

# CAPÍTULO II

## CONDICIONES GENERALES DE LAS FÁBRICAS Y COMERCIOS DE ALIMENTOS

### NORMAS DE CARACTER GENERAL

#### **Artículo 12 (Res 1020, 22.10.81)**

"Con la denominación de Fábrica de Alimentos, se entiende el establecimiento que elabora alimentos.

Con el nombre de Comercio de Alimentos, se entiende la casa de negocios con local y/o depósito propio o rentado a terceros, para almacenaje exclusivo de productos alimenticios, que reserva, fracciona, expende, importa o exporta los mismos con destino al consumo".

#### **Artículo 13 (Resolución Conjunta RESFC-2019-19-APN-SRYGS#MSYDS N°19/2019)**

La instalación y funcionamiento de las Fábricas y Comercios de Alimentos y de Envases y Materiales en contacto con alimentos, serán autorizados por la autoridad sanitaria correspondiente al lugar donde se produzcan, elaboren, fraccionen, depositen, conserven o expendan. Cuando se trate de operaciones de importación y/o exportación de productos elaborados, las Fábricas o Comercios de Alimentos y de Envases y Materiales en contacto con alimentos deberán registrarse ante la autoridad correspondiente, con la documentación exigida para su habilitación.

#### **Artículo 14**

El titular de la autorización deberá comunicar a dicha autoridad sanitaria todo acto que implique el traslado de la fábrica o comercio, cuando se realicen ampliaciones o cambios en las instalaciones o cuando se cambie el propietario, la firma comercial o se modifique el contrato social o la naturaleza de sus actividades. Igual obligación incumbe a sus sucesores a título universal o particular.

#### **Artículo 15**

Queda prohibido elaborar, fraccionar, manipular, tener en depósito o expender productos alimenticios fuera de los establecimientos habilitados a tales fines por la autoridad sanitaria correspondiente.

#### **Artículo 16**

El titular de la autorización debe proveer a:

1. Mantener el establecimiento en las condiciones determinadas en la autorización y en buenas condiciones de higiene.
  2. Que los productos elaborados o puestos en circulación se ajusten a lo autorizado.
  3. Que tenga documentado el origen y procedencia de los productos y materias primas utilizadas en la elaboración, el tipo de unidad de envase y marca, así como el fraccionamiento a que hubiesen sido sometidos para su expendio.
  4. Que no se realicen procesos de elaboración sin la presencia del director técnico, cuando correspondiere.
  5. Que el establecimiento cuente en forma permanente con los elementos destinados a la elaboración de los productos, contralor y conservación de los mismos.
- El titular del establecimiento es responsable también por el incumplimiento de toda otra obligación prevista en el presente Código.

### **Artículo 17**

El Director Técnico a que se refiere el Inc 4 del Artículo 16 debe:

1. Practicar los ensayos y comprobaciones para determinar la aptitud de las materias primas que se utilicen, siendo responsable de su calidad y adecuación.
2. Ensayar los productos elaborados en sus aspectos físico, químico y microbiológico, siendo responsable que los mismos se ajusten a la composición declarada y autorizada.
3. Proveer a la adecuada conservación de las materias primas, aditivos y productos elaborados.

### **Artículo 17 bis - (Resolución Conjunta SAGyP y SCS N° 23/2023)**

**[La presente resolución entrará en vigencia a partir de los TRESCIENTOS SESENTA Y CINCO (365) días corridos siguientes desde el 8 de septiembre de 2023]**

**[Se otorga a las empresas, TRESCIENTOS SESENTA Y CINCO (365) días corridos a partir de la entrada en vigencia de la presente resolución]**

Los establecimientos elaboradores de envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos deben contar con un Director Técnico, con excepción de aquellos autorizados exclusivamente para vidrio, corcho natural, madera, cerámica y productos textiles. La Dirección Técnica debe ser ejercida por un profesional universitario, un técnico superior o un técnico que, a juicio de la autoridad sanitaria competente y según sus competencias e incumbencias, esté capacitado para cumplir con las funciones definidas en el presente Código.

