



**NORMA NACIONAL  
DE LA REPÚBLICA POPULAR DE CHINA**

**GB 12694-2016**

---

**Estándar nacional de seguridad alimentaria  
Especificación higiénica para ganado y aves de corral  
Sacrificio y Procesamiento**

**Emitido el: 2016-12-23**

**Implementación el: 2017-12-23**

---

**Expedido por**

**Comisión Nacional de Salud y Planificación Familiar de la República  
Popular China**

**Administración de Drogas y Alimentos de China**

---

**Contenido**

Prólogo .....	3
1 Alcance.....	4
2. Términos y definiciones .....	4
3. Selección del sitio y entorno de la planta .....	5
4. Edificio de planta y taller .....	6
5. Instalaciones y Equipos.....	7
6. Cuarentena e Inspección .....	9
7. Control de Higiene para el Sacrificio y Procesamiento .....	11
8. Empaque, Almacenamiento y Transporte .....	12
9. Rastreo de productos y gestión de retiros .....	13
10. Requerimientos de Personal .....	13
11. Gestión higiénica .....	14
12. Gestión de registros y documentos .....	14

## Prefacio

Este estándar reemplaza GB 12694-1990 *Especificaciones higiénicas de la planta empacadora de carne*, GB/T 20094-2006 *Código de prácticas de higiene para mataderos y establecimientos de procesamiento de carne* GB/T 22289-2008 *Requisito para el procesamiento de carne de cerdo refrigerada*.

Esta norma difiere de las normas sustituidas en los siguientes aspectos principales:

- El nombre estándar se cambia como *Norma Nacional de Seguridad Alimentaria-Especificación Higiénica para el Sacrificio y Procesamiento de Ganado y Aves de Corral*;
- La estructura estándar se integra y modifica;
- Los términos y definiciones se integran y modifican parcialmente;
- Se integran, modifican y complementan los requisitos para la selección del sitio y el entorno de la planta, la construcción y el taller de la planta y las instalaciones y equipos y los requisitos de gestión para la operación del control de la higiene;
- Se agregan requisitos para el rastreo de productos y la gestión de retiros;
- Se añaden requisitos para la gestión de registros y documentos.

# Estándar nacional de seguridad alimentaria Especificación higiénica para Sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral

## 1 Alcance

Esta norma especifica los requisitos básicos para los sitios, las instalaciones y el personal y las reglas de gestión para la operación de control higiénico en las etapas de aceptación, sacrificio, corte, empaque, almacenamiento y transporte de ganado y aves de corral durante el sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral.

Esta norma es aplicable a empresas de escala de matanza y procesamiento de ganado y aves de corral.

## 2. Términos y definiciones

A los efectos de esta norma, se aplican los términos y definiciones de GB 14881-2013.

### 2.1 Empresa de escala para el sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral

empresas que sacrifican 20.000 cerdos, 3.000 vacas, 30.000 ovejas, 2.000.000 de aves y 1.000.000 de patos y gansos en un año

### 2.2 ganado y aves de corral

Ganado y aves de corral consumidos por humanos

### 2.3 Carnes

Todo el ganado y las aves de corral consumidos por humanos y considerados seguros y aptos para el consumo humano, incluidos los cadáveres de ganado y de aves de corral, la carne cortada y los despojos comestibles.

### 2.4 Canal

Cadáveres de animales que quedan después de la sangría, la depilación, el pelado o el desollado de la piel, la extracción de la cabeza y las pezuñas (mandíbula) y la separación de las vísceras

### 2.5 Despojos comestibles

productos comestibles que quedan después del sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral, incluidos despojos, grasa, sangre, huesos, piel, cabeza, pezuña (o mandíbula) y cola

### 2.6 Despojos no comestibles

Productos no comestibles que quedan después de la matanza y procesamiento de ganado y aves de corral, incluyendo pieles, pelo, cuerno

## **2.7 Inspección ante-mortem**

La inspección llevada a cabo en grupos o individuos de ganado y aves de corral, antes del sacrificio de ganado y aves de corral, para juzgar si el ganado y las aves de corral están sanos y aptos para ser consumidos por seres humanos.

