno</th><th>Regular</th><th>Malo</th></tr></thead><tbody><tr><td>Iluminación</td><td>10</td><td>5</td><td>0</td></tr><tr><td>Ventilación</td><td>15</td><td>8</td><td>0</td></tr><tr><td>Subtotal</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> <table border="1"><thead><tr><th>Limpieza e higiene de:</th><th>Bueno</th><th>Regular</th><th>Malo</th></tr></thead><tbody><tr><td>Paredes</td><td>10</td><td>5</td><td>0</td></tr><tr><td>Techos</td><td>10</td><td>5</td><td>0</td></tr><tr><td>Piso</td><td>20</td><td>10</td><td>0</td></tr><tr><td>Subtotal</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	Estado de conservación de:	Bueno	Regular	Malo	Paredes	10	5	0	Techos	15	8	0	Piso	10	5	0	Subtotal				Nivel de:	Bueno	Regular	Malo	Iluminación	10	5	0	Ventilación	15	8	0	Subtotal				Limpieza e higiene de:	Bueno	Regular	Malo	Paredes	10	5	0	Techos	10	5	0	Piso	20	10	0	Subtotal						
Estado de conservación de:	Bueno	Regular	Malo																																																								
Paredes	10	5	0																																																								
Techos	15	8	0																																																								
Piso	10	5	0																																																								
Subtotal																																																											
Nivel de:	Bueno	Regular	Malo																																																								
Iluminación	10	5	0																																																								
Ventilación	15	8	0																																																								
Subtotal																																																											
Limpieza e higiene de:	Bueno	Regular	Malo																																																								
Paredes	10	5	0																																																								
Techos	10	5	0																																																								
Piso	20	10	0																																																								
Subtotal																																																											
Este ítem (1.3.6) debe sumar al menos 50 puntos (50 % del total) TOTAL=																																																											
Si existe algún ítem con 0 puntos, se determina como una no conformidad que deberá ser corregida.																																																											
1.3 OBSERVACIONES:																																																											
1.4 Almacenamiento del producto terminado																																																											
1.4.1 El almacenamiento del producto terminado debe estar claramente delimitado e identificado separado de la zona de producción y del almacenamiento de las materias primas (I)																																																											



<p>1.4.2 Las bolsas de empaque que se utilizarán para la exportación de harina de soja y harina de colza deben ser de primer uso. (I)</p> <p>El tipo de envase debe ser tal que evite la contaminación cruzada, por su material, por su forma de cerramiento y por su uso anterior. No se admite la utilización de envases que conserven identificación propia de otro elaborador de alimentos para animales. (I)</p> <p>Los medios de transporte utilizados para transportar harina de soja y harina de colza deben limpiarse minuciosamente y desinfectarse cuando sea necesario. (I)</p>			
<p>1.4.3 El producto terminado debe estar almacenado en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, ausencia de luz solar). En caso de que ocurran condiciones que afecten la conservación la porción afectada debe ser segregada e identificada, y luego procederse según se indica en 2.4 y 2.5 (I)</p>			



1.4.4 Las instalaciones en la zona de almacenamiento de producto terminado deben estar en buen estado de conservación e higiene. Se debe evitar la condensación de agua en las instalaciones. (N)

Evaluación del estado general de la zona de almacenamiento:

Estado de conservación de:	Buen o	Regular	Malo
Paredes	10	5	0
Techos	15	8	0
Piso	10	5	0
Subtotal			

Nivel de:	Bueno	Regular	Malo
Iluminación	10	5	0
Ventilación	15	8	0
Subtotal			

Limpieza e higiene de:	Bueno	Regular	Malo
Paredes	10	5	0
Techos	10	5	0
Piso	20	10	0
Subtotal			

TOTAL=

Este ítem (1.4.6) debe sumar al menos 50 puntos (50 % del total)

Si existe algún ítem con 0 puntos, se determina como una no conformidad que deberá ser corregida.