## **DE LOS ESTABLECIMIENTOS EN PARTICULAR NORMAS DE CARACTER GENERAL**

### **Artículo 18**

Los Locales de las Fábricas y Comercios de alimentos instalados en el territorio de la República Argentina deben cumplir las siguientes normas de carácter general:

1. Deberán mantenerse en todo momento bien aseados, no siendo permitido utilizarlos con ningún otro destino.
2. En las fábricas y locales donde se manipulen productos alimenticios no será permitido escupir, fumar, mascar tabaco o chicle o comer.
3. Durante las horas de trabajo el aire deberá renovarse por lo menos tres veces por hora y su composición deberá responder a las exigencias del Artículo 23.
4. La capacidad de dichos locales no será inferior a 15 m cúbicos por persona. La superficie total de las aberturas en los espacios donde se trabaje no será, en general inferior a la sexta parte de la superficie del suelo en locales de hasta 100 m<sup>2</sup> y a la décima parte en locales de superficie mayor.  
Se admitirá menor superficie de aberturas siempre que se aumente proporcionalmente la capacidad por persona que trabaje en el local o el índice de renovación del aire.
5. La iluminación se hará por luz solar, siempre que sea posible y cuando se necesite emplear luz artificial, ésta deberá ser lo más semejante a la natural.
6. En los locales donde se manipulen o almacenen productos alimenticios envasados o no y que comuniquen o no con el exterior, las aberturas deberán estar provistas de dispositivos adecuados para evitar la entrada de roedores, insectos, pájaros, etc.
7. **(Res MSyAS N° 048 del 28.01.98)**"Los productos elaborados, como las primeras materias y los envases, deberán tenerse en soportes o estantes adecuados y en caso de

estibas, éstas serán hechas sobre tarimas o encatrados convenientemente separados del piso a una altura no menor de 0,14 metros".

8. En los locales de elaboración sólo se deberán tener las primeras materias necesarias con exclusión de todo otro producto, artículo, implemento o material.  
(VER en el presente, con el nombre de cada usina y fábrica, las exigencias particulares que se dan para las mismas).

9. La existencia en las usinas y fábricas de productos devueltos por presentar defectos de elaboración o conservación supone la intención de utilizarlos (reelaboración, corrección, reesterilización, etc.), y no podrá justificarse con ningún argumento, por lo que sin perjuicio del decomiso e inutilización correspondiente, se penará en todos los casos esa tenencia.  
Se admite un plazo de 48 horas hábiles para la tenencia en ambientes separados, de las devoluciones para control de las mismas, pudiendo los inspectores exigir las constancias respectivas.

10. Las firmas comerciales propietarias de establecimientos, usinas y fábricas son responsables de todo producto que envíen a la venta con defectos de elaboración o deficiencias en el envase, no admitiéndose, en el caso de comprobación, excusa alguna que pretenda atenuar o desviar esta responsabilidad.

Antes de ser introducidas en el proceso o en un punto conveniente del mismo, las materias primas deben someterse a inspección, clasificación o selección según sea necesario para eliminar las materias inadecuadas.

Estas operaciones se realizarán en condiciones sanitarias y de limpieza.

Para continuar las operaciones de tratamiento sólo deberán emplearse materias limpias y sanas.

Las materias primas deberán lavarse según sea preciso para separar la tierra o cualquier otra contaminación. El agua que se emplee para estos fines no deberá recircularse a menos que se la trate y mantenga en condiciones que no constituya un peligro para la salud pública. El agua empleada para lavado, enjuagado y conducción del producto final deberá ser de calidad potable.

Las operaciones preparatorias que conducen al producto terminado y las de empaquetado deberán sincronizarse para permitir la manipulación expeditiva de unidades consecutivas en la producción en condiciones que eviten la contaminación como la alteración, la putrefacción o el desarrollo de microorganismos infecciosos o toxicogénicos.

Los materiales para empaquetar o envasar alimentos deberán almacenarse y emplearse en condiciones higiénicas. No transmitirán al producto sustancias o elementos perjudiciales, proporcionándole una protección adecuada contra la contaminación.

Toda partida de producto alimenticio que hubiere sido elaborada o se elabore en condiciones higiénico-sanitarias defectuosas o en infracción a las disposiciones vigentes será decomisada en el acto, sin perjuicio de las sanciones que pudieren corresponder.

11. Los establecimientos, usinas, fábricas, depósitos, almacenes por mayor y menor y despachos de productos alimenticios no podrán tener comunicación directa con caballerizas, criaderos de animales y otros lugares similares, considerados como inconvenientes.

12. Los sótanos tendrán suficiente aireación e iluminación y serán de fácil y seguro acceso. Sus paredes, piso y techo poseerán aislación hidráulica.

13. Las sustancias alimenticias no podrán almacenarse en locales que no reúnan las condiciones exigidas para ese destino.

14. Las firmas comerciales propietarias de establecimientos, usinas, fábricas, depósitos, almacenes por mayor y menor y despachos de productos alimenticios, están obligados a combatir la presencia de roedores e insectos por procedimientos autorizados, debiendo excluirse de los mismos los perros, gatos u otros animales domésticos.

Todos los ratonidas, fumigantes, insectidas u otras sustancias tóxicas deberán almacenarse en recintos separados cerrados o cámaras y manejarse solamente por personal convenientemente capacitado, con pleno conocimiento de los peligros que implican.