## **2.8 Inspección post-mortem**

Inspección que se lleva a cabo en la cabeza, el cadáver, los despojos y otras partes, después del sacrificio del ganado y las aves de corral, para juzgar si el ganado y las aves de corral están sanos y aptos para el consumo humano.

## **2.9 Área no higiénica**

Área para el procesamiento de ganado y aves listas para el sacrificio, desmayado, desangrado, quemado y depilado y desollado.

## **2.10 Zona higiénica**

Área de procesamiento, acabado, enfriamiento, despiece, almacenamiento temporal y empaque de canales

# **3. Selección del sitio y entorno de la planta**

## **3.1 Requisitos generales**

Cumple con el Capítulo 3 de GB 14881-2013.

### **3.2 Selección del sitio**

**3.2.1** La distancia de protección sanitaria deberá cumplir con los requisitos de GB 18078.1 y animal prevención de epidemia.

**3.2.2** El sitio de la planta deberá contar con condiciones favorables de saneamiento ambiental. La planta deberá mantenerse alejada del agua contaminada y de empresas industriales que liberen gases nocivos, smog y polvo, o de regiones o sitios que liberen fuentes de contaminación.

**3.2.3** El sitio de la planta debe contar con una fuente de agua y un suministro de energía satisfactorios y debe determinarse de acuerdo con las condiciones locales y los requisitos del proceso, y debe cumplir con los requisitos del establecimiento de matanza para la disposición y la planificación.

### **3.3 Entorno de la planta**

**3.3.1** Las carreteras principales de la planta deberán estar endurecidas (como hormigón o asfalto, etc.), con la superficie de la carretera nivelada, fácil de lavar y libre de acumulación de agua.

**3.3.2** El área de la planta deberá estar provista de instalaciones para el almacenamiento temporal o eliminación de desechos y basuras, las cuales deberán ser removidas o eliminadas oportunamente para evitar la contaminación del ambiente de la planta. El equipo desechado y otros artículos diversos no se apilarán en el área de la planta.

**3.3.3** El almacenamiento, el procesamiento y la descarga de desechos deberán cumplir con la protección ambiental nacional

## requisitos

**3.3.4** Se prohíbe alimentar a los animales irrelevantes para el sacrificio y el procesamiento en la planta. área.

## 4. Construcción de plantas y taller

### 4.1 Diseño y maquetación

**4.1.1** El área de la planta se clasificará en área de producción y área de no producción. una puerta de entrada no se compartirá para el transporte de ganado vivo y aves de corral y desechos y entrega de producto terminado y no se compartirá un canal en el sitio.

**4.1.2** El diseño y las instalaciones del taller en el área de producción deberán cumplir con el proceso de producción Requisitos de flujo e higiene. El área higiénica y el área no higiénica deben estar separadas.

**4.1.3** El área de construcción y las instalaciones del taller de matanza y el taller de despiece deberán corresponder a la escala de producción. El área de procesamiento dentro del taller debe estar delimitada de acuerdo con el procedimiento de producción y procesamiento de tal manera que no se interfiera el flujo de personas y el flujo de bienes y el área de procesamiento deberá cumplir con los requisitos de tecnología, saneamiento, cuarentena e inspección.

**4.1.4** Las empresas de faena estarán equipadas con lote (área) de espera para faena, sala de aislamiento, matadero de emergencia, sala de experimentación (ensayo químico), sala de veterinario oficial, sala de almacenamiento de productos químicos y casa de eliminación de bioseguridad. El área de la planta deberá estar equipada con área especializada para la limpieza y desinfección del vehículo de transporte de ganado y aves y productos y herramientas para tal fin.

**4.1.5** En cuanto a las empresas de matanza sin casa de eliminación de bioseguridad, se confiará a un sitio de eliminación de bioseguridad profesional y calificado para implementar la eliminación de bioseguridad.

**4.1.6** Se dispondrán casas especiales de elaboración de despojos comestibles y no comestibles. El área de cada taller de procesamiento de despojos comestibles deberá ser adecuada a su capacidad de procesamiento, las instalaciones de los equipos deberán cumplir con los requisitos de higiene y el diseño tecnológico deberá ser tal que separe el área de procesamiento y evite la contaminación cruzada.