1.4 OBSERVACIONES

1.5 Áreas auxiliares

1.5.1 Debe existir un número adecuado de sanitarios (1 cada 10 trabajadores como mínimo). (I)

1.5.2 Los sanitarios separados de áreas de producción y almacenamiento. (I)

1.5.3 Los sanitarios deben tener suministro adecuado de agua potable, jabón, papel higiénico, y medios para el secado de manos (I)

1.5.4 El estado higiénico y condiciones generales de los sanitarios debe ser adecuado. (I)

1.5.5 Si la planta se encuentra alejada de centros poblados y/o tiene horario de trabajo continuo, deben existir otras áreas auxiliares como vestuarios, duchas, comedor. (I)



2. Documentación archivada	C	NC	N/A				
2.1 Existencia de especificaciones:							
Deben existir especificaciones para la aceptación y rechazo de materias primas y demás insumos (ej: envases), tomando en cuenta, las recomendaciones del MGAP y los requisitos específicos según corresponda.							
2.2 Para cada materia prima:							
Deben existir documentos o planillas que contengan como mínimo los siguientes datos para cada materia prima: fecha de entrada, cantidad, proveedor (I)							
2.3 Para los productos terminados:							
Debe constatar que existan documentos o planillas que contengan como mínimo los siguientes datos: tipo de alimento elaborado, N° de registro ante MGAP; fecha de elaboración y lote u otra identificación equivalente; validez del producto, cantidad producida. (I)							
2.4 Destino para materias primas y productos no conformes							
En el procedimiento para las materias primas y productos terminados que incumplan las especificaciones, se deben registrar, según el tipo de incumplimiento, cuál de las siguientes opciones se adopta (I): <table border="1"><tr><td>Destrucción</td><td></td></tr><tr><td>Cambio de destino</td><td></td></tr></table> Deben llevarse registros de estos hechos. (I)	Destrucción		Cambio de destino				
Destrucción							
Cambio de destino							
2.5 Procedimiento de retiro de productos							
Debe existir un procedimiento de retirada de los productos, que incluya además todo lo indicado en 2.4 (I)							
2.6 Procedimiento de evaluación de proveedores							
Debe existir un procedimiento escrito de evaluación de proveedores de productos y servicios con registros anuales de las evaluaciones. En la calificación debe tener una mayor puntuación aquellos factores relacionados con la inocuidad de los productos y lo requerido en el punto 2.1 (I)							
2.7 Autocontrol de materias primas							
Debe existir autocontrol de las materias primas, incluyendo análisis de características nutricionales y sustancias indeseables en función del riesgo. (I)							
2.8 Autocontrol de productos							
Debe existir un autocontrol de los productos elaborados, incluyendo análisis cuando corresponda. (I)							



2.9 Verificación de las condiciones higiénicas del transporte			
Debe existir instrucción escrita y un responsable de verificar las condiciones higiénicas del transporte antes de autorizar la carga del producto terminado. Cuando el transporte no está en las condiciones adecuadas se llevará registro de la situación, detallando las medidas tomadas y será considerada en la evaluación de proveedores y servicios. (I)			
2.10 Procedimiento de mantenimiento y calibración de equipos			
Deben existir procedimientos de mantenimiento y calibración de equipos. (I) La calibración de equipos de pesaje y temperatura debe ser realizada anualmente por empresas externas de competencia reconocida. (I) Deben existir registros que demuestren el cumplimiento de las frecuencias establecidas (I)			
2.11 Procedimiento de limpieza e higiene			
Deben existir procedimientos de limpieza e higiene del edificio y de los equipos. Dichos procedimientos deben ser tales que, por su modo de acción y frecuencia, permitan mantener la planta en condiciones adecuadas de higiene. (I). Deben existir registros que demuestren el cumplimiento de las frecuencias establecidas (I)			
2.12 Procedimiento de control de plagas			
Deben existir procedimientos de control de plagas. Los mismos deben resultar eficaces para que no se observe presencia de plagas en la planta. (I) Deben existir registros que demuestren el cumplimiento de los procedimientos de control de plagas. (I)			
2.- OBSERVACIONES			



3. Personal	C	NC	N/A
3.1 Los técnicos y responsables de planta deben tener capacitación según lo dispuesto por el MGAP, con registros de capacitación. (I)			
3.2 Debe existir capacitación al ingreso de los operarios en aspectos de inocuidad de los alimentos, con registro de capacitación (I)			
3.3 Deben existir programas de capacitación permanente de los operarios. (I)			
3.4 Deben existir instrucciones escritas y cartelera que indique la prohibición de fumar, comer o beber en las zonas de almacenamiento y elaboración, así como respecto a la higiene personal de los operarios. (I)			
3.5 Los operarios deben tener el carné de salud vigente (I)			
3.- OBSERVACIONES			