15. Los locales ocupados por establecimientos, usinas, fábricas, depósitos, almacenes por mayor y menor y despachos de productos alimenticios, dispondrán de agua potable en cantidad suficiente y las piletas necesarias para el lavado de los recipientes, etc, dotadas de desagües conectados a la red cloacal o pozos sumideros reglamentarios. Deben mantenerse en todo momento en buen estado de conservación, presentación y aseo, y poseerán pisos construidos con materiales impermeables. La autoridad sanitaria podrá ordenar el aseo, limpieza, blanqueo y pintura de los mismos, cuando así lo considere conveniente, como también la colocación de friso impermeable de 1,80 m. de altura, donde corresponda. Del mismo modo, las máquinas, útiles y demás materiales existentes deberán conservarse en satisfactorias condiciones de higiene.

16. Todos los comercios que expendan productos de fácil alteración por el calor, deberán poseer un sistema de refrigeración adecuado para conservarlos.

17. **(Res 101 del 22.02.93)** "El fraccionamiento permitido de alimentos deberá realizarse en el acto de su expendio directamente de su envase original y a la vista del comprador.

Para realizar el fraccionamiento permitido de alimentos fuera de la vista del público, el establecimiento deberá estar autorizado por la autoridad sanitaria competente y cumplir con todos los recaudos de los Artículos 18, 19, 20, 21 y 22 del presente Código en todo lo referente a locales, almacenamiento, personal, higiene y demás precauciones descriptas y que sean de aplicación para el fraccionamiento de alimentos permitidos exceptuando aquellos productos cuyo fraccionamiento está expresamente prohibido por el mismo.

El material de envasado que se use para los alimentos fraccionados debe estar aprobado y en cada envase deberá figurar el número de registro de producto alimenticio, el número del establecimiento fraccionador, su nombre y dirección, pudiendo figurar la marca del producto, previa autorización del propietario de la misma. Debe figurar además del nombre del producto, la fecha de fraccionamiento, día, mes y año, el peso neto y la leyenda: Conservar refrigerado (cuando corresponda), con caracteres de buen realce y visibilidad.

Para cada grupo de alimentos (cárneos, chacinados, embutidos, productos de la pesca, productos lácteos, productos farináceos, azucarados, café, etc) se deberá cumplir con lo establecido respectivamente para cada caso en particular, en las Normas de Carácter Especial. Los alimentos fraccionados de esta manera, solamente podrán ser vendidos en las bocas de expendio del mismo establecimiento fraccionador".

18. El kerosene, jabón, fluido desinfectante y similares fraccionables deben mantenerse en lugares adecuados y separados de los productos alimenticios, aún cuando se expendan en envases originales.

#### **Artículo 18 bis - (Resolución Conjunta SPReI y SAGPyA N° 87/2008 y N° 340/2008)**

Los establecimientos elaboradores/ industrializadores y/o fraccionadores, que implementen un Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) deberán respetar las "Directrices para la Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control - HACCP" que a continuación se detallan:

#### **DIRECTRICES PARA LA APLICACIÓN DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL - HACCP**

##### **I. ALCANCE Y ÁMBITO DE APLICACIÓN**

Las Directrices serán de cumplimiento obligatorio en la elaboración de todos aquellos productos para los cuales el presente Código exija la implementación de un Sistema HACCP. La implementación de este Sistema será facultativo para los demás productos.

Estas Directrices se aplicarán desde la recepción de las materias primas hasta la salida de fábrica del producto terminado.

## II. DEFINICIONES

**Acción correctiva:** Acción que hay que adoptar cuando los resultados del monitoreo en los PCC indican una desviación de los límites críticos establecidos.

**Análisis de peligros:** Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros identificados y las condiciones que los originan, para decidir cuáles son significativos con relación a la inocuidad de los alimentos y, por tanto, planteados en el Plan HACCP.

**Árbol de decisión:** Secuencia lógica de preguntas formuladas en cada fase de un proceso respecto de un peligro significativo, cuyas respuestas ayudan a identificar cuáles deben ser puntos críticos de control (PCC).

**Buenas prácticas de elaboración:** Son los procedimientos necesarios para lograr alimentos inocuos, saludables y sanos.

**Controlado:** Condición obtenida por cumplimiento de los procedimientos y de los criterios establecidos en el Plan HACCP. **Controlar:** Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el Plan HACCP.

**Corrección:** Acción que hay que adoptar cuando los resultados del monitoreo en los PCC indican desviación de los límites operacionales establecidos.

**Desviación:** Situación existente cuando un límite crítico es incumplido.

**Diagrama de flujo:** Representación sistemática de la secuencia de fases llevadas a cabo en la elaboración de un producto alimenticio.