### 4.2 Estructura interna y materiales del edificio

Cumplir con los requisitos de 4.2 en GB 14881-2013.

### 4.3 Control de temperatura del taller

**4.3.1** La temperatura del taller debe controlarse dentro del rango especificado de acuerdo con los requisitos del proceso del producto. La temperatura de las instalaciones de preenfriamiento se controla entre 0°C y 4°C; la temperatura del taller de corte se controla por debajo de 12°C; la temperatura ambiente de congelación se controla por debajo de -28°C; la temperatura del depósito de almacenamiento y refrigeración se controla por debajo de -18°C.

**4.3.2** El procedimiento o sitio requerido para la temperatura se instalará con un dispositivo de visualización de temperatura y se monitoreará, para lo cual se montará un higrómetro donde sea necesario; tanto el termómetro como el higrómetro se calibrarán periódicamente.

## **5. Instalaciones y Equipos**

### **5.1 Requisitos de suministro de agua**

**5.1.1** El agua de producción utilizada en los talleres de sacrificio y corte deberá cumplir con los requisitos de GB 5749; las empresas deberán controlar la calidad del agua.

**5.1.2** Las tuberías de agua fría y caliente se dispondrán respectivamente, según el flujo del proceso de producción, en los talleres de sacrificio y despiece donde se utilice agua. El agua caliente para fines de limpieza no debe ser inferior a 40°C; agua caliente para fines de desinfección no debe ser inferior a 82°C.

**5.1.3** Se dispondrán tuberías de agua fría y caliente en el matadero de emergencia y bio-taller de eliminación de seguridad.

**5.1.4** La tubería de agua de procesamiento debe estar equipada con dispositivos antisifón o de prevención de reflujo; la salida de agua en la red de suministro de agua no debe insertarse directamente en el nivel de alcantarillado.

### **5.2 Requisitos de drenaje**

**5.2.1** No se acumulará agua en el suelo en los talleres de sacrificio y despiece donde el agua drenada fluirá desde el área de limpieza al área no higiénica.

**5.2.2** La salida de agua de la zanja abierta deberá estar equipada con una rejilla hecha de material no corrosivo, con instalaciones a prueba de ratas y resistentes a los olores.

**5.2.3** Las aguas residuales industriales se someterán a un procesamiento centralizado, que se descargará de conformidad con las reglamentaciones nacionales pertinentes.

### **5.3 Instalaciones de limpieza y desinfección**

#### **5.3.1 Instalaciones de limpieza y desinfección en vestidores, lavabos y baños**

**5.3.1.1** Instalaciones de lavado de manos, instalaciones de desinfección y secadores de manos controlados en  
Se dispondrá una temperatura adecuada a la capacidad de producción en la entrada del taller y en el baño y taller donde corresponda. Las instalaciones para el lavado de manos estarán equipadas con interruptores no manuales, cuyo agua se descargará directamente a la tubería de alcantarillado.

**5.3.1.2** Se dispondrán vestidores, baños y duchas adecuados a la capacidad de producción y conectados con el taller, cuyas instalaciones y disposición no generarán potencial contaminación a los productos.

**5.3.1.3** Las zonas que tengan diferentes requisitos de limpieza deben estar provistas de vendajes separados.

cuartos donde la ropa personal y la ropa de trabajo se almacenarán por separado.

5.3.1.4 Será conveniente mantener limpias y desinfectadas las estructuras de duchas y baños y sus instalaciones y material interno. Los baños deben estar equipados con instalaciones de ventilación e instalaciones a prueba de moscas e incrustaciones para mantener la limpieza y la higiene. Los baños no deben estar conectados directamente a las áreas de sacrificio/procesamiento, empaque y almacenamiento, etc. Los baños deben estar equipados con puertas de cierre automático, cuyas puertas y ventanas no deben abrirse directamente hacia los talleres.

