PROGRAMA DE REDUCCIÓN DE PATÓGENOS /
ANÁLISIS DE SALMONELLA EN CARNE FRESCA

Objetivo

Describir las acciones a realizar por la Inspección Veterinaria Oficial (IVO) a efectos de verificar el cumplimiento de los estándares de Salmonella por parte de las plantas habilitadas por la División Industria Animal (DIA) para exportar con destino al mercado de Estados Unidos de América.

Referencias documentales

1. Decreto 369/83 del 07 de octubre de 1983: Reglamento Oficial de Inspección Veterinaria de Productos de Origen Animal.
2. 9 CFR 310.25.
3. Directive FSIS 5000.1
4. Laboratory Guidebook MLG
5. Circular 1/98 de la DIA de 16 de enero de 1998.

Responsables

1. El programa es responsabilidad de la DIA y se implementa a través de los Departamentos Técnico (DT) y Establecimientos de Faena (DEF).
2. La parte analítica del programa se lleva a cabo en el Laboratorio Oficial “Miguel C. Rubino”.
3. La toma y acondicionamiento de las muestras son responsabilidad del Jefe de Servicio de la IVO del establecimiento habilitado.
4. El establecimiento debe proveer los materiales y equipamiento necesarios para tomar las muestras.
5. El establecimiento es el responsable del envío de la muestra al Laboratorio Oficial.

Frecuencia de la toma de muestras

Diaria.

	ELABORADO POR		REVISADO Y APROBADO POR
	Dr. Jorge Marra	Dra. G. Oficialdegui	Dr. Gustavo Rossi
	Dr. Diego Moreira		
Fecha	11 de abril de 2018		11 de abril de 2018

Descripción de actividades

Tabla 1. Estándar para Salmonella

TIPO DE PRODUCTO	Nº DE MUESTRAS ANALIZADAS EN CADA SET (n)	Nº MÁXIMO DE POSITIVOS PARA LLEGAR AL ESTANDAR (c)
NOVILLO / VAQUILLONA	82	1
VACA / TORO	58	2

1. El DT de la DIA comunica por nota dirigida al DEF, la fecha de comienzo del muestreo para cada planta de faena habilitada.
2. La IVO de la planta debe tomar la muestra de la categoría que más se haya faenado el año anterior en el establecimiento en cuestión, (novillo/vaquillona o vaca/toro).
3. El muestreo consiste en tomar una (1) muestra diaria, o cada vez que el producto esté disponible, hasta completar en todos los casos el “set” correspondiente. Se entiende por SET un número “n” de muestras consecutivas. Para la categoría NOVILLO/VAQUILLONA, n=82 y para categoría VACA/TORO, n=58.
4. El procedimiento para la toma, acondicionamiento y envío de muestras debe ceñirse a lo estipulado en el instructivo adjunto (anexo I), que forma parte de este procedimiento.
5. Las muestras deben ir acompañadas del formulario que se adjunta. (anexo II).
6. El Laboratorio Oficial utiliza los métodos analíticos estipulados por el FSIS que indican ausencia o presencia de Salmonella. Se trata de un método cualitativo.
7. El informe del resultado de los análisis llega a la IVO del establecimiento a través del DEF.
8. Finalizada la primera serie de muestras (SET A), si el establecimiento habilitado cumple con el estándar para el producto muestreado, vuelve a ser muestreado al azar cuando el DT de la DIA lo determina.
9. Si finalizada la primera serie (SET A), el establecimiento no cumple con el estándar, el Inspector documenta el fallo con una **no conformidad**. Se notifica a la planta que debe investigar e identificar la causa e implementar las acciones correctivas.

10. A los 60 días, como máximo, después de finalizado el SET A, se inicia la segunda serie (SET B) para evaluar la efectividad de las acciones correctivas.
11. Finalizada la segunda serie (SET B), si el establecimiento cumple con el estándar para el producto muestreado, vuelve a ser muestreado al azar cuando el DT de la DIA lo determina.
12. Si finalizada la segunda serie (SET B), el establecimiento no cumple con el estándar, el Inspector documenta el fallo con una **no conformidad**. Se notifica a la planta que debe revisar su plan HACCP y establecer un plan de acción.
13. A los 30 días, como máximo, después de finalizado el SET B, se inicia la tercera serie (SET C) para evaluar la efectividad del plan de acción.
14. Finalizada la tercera serie (SET C), si el establecimiento cumple con el estándar para el producto muestreado, vuelve a ser muestreado al azar cuando el DT de la DIA lo determina.
15. Si finalizada la tercera serie (SET C), el establecimiento no cumple con el estándar, se considera que el plan HACCP y los SSOP del establecimiento están fallando. El Inspector documenta dicha falla con una **no conformidad**.
16. La DIA suspende la inspección y certificación de producto y ordena una auditoría del establecimiento por parte de una Comisión Técnica.
17. Esta Comisión revisa los programas de prerrequisito y el sistema HACCP y estudia las medidas adicionales que haya tomado el establecimiento. Finalmente, eleva un informe a la DIA.
18. De acuerdo al informe de la Comisión, la DIA determina las acciones a tomar.

	ELABORADO POR		REVISADO Y APROBADO POR
	Dr. Jorge Marra	Dra. G. Oficialdegui	Dr. Gustavo Rossi
	Dr. Diego Moreira		
Fecha	11 de abril de 2018		11 de abril de 2018