**Equipo HACCP:** Grupo multidisciplinario de personas con conocimientos y competencia técnica sobre el producto y el proceso, responsables del desarrollo de un plan HACCP.

**Fase:** Cualquier punto, procedimiento, operación, paso o etapa del proceso de elaboración de un producto alimenticio definido en el alcance del plan.

**HACCP:** (Hazard Analysis and Critical Control Points): Sigla en inglés reconocida internacionalmente para el sistema y que en español se traduce como análisis de peligros y puntos críticos de control.

**Inocuidad:** Garantía que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se elaboren y/o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan.

**Límite crítico:** Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

**Límites operacionales:** Criterios más rigurosos que los límites críticos, empleados por el elaborador para reducir el riesgo de una desviación y poder realizar las correcciones al proceso antes que se alcance el límite crítico.

**Medida de control:** Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable, un peligro para la inocuidad de los alimentos.

**Monitorear:** Llevar a cabo una secuencia planificada de observaciones o mediciones de los parámetros de control para evaluar si un PCC está bajo control.

**Peligro:** Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

**Peligro significativo:** Aquel cuyo riesgo y gravedad, determinen que sea necesario controlar el proceso para asegurar su prevención, eliminación, o reducción a niveles aceptables para obtener un alimento inocuo.

**Plan HACCP:** Documento preparado de conformidad con los principios del Sistema de HACCP, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resultan significativos para la inocuidad de los alimentos.

**Plano esquemático del establecimiento:** Representación gráfica del establecimiento que refleja la distribución de los distintos ambientes, el flujo del producto, del proceso y del personal.

**Punto crítico de control (PCC):** Fase en la que debe aplicarse un control y que es esencial para prevenir, eliminar o reducir un peligro significativo a un nivel aceptable. Los puntos críticos de control pueden identificarse utilizando el árbol de decisiones.

**Punto de control (PC):** Cualquier punto en un proceso donde pueden ser controlados factores biológicos, químicos o físicos.

**Registro:** Documento que provee evidencia objetiva de acciones realizadas o de resultados logrados.

Retiro de alimentos del mercado: Medida para gestionar un riesgo detectado por el elaborador, denuncias provenientes de distintos sectores de la comunidad, actuaciones iniciadas por las autoridades sanitarias o un resultado adverso de una muestra oficial recolectada en inspección de rutina, con el objetivo de inmovilizar los alimentos implicados para impedir que lleguen al consumidor y recuperar efectiva y eficientemente la cantidad total del producto de riesgo del mercado, incluso aquellos que se encuentren en poder de los consumidores, si se considera necesario.

Riesgo: Estimación de la probabilidad de ocurrencia de un peligro.

Sistema HACCP: Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

Validación: Constatación de que el Plan HACCP es efectivo. La validación es una actividad previa a la aprobación del plan HACCP por parte de la empresa.

Verificación: Aplicación de métodos, procedimientos, ensayos, y otras evaluaciones en particular mediante muestreo aleatorio y análisis, además del monitoreo, para constatar el cumplimiento del Plan HACCP.

### III. PRINCIPIOS DEL SISTEMA HACCP

El Sistema HACCP consta de los siguientes siete principios:

PRINCIPIO 1: Realizar un análisis de peligros.

PRINCIPIO 2: Determinar los puntos críticos de control (PCC).

PRINCIPIO 3: Establecer límites críticos para cada PCC.

PRINCIPIO 4: Establecer un sistema de monitoreo para cada PCC.

PRINCIPIO 5: Establecer las acciones correctivas que han de adoptarse cuando el monitoreo indica que un determinado PCC no está controlado.

PRINCIPIO 6: Establecer procedimientos de verificación para confirmar que el Sistema de HACCP funciona eficazmente.

PRINCIPIO 7: Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.

### IV. DIRECTRICES PARA LA APLICACIÓN DEL SISTEMA HACCP

#### IV.a PRERREQUISITOS DEL SISTEMA HACCP:

Antes de aplicar el Sistema HACCP, la empresa debe tener implementados los siguientes prerrequisitos:

- La aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura y los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento,
- El conocimiento y el compromiso sobre la aplicación del Sistema HACCP por parte de la dirección y el personal de la empresa,
- La capacitación constante a todos los niveles,
- Un adecuado sistema de flujo de información y un sistema de gestión de Retiro de productos del mercado.

Las Buenas Prácticas de Manufactura deben estar establecidas, documentadas con sus respectivos registros y haberse verificado adecuadamente para facilitar la aplicación eficaz del Sistema HACCP.