### **5.3.2 Instalaciones de lavado y desinfección en zona de planta o talleres**

5.3.2.1 Se dispondrán piscinas de desinfección, de más de 4 m x 0,3 m (largo x ancho), del mismo ancho que la puerta, a la entrada/salida de los vehículos que transporten ganado y aves de corral en el área de la planta; en la entrada del taller de producción y donde sea necesario en el taller, se requiere disponer de instalaciones que ayuden a cambiarse los zapatos (con cubrezapatos) o instalaciones de desinfección de zapatos de trabajo, cuyas especificaciones y dimensiones deberán cumplir con los requisitos de desinfección.

5.3.2.2 Se dispondrán instalaciones de desinfección para ruedas y zapatos en la puerta de la sala de aislamiento y el taller de eliminación de bioseguridad.

## **5.4 Equipos y aparatos**

5.4.1 El equipo de producción adecuado a la capacidad de producción se dispondrá en orden de acuerdo con el flujo del proceso, a fin de evitar la contaminación cruzada.

5.4.2 Los equipos, electrodomésticos y recipientes expuestos a productos cárnicos deben fabricarse con materiales no tóxicos, inodoros, no absorbentes y resistentes a la corrosión que sean difíciles de deformar y desprender y que puedan soportar lavados y desinfecciones repetidos; no reaccionarán con productos cárnicos, detergentes o desinfectantes durante la producción normal; se mantendrán en buen estado; Las herramientas (aparatos) y contenedores de bambú están prohibidos.

5.4.3 La ubicación del equipo de procesamiento deberá ser conveniente para el mantenimiento, el lavado y la desinfección, y el equipo de procesamiento deberá estar montado para evitar la contaminación cruzada durante el procesamiento.

5.4.4 Los contenedores de desechos deben estar hechos de metal u otro material impermeable. Los contenedores no deben utilizarse para contener tanto desechos como carne. Los envases de diferentes usos deberán tener rótulo visible o diferencia de color.

5.4.5 Aparatos y equipos utilizados en el sacrificio e inspección de ganado y aves de corral, como el equipo de matanza y descornado, el cortador de inspección, el toracotomo y la rebanadora, y la bandeja de retención de vísceras para cuarentena e inspección, se limpiarán y desinfectarán con agua caliente a más de 82°C después de cada uso.

5.4.6 Las instalaciones y el equipo del taller se limpiarán y desinfectarán oportunamente de acuerdo con los requisitos de producción. En la producción, el aparato, la consola de control y la superficie de procesamiento expuesta a los alimentos se limpiarán y desinfectarán regularmente, durante lo cual se tomarán las medidas adecuadas para evitar la contaminación de los productos.

### 5.5 Instalaciones de ventilación

**5.5.1** Se debe equipar el taller con un buen dispositivo de ventilación y extracción de aire para eliminar el aire y el vapor contaminados. El aire fluirá del área de limpieza al área no higiénica.

**5.5.2** Los respiraderos deberán estar equipados con una malla u otro cerramiento de malla protectora hecho de material resistente a la corrosión contra plagas de insectos. El recinto de gasa o malla debe ser conveniente para el manejo, limpieza, mantenimiento o reemplazo.

### 5.6 Instalaciones de iluminación

**5.6.1** Los talleres deberán contar con luz natural o artificial adecuada. El brillo del accesorio de iluminación no cambiará el color natural del material procesado y la luminancia podrá satisfacer la demanda laboral del personal de cuarentena e inspección y de fabricación. operadores.

**5.6.2** Los artefactos de iluminación sobre las carnes deberán ser del tipo de seguridad o con instalaciones de protección para evitar que las carnes se contaminen con los artefactos de iluminación aplastados.

### 5.7 Instalaciones de almacenamiento

**5.7.1** La temperatura en el depósito de almacenamiento deberá cumplir con los requisitos específicos para los productos almacenados.

**5.7.2** El depósito de almacenamiento deberá mantenerse limpio, ordenado y ventilado, equipado con protección contra moho, protección contra ratas y insectos e instalaciones de prevención.

**5.7.3** Se controlará la temperatura de almacenamiento en frío, para lo cual se montará un higrómetro cuando sea necesario; tanto el termómetro como el higrómetro se calibrarán periódicamente.

### 5.8 Instalaciones de almacenamiento de desechos y eliminación de bioseguridad

**5.8.1** El temporal almacenamiento de instalaciones se dispondrá en el lugar adecuado lejos desde el taller. La instalación será fabricada con materiales esterilizados convenientes para la limpieza; la estructura será apretada para evitar el acceso de insectos y plagas y la contaminación para las plantas y los carreteros u operadores para no perder. Instalaciones y contenedores para el almacenamiento de residuos en el taller serán claramente marcados.

**5.8.2** Instalaciones de eliminación de bioseguridad se configurarán de acuerdo a los requisitos de la nacional relevante leyes y regulaciones, estándares y códigos, y eliminación de bioseguridad.

## 6. Cuarentena e Inspección

### 6.1 Requisitos básicos

**6.1.1** El empresario debe tener el departamento apropiado a su capacidad de producción; poseer la necesidad de un método de inspección relevante y materiales estándar, y establecer un sistema de gestión interna para asegurar la exactitud de los resultados de inspección. El registro original de inspección estará disponible. El laboratorio será equivalente a un laboratorio de referencia.

con inspección necesaria. Instalación/aparato de ción. Dónde está la inspección encomendado hacia social inspección agencia, la agencia deberá poseer la habilitación correspondiente. Él encomienda salón satis. f. y el rutina de la empresa en espectro ion pedir.

**6.1.2** Instrumentos metrológicos y aparatos necesarios para el procesamiento del producto, la inspección y mantenimiento de alimentos. Fetiche control system llossalón b misujeto a verificación metrológica según lo estipulado y calibración antes de usar.

## **6.2 Inspección ante-mortem**

**6.2.1** El ganado y aves de corral a ser sacrificados deberán ir acompañados de un Certificado de Inspección Veterinaria y deberán llevar un identificador específico para el ganado y las aves de corral.

**6.2.2** El ganado y las aves de corral que vayan a sacrificarse se someterán a una inspección ante mortem de conformidad con las leyes y reglamentos, normas y reglamentos nacionales pertinentes. El ganado y las aves de corral que arriben se someterán a un examen clínico de salud de acuerdo con los procedimientos pertinentes. Observar el ganado vivo y las aves de corral en términos de comportamiento, postura, condición física, superficie corporal, excrementos, olor, etc. Los animales anormales se aislarán para medir la temperatura corporal y realizar una inspección adicional. Si es necesario, el muestreo se llevará a cabo según se requiera.

para realizar pruebas de laboratorio.

**6.2.3** El ganado y las aves de corral que se consideren inadecuados para el sacrificio normal se eliminarán de acuerdo con los requisitos pertinentes.

**6.2.4** Deje de alimentar y mantenga el ganado y las aves de corral en reposo antes de sacrificarlos.

**6.2.5** La información de la inspección ante-mortem deberá ser retroalimentada oportunamente a la granja y al personal de inspección post-mortem. el, y ante-mortem inspección se harán registros.

## **6.3 Inspección post-mortem**

**6.3.1** Correas t-mortel los inspección sobrecabeza, pezuña (mandíbula), canal y vísceras (cavidad del cuerpo) se realizarán de acuerdo con leyes nacionales, normas y reglamentos.

**6.3.2** El riel especial para la reserva de la canal enferma sospechosa se dispondrá en el lugar adecuado del taller de sacrificio de ganado; la canal enferma sospechosa se someterá a inspección y juicio adicionales. Se dispondrá de un espacio o área independiente de baja temperatura para el almacenamiento temporal de canales o tejidos sospechosos de estar enfermos.

**6.3.3** Se reservará suficiente espacio en el taller para la inspección post-mortem.

**6.3.4** El taller de matanza de cerdos deberá contar con una sala de inspección de triquinas e instalaciones de inspección.

**6.3.5** Cuando la prueba de laboratorio sea necesaria de acuerdo con las especificaciones nacionales, se llevará a cabo una inspección de muestras de laboratorio.

**6.3.6** El resultado de la cuarentena y la inspección se determinará combinando la información de la inspección pre-mortem y post-mortem.