La empresa deberá establecer un sistema de flujo de información en tiempo, contenido y forma, tanto en las comunicaciones internas (cambios en materias primas, productos nuevos, etc.) como en las externas (autoridades sanitarias, proveedores, clientes, etc.) en lo que respecta a los temas que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.

La capacitación teórica y práctica respecto de los principios y las aplicaciones del Sistema HACCP constituyen elementos esenciales para que el mismo sea eficaz. Todas las actividades de capacitación deberán registrarse.

#### IV.b CONTENIDO DEL PLAN HACCP:

Cada elaborador/industrializador y/o fraccionador deberá tener un Plan HACCP escrito para su implementación.

El Plan HACCP será único para cada línea de producto, aunque se trate de la misma firma o razón social ubicada en otro lugar físico.

El contenido del Plan HACCP deberá incluir como mínimo todas las etapas de la secuencia lógica para la aplicación del Sistema HACCP que figura en el Anexo 1 del presente artículo.

El Plan HACCP deberá estar firmado y fechado por el responsable del equipo HACCP y el máximo responsable de la empresa. La firma significará que el Plan HACCP ha sido aprobado por la empresa para su implementación.

#### IV.c.APLICACIÓN DEL SISTEMA HACCP

La aplicación de los principios del Sistema HACCP consta de las siguientes etapas, según se identifican en la 'Secuencia lógica para la aplicación del Sistema HACCP' del Anexo 1.

##### 1. Formación de un equipo HACCP

La empresa alimentaria deberá crear un equipo multidisciplinario integrado por personal de la misma, que tenga los conocimientos y la competencia técnica adecuados del producto y el proceso a fin de desarrollar, implementar y mantener el Sistema HACCP. La empresa podrá recibir asesoramiento externo, el que de ninguna manera reemplazará el trabajo del equipo HACCP. Deberá designarse un responsable del equipo, el que deberá formar parte del organigrama de la empresa. Dado que la competencia técnica del equipo encargado del HACCP es básica para alcanzar el éxito de la aplicación de este Sistema, los miembros del equipo deben recibir una capacitación adecuada para facilitar la puesta en práctica y el mantenimiento del mismo. En particular, el responsable del equipo es posible que necesite una formación superior. La capacitación no se debe concentrar únicamente en el estudio teórico, sino que debe suministrar asimismo una experiencia práctica para facilitar una comprensión más plena.

##### 2. Descripción del producto

El equipo HACCP deberá formular una descripción completa del producto, ingredientes y métodos de procesamiento. Debe incluir información pertinente a la inocuidad, por ejemplo, su composición, estructura y características físico-químicas (incluidos aw, pH, etc.), tratamientos microbicidas/microbiostáticos aplicados (térmicos, de congelación, salmuera, ahumado, etc.), envase, vida útil, condiciones de almacenamiento y transporte (congelado, refrigerado, o a temperatura ambiente).

##### 3. Determinación del uso previsto del producto y los probables consumidores

El equipo HACCP debe identificar y documentar el uso previsto del producto considerando también otros usos que se estima pueda darle el usuario o consumidor final, independientemente del estipulado en el rótulo. Asimismo, se deberán identificar a los consumidores a los cuales va destinado el alimento, teniendo en cuenta los grupos más vulnerables de la población.

##### 4. Elaboración de un diagrama de flujo y del plano esquemático del establecimiento

El equipo HACCP deberá construir un diagrama de flujo describiendo en forma simple y clara todas las fases de las operaciones relativas a la elaboración del alimento. Al aplicar el Sistema HACCP a una operación determinada, se deberían tener en cuenta las fases anteriores y posteriores a dicha operación. De haber fases que se conducen de forma eventual, también deben estar incluidas en el diagrama de flujo.

Además, deberá realizarse el plano esquemático del establecimiento.

##### 5. Confirmación in situ del diagrama de flujo y del plano esquemático del establecimiento

El equipo HACCP deberá confirmar in situ el plano esquemático del establecimiento, así como también la correspondencia entre las operaciones de elaboración y el diagrama de flujo, y modificarlos si procede.

La confirmación deberá hacerse en todos los turnos de trabajo involucrados en la producción.

##### 6. Identificación de todos los posibles peligros relacionados con cada fase del proceso, realización de un Análisis de peligros y estudio de las medidas para controlar los peligros identificados (PRINCIPIO 1)

El equipo HACCP deberá, considerando cada uno de los ingredientes y las fases del proceso, identificar y preparar una lista de todos los peligros que pudieran razonablemente producirse en cada fase de acuerdo con el ámbito de aplicación previsto.