**6.3.7** Los que se juzguen como desecho se identificarán claramente y se eliminarán para evitar la contaminación cruzada debido a la mezcla con otras carnes.

**6.3.8** Para realizar la inspección post-mortem o en caso de emergencia, el veterinario oficial tiene derecho a ralentizar o detener el sacrificio.

#### **6.4 Eliminación de bioseguridad**

**6.4.1** Después de la cuarentena y la inspección, el ganado y las aves de corral y los tejidos detectados con enfermedades infecciosas, enfermedades parasitarias, enfermedades tóxicas o residuos dañinos se colocarán en un recipiente hermético cerrado dedicado y se transportarán en un vehículo especial a tiempo para someterse a eliminación de bioseguridad bajo supervisión del veterinario oficial. Aquellos con peste sospechosa se manipularán de acuerdo con las normas de inspección y cuarentena pertinentes, y se someterán a eliminación de bioseguridad después de la confirmación.

**6.4.2** El resto del ganado y las aves de corral y sus tejidos que se considere que necesitan eliminación biosegura se someterán a eliminación biosegura bajo la supervisión del veterinario oficial.

**6.4.3** Se establecerán las medidas de protección correspondientes para evitar riesgos al personal, contaminación cruzada y contaminación ambiental durante la disposición biosegura.

## **7. Control de higiene para sacrificio y procesamiento**

**7.1** La empresa deberá implementar los planes de monitoreo establecidos por el competente autoridad sobre los residuos, ilegales aditivos y microorganismo patógeno, y luego establecer sus propios planes respectivamente para todas las carnes de la empresa.

**7.2** El puesto de inspección se establecerá en la posición adecuada para examinar la carcasa y el estado de higiene del producto.

**7.3** Se tomarán las medidas apropiadas para evitar que la carcasa, el tejido, los fluidos corporales (p. ej., bilis, orina, leche, etc.) y el contenido gastrointestinal del ganado y las aves de corral con enfermedades sospechosas contaminen otras carnes o equipos y el lugar. El equipo y el sitio contaminados no se deben usar para sacrificar y procesar ganado y aves de corral normales a menos que se limpien y desinfecten.

**7.4** La canal o el producto contaminado con pus, efusión, tejido patológico, fluidos corporales, contenido en el estómago e intestino y otros contaminantes se desecharán, eliminarán o abandonarán de conformidad con las reglamentaciones pertinentes.

**7.5** Los aparatos utilizados en el procesamiento, como recipientes para contener productos y tuberías de agua para limpieza, no deben caer al suelo ni entrar en contacto con superficies sucias para evitar la contaminación cruzada con los productos; en caso de que los productos caigan al suelo, se tomarán las medidas adecuadas para eliminar la contaminación.

**7.6** Si los requisitos del proceso lo exigen, la canal sacrificada y los despojos comestibles se preenfriarán inmediatamente. Después del enfriamiento, la temperatura central se mantendrá por debajo de 7°C para carne de ganado, por debajo de 4°C para carne de ave, y por debajo de 3°C para vísceras. El procesamiento,

el corte y el deshuesado deberán ser lo más rápido posible. Al producir productos congelados, la carne entrará en el congelador después de que la temperatura central alcance  $-15^{\circ}\text{C}$  dentro de las 48h.

**7.7** La sala de sacrificio deberá tener un área suficiente y la operación deberá cumplir con los requisitos. No se sacrificarán diferentes clases de ganado y aves de corral en la misma sala de sacrificio.

**7.8** Para evitar la contaminación de las carnes, se deberá realizar un control estricto sobre el almacenamiento y aplicación de sustancias tóxicas y nocivas, y se realizará un control efectivo sobre los detergentes, desinfectantes, plaguicidas, combustibles, lubricantes, reactivos químicos utilizados en el área de planta, taller y laboratorio, así como otras sustancias tóxicas y nocivas que deben ser utilizadas en el procesamiento.

## **8. Embalaje, Almacenamiento y Transporte**

### **8.1 Embalaje**

**8.1.1** Esos deberán cumplir con los requisitos de 8.5 en GB 14881-2013.

**8.1.2** Los materiales de envasado deberán cumplir con las normas pertinentes y no deberán contener sustancias tóxicas y nocivas, ni alterar las propiedades organolépticas de la carne.