En la identificación del peligro, en su evaluación y en las operaciones subsiguientes de diseño y aplicación del Sistema HACCP, se deberán tener en cuenta los ingredientes, las prácticas de fabricación de alimentos, la función de los procesos de fabricación en el control de los peligros, el uso final probable del producto, los grupos de consumidores a los que el producto va destinado y los datos epidemiológicos relativos a la inocuidad de los alimentos.

A continuación, el equipo HACCP deberá llevar a cabo un análisis de los peligros identificados para determinar, en relación con el Plan HACCP, cuáles son los peligros significativos. Para realizar el análisis de peligros deberán considerarse, siempre que sea posible, los siguientes factores:

- el riesgo y la gravedad de sus efectos;
- la evaluación cualitativa y/o cuantitativa de la presencia de peligros;
- la supervivencia o proliferación de los microorganismos involucrados;
- la producción o persistencia de toxinas, agentes químicos o físicos en los alimentos;
- las condiciones que pueden dar lugar a lo anterior.

El equipo HACCP deberá determinar qué medidas de control, si las hubiera, se pueden aplicar en relación con cada peligro.

Puede que sea necesario aplicar más de una medida para controlar un peligro o peligros significativos, y que con una determinada medida se pueda controlar más de un peligro.

#### 7. Determinación de los puntos críticos de control (PCC) (PRINCIPIO 2)

La determinación de un PCC en el Sistema HACCP se puede facilitar con la aplicación de un árbol de decisiones (Anexo 2) en el que se indica un enfoque de razonamiento lógico. Es posible que haya más de un PCC en el que se aplican medidas de control para hacer frente a un mismo peligro.

El árbol de decisiones deberá aplicarse de manera flexible y deberá utilizarse como orientación para determinar los PCC. El ejemplo de árbol de decisiones adjunto como Anexo 2, puede no ser aplicable a todas las situaciones, por lo que podrán utilizarse otros enfoques.

Si se identifica un peligro en una fase en la que el control es necesario para mantener la inocuidad, y no existe ninguna medida de control que pueda adoptarse en esa fase o en cualquier otra, el producto o el proceso deberán modificarse en esa fase, o en cualquier fase anterior o posterior, para incluir una medida de control.

El desarrollo de una capacitación específica, requerirá la formulación de instrucciones y procedimientos de trabajo que definan las tareas del personal operativo que se desempeña en cada punto crítico de control.

#### 8. Establecimiento de límites críticos para cada PCC (PRINCIPIO 3)

Para cada punto crítico de control se deberán especificar y validar límites críticos. En algunos casos, para una determinada fase se fijará más de un límite crítico. Entre los criterios aplicados suelen figurar las mediciones de temperatura, tiempo, nivel de humedad, pH, aw y cloro disponible.

Si se han utilizado guías para implementar el Sistema HACCP elaboradas por expertos para establecer los límites críticos, deberá asegurarse que esos límites sean plenamente aplicables a la actividad específica y al producto o grupos de productos en cuestión. Los límites críticos deberán ser mensurables.

El elaborador podrá fijar límites operacionales u operativos.

#### 9. Establecimiento de un sistema de monitoreo para cada PCC (PRINCIPIO 4)

Mediante los procedimientos de monitoreo deberá poder detectarse una pérdida de control en el PCC. El monitoreo debe proporcionar esta información a tiempo como para hacer correcciones que permitan asegurar el control del proceso. Los procesos deberán corregirse cuando los resultados del monitoreo indiquen una tendencia a la pérdida de control en un PCC, y las correcciones deberán efectuarse antes de que se produzca una desviación. Los datos obtenidos del monitoreo deberán ser evaluados por personal designado que tenga los conocimientos y la competencia necesarios para aplicar correcciones y acciones correctivas, cuando proceda. Si el monitoreo no es continuo, su frecuencia deberá ser suficiente como para garantizar que el PCC está controlado. La mayoría de los procedimientos de monitoreo de los PCC deberán efectuarse con rapidez porque se referirán a procesos continuos y no habrá tiempo para ensayos analíticos prolongados. Con frecuencia se prefieren las mediciones físicas y químicas a los ensayos microbiológicos, porque pueden realizarse rápidamente y a menudo indican el control microbiológico del producto.

Las actividades de monitoreo en los PCC deben documentarse.

Todos los registros y documentos relacionados con el monitoreo de los PCC deberán estar firmados por la persona o personas que efectúan el mismo y por el encargado de la revisión.

#### 10. Establecimiento de acciones correctivas (PRINCIPIO 5)



Con el fin de hacer frente a las desviaciones de los límites críticos que puedan producirse, el equipo HACCP deberá formular acciones correctivas específicas para cada PCC del Sistema HACCP.

Estas acciones deberán asegurar que el PCC vuelve a estar controlado. Las medidas adoptadas deberán incluir también un adecuado sistema de disposición del producto afectado. Los procedimientos relativos a las desviaciones y la disposición de los productos deberán documentarse en los registros del Sistema HACCP, y son sujetos de verificación.

El plan de acciones correctivas deberá incluir las acciones a tomar para volver el proceso a control, los responsables de llevar a cabo las mismas, la investigación de la causa del desvío, y disposición del producto afectado.

#### 11. Establecimiento de procedimientos de Verificación (PRINCIPIO 6)

El equipo HACCP deberá establecer procedimientos de verificación para determinar si el Sistema HACCP funciona correctamente. La frecuencia de las verificaciones deberá ser suficiente para confirmar que el Sistema HACCP está funcionando eficazmente.

La verificación deberá efectuarla personal distinto del encargado del monitoreo y las acciones correctivas. En caso de que algunas de las actividades de verificación no se puedan llevar a cabo en la empresa, podrán ser realizadas por expertos externos o terceros calificados en nombre de la misma.

Entre las actividades de verificación pueden citarse las siguientes:

- Examen del Sistema y del Plan HACCP y de sus registros;
- Examen de las desviaciones y los sistemas de disposición de productos afectados;
- Confirmación de que los PCC permanecen controlados.

#### 12. Establecimiento de un sistema de registro y documentación (PRINCIPIO 7)

Para aplicar un Sistema HACCP es fundamental que se aplique un sistema de registro eficaz y sencillo.

Deberán documentarse los procedimientos del Sistema HACCP en el Plan HACCP, y los sistemas de documentación y registro deberán ajustarse a la naturaleza y magnitud de la operación en cuestión y ser suficientes para permitir al elaborador y a la Autoridad Sanitaria comprobar que se realizan y mantienen los controles HACCP.

La orientación sobre el Sistema HACCP elaborada por expertos (por ejemplo, guías de HACCP específicas para un sector) puede utilizarse como parte de la documentación, siempre y cuando dicha orientación se refiera específicamente a los procedimientos de elaboración de alimentos de la empresa.

Se deberán conservar los registros de todos los datos recabados de acuerdo a los principios 1, 2 y 3.

Se mantendrán, entre otros, registros de:

- las actividades de monitoreo de los PCC
- las desviaciones y las acciones correctivas correspondientes
- los procedimientos de verificación aplicados
- las modificaciones al Plan de HACCP

Se adjunta como Diagrama 3 un ejemplo de hoja de trabajo del Sistema de HACCP.

El sistema de registro puede integrarse en las operaciones existentes y basarse en modelos de documentos ya disponibles, como las facturas de entrega y las listas de control utilizadas para registrar, por ejemplo, la temperatura de los productos.

Los registros deberán incluir además: título del mismo, nombre y ubicación de la empresa, fecha y hora, nombre del producto, código de lote del mismo, y firma de la persona que cumple la operación de registrar los datos.

Todos los registros deberán ser conservados por el elaborador por un período como mínimo igual a la vida útil del producto.

## Anexo 1

### SECUENCIA LÓGICA PARA LA APLICACIÓN DEL SISTEMA HACCP

- 1.- Formación de un equipo HACCP
- 2.- Descripción del producto
- 3.- Determinación del uso previsto del producto y los probables consumidores