**8.1.3** A menos que los materiales de empaque de la carne sean fáciles de limpiar y resistentes a la corrosión, no deberán reutilizarse y deberán limpiarse y desinfectarse antes de su uso.

**8.1.4** Los materiales de embalaje interiores y exteriores se almacenarán por separado y el depósito de material de embalaje se mantendrá seco, ventilado, limpio e higiénico.

**8.1.5** La temperatura en la sala de empaque del producto deberá cumplir con los requisitos específicos del producto.

### **8.2 Almacenamiento y transporte**

**8.2.1** Ellos deberán cumplir con los requisitos de Capítulo 10 en GB 14881-2013.

**8.2.2** Los productos terminados en el depósito de almacenamiento deberán mantener una distancia adecuada de la pared, no deberán estar en contacto directo con el suelo, y deberán almacenarse en pilas por categoría y lote, y deberán estar identificados.

**8.2.3** Los artículos perjudiciales para el saneamiento no se almacenarán en el depósito de almacenamiento y los productos que posiblemente causen contaminación cruzada o mal olor no se almacenarán en el mismo depósito. El depósito de almacenamiento se desinfectará periódicamente.

**8.2.4** El depósito de almacenamiento refrigerado deberá descongelarse periódicamente.

**8.2.5** Se adoptarán vehículos de transporte exclusivos para carnes y no se utilizarán para transportar ganado y aves de corral, productos de ganado y aves de corral que se someterán a eliminación biosegura u otros artículos que posiblemente contaminen las carnes.

**8.2.6** Las carnes envasadas y desnudas no podrán transportarse en el mismo vehículo; si es inevitable, se tomarán medidas de aislamiento físico y protección.

**8.2.7** Los vehículos de transporte estarán provistos de instalaciones frigoríficas y de aislamiento térmico en función de las características del producto. Durante el proceso de transporte, se mantendrá la temperatura adecuada.

**8.2.8** Los vehículos de transporte se limpiarán y desinfectarán oportunamente para mantenerlos limpios e higiénicos.

## **9. Seguimiento de productos y gestión de retiros**

### **9.1 Seguimiento del producto**

Se establecerá un sistema de trazabilidad sólido para garantizar que las carnes y sus productos derivados puedan rastrearse en el caso de un riesgo inaceptable para la inocuidad de los alimentos.

### **9.2 Retiro del producto**

**9.2.1** Las empresas de sacrificio y procesamiento de ganado y aves de corral establecerán el sistema de retiro del producto de acuerdo con las leyes y reglamentos pertinentes. Si se determina que alguno de los productos salientes no es seguro, se retirará del mercado y se informará al veterinario oficial.

**9.2.2** Los productos retirados se tratarán de acuerdo con los requisitos pertinentes del Capítulo 11 en GB 14881-2013.

## **10. Requisitos de personal**

**10.1** Se cumplirán los requisitos de las leyes y reglamentos nacionales pertinentes.

**10.2** El personal operativo que tenga contacto directo con los envases de carne o las carnes sin envasar, los equipos y aparatos para la carne, así como la superficie de contacto con la carne, deberá comenzar a trabajar después de pasar el examen físico y obtener el certificado de salud emitido por la institución médica local. El examen de salud se realizará una vez al año y el examen de salud temporal se realizará cuando sea necesario. Todo el personal que padezca enfermedades que puedan afectar la inocuidad de los alimentos deberá ser retirado del puesto de producción de alimentos.

**10.3** El personal que se dedique a la producción, procesamiento, cuarentena, inspección y manejo de carnes se mantendrá limpio personalmente y no traerá al taller artículos irrelevantes para la producción; no llevarán adornos ni reloj, ni maquillarán en tiempo de trabajo; además, deberán lavarse las manos, recibir desinfección y usar ropa de trabajo, gorra y zapatos al entrar al taller, y se quitarán al salir del taller.

**10.4** El personal de áreas o puestos con diferentes requerimientos higiénicos deberá usar ropa de trabajo y gorras de diferentes colores o marcas. El personal de las diferentes áreas de procesamiento no podrá salir a otros puestos irrelevantes.

**10.5** Se asignará el número correspondiente de personal de cuarentena e inspección en el

empresas El personal que se dedique al sacrificio, despiece, procesamiento, inspección y control higiénico deberá aprobar una capacitación y un examen profesional antes de comenzar el trabajo.

## 11. Manejo Higiénico

### 11.1 Sistema de gestión

11.1.1 Las empresas deberán establecer e implementar el sistema de control de la inocuidad de los alimentos centrado en el análisis de peligros y las medidas de prevención y control.

11.1.2 Se alienta a las empresas a establecer e implementar el análisis de peligros y sistema de puntos de control (HACCP).

11.1.3 Los altos directivos de las empresas definirán sus directrices y objetivos de calidad higiénica, asignarán las organizaciones correspondientes y proporcionarán los recursos adecuados para garantizar la aplicación eficaz del sistema de control de la inocuidad de los alimentos.

### 11.2 Requisitos de gestión higiénica

11.2.1 Las empresas deberán preparar por escrito los requisitos de gestión higiénica, definir las responsabilidades del ejecutor, determinar la frecuencia de implementación e implementar un monitoreo efectivo y las medidas correctivas y preventivas correspondientes.

11.2.2 Agua y hielo en contacto directo o indirecto con las carnes (incluidas las materias primas, productos semiacabados y productos acabados) deberán cumplir los requisitos de higiene.

11.2.3 Los electrodomésticos, guantes y materiales de empaque interior y exterior en contacto con las carnes deberán mantenerse limpios, higiénicos y seguros.

11.2.4 La higiene del personal, las operaciones del personal y el diseño de las instalaciones garantizarán que las carnes estén libres de contaminación cruzada.

11.2.5 Instalaciones para el lavado de manos y desinfección del personal operativo y aseo  
Las instalaciones se mantendrán limpias y recibirán mantenimiento periódico.

11.2.6 Se evitará que los contaminantes químicos, físicos y biológicos contaminen las carnes, los materiales de empaque de la carne y la superficie de contacto con la carne.

11.2.7 Los diversos productos químicos tóxicos se marcarán, almacenarán y utilizarán correctamente.

11.2.8 Se evitará la contaminación de las carnes, los materiales de empaque de la carne y la superficie de contacto con la carne debido a la mala salud del personal.

11.2.9 Se deben prevenir y eliminar ratas, plagas y pájaros.

## 12. Gestión de registros y documentos

12.1 Se establecerá e implementará de manera efectiva un sistema de registro, que incluya

aceptación, inspección ante-mortem, inspección post-mortem, eliminación de bioseguridad, desinfección, almacenamiento de ganado y aves de corral, etc., así como registros de mantenimiento de equipos, instalaciones, vehículos de transporte y aparatos de matanza y procesamiento. Los registros deberán ser completos y verdaderos, y garantizar que todos los vínculos desde la entrada y la entrega de ganado y aves de corral sean válidamente rastreables.

**12.2** Las empresas deberán registrar el nombre del producto retirado, el lote, la especificación, la cantidad, el motivo del retiro, el esquema de rectificación posterior y el estado del manejo del retiro, etc.

**12.3** Las empresas deberán realizar adecuadamente el registro de empleo y los registros de capacitación.

**12.4** Para los registros relacionados que reflejen las condiciones de calidad higiénica del producto, las empresas deberán preparar e implementar el procedimiento de control de registros de calidad y, en consecuencia, especificar el marcado, la recopilación, la catalogación, el archivo, el almacenamiento, la preservación y el manejo de los registros de calidad.

**12.5** Todos los registros deberán ser precisos, normativos y rastreables y el período de conservación no deberá ser inferior a 6 meses después del vencimiento del período de garantía de las carnes. Si no se dispone de un período de garantía definido, el período de conservación no será inferior a 2 años.

**12.6** Las empresas deberán preparar los documentos del programa necesarios para el sistema de control de la inocuidad de los alimentos.