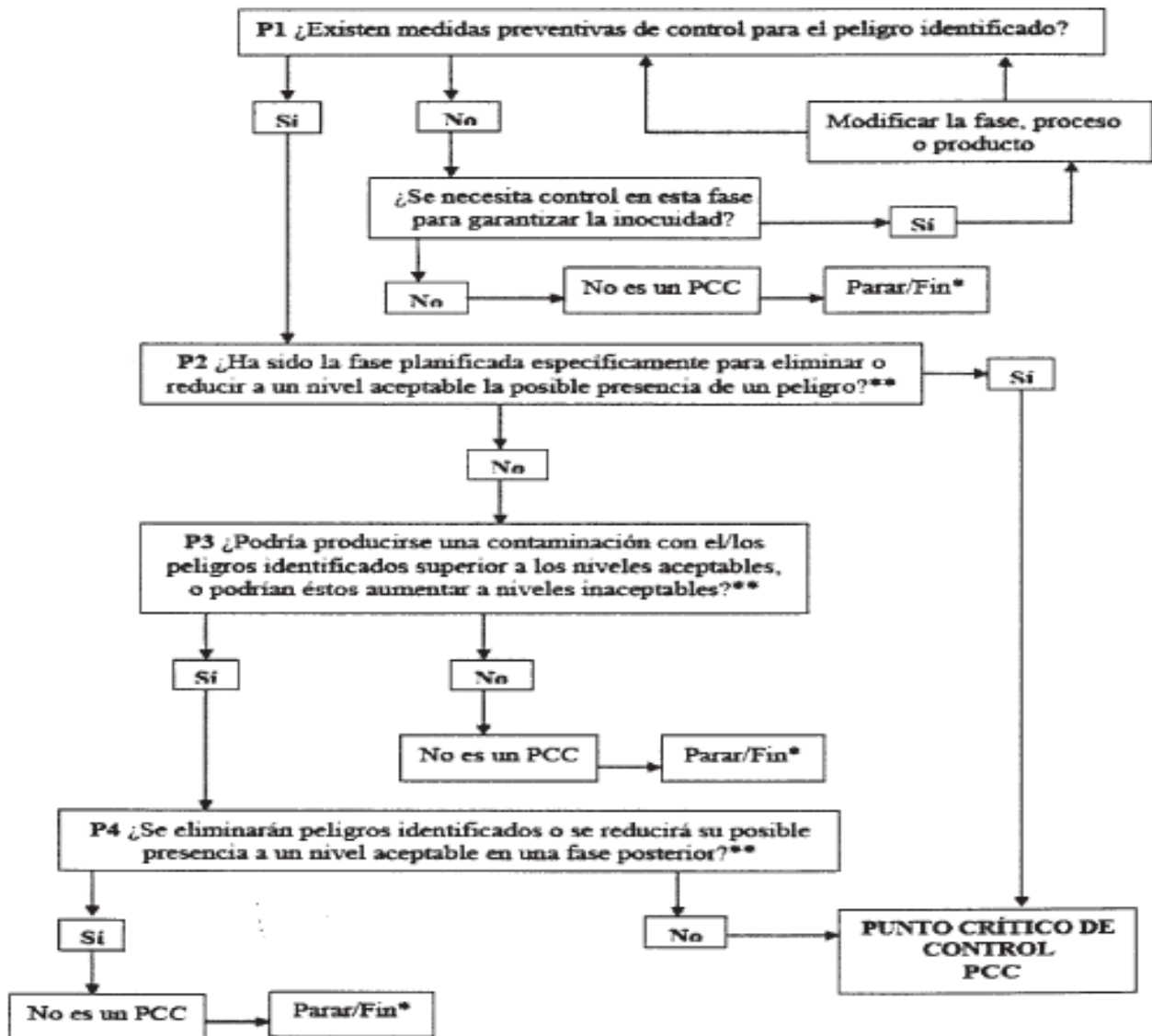
- 4.- Elaboración de un diagrama de flujo y del plano esquemático del establecimiento
- 5.- Confirmación in situ del diagrama de flujo y del plano esquemático del establecimiento
- 6.- Identificación de todos los posibles peligros relacionados con cada fase del proceso, realización de un análisis de peligros y estudio de las medidas para controlar los peligros identificados
- 7.- Determinación de los Puntos Críticos de Control (PCC) (Anexo 2)
- 8.- Establecimiento de límites críticos para cada PCC
- 9.- Establecimiento de un sistema de monitoreo para cada PCC
- 10.- Establecimiento de acciones correctivas
- 11.- Establecimiento de procedimientos de verificación
- 12.- Establecimiento de un sistema de registro y documentación

## Anexo 2

### ARBOL DE DECISIÓN

EJEMPLO DE UNA SECUENCIA DE DECISIONES PARA IDENTIFICAR LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)

(Responder a las preguntas por orden sucesivo)



(\*) Pasar al siguiente peligro identificado del proceso descrito

(\*\*) Los niveles aceptables e inaceptables necesitan ser definidos teniendo en cuenta los objetivos globales cuando se identifican los PCC del plan HACCP.

### Anexo 3

#### EJEMPLO DE HOJAS DE TRABAJO DEL SISTEMA HACCP

Ingrediente / Fase en el proceso	Identifique peligros introducidos, controlados, aumentados, reducidos en esta fase	Peligro potencial significativo SI/NO	Justificación	Medidas de control para impedir peligros en esta fase o en fases siguientes	PCC

Fase	Punto Crítico de Control (PCC)	Límites críticos	Monitoreo				Acción (es) correctiva (s)	Verificación (incluir frecuencia)	Registro
			Qué?	Cómo?	Cuándo?	Quién?			

#### **Artículo 18 tris - (Resolución Conjunta SCS y SAGyP N° 2/2023)**

"Toda persona, firma comercial o establecimiento que realice actividades de elaboración, industrialización, fraccionamiento, distribución, importación y/o comercialización es responsable de implementar los procedimientos de trazabilidad, planificados y documentados, que permitan ubicar y seguir el rastro de un producto, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, como así también de sus materias primas y aditivos en cualquier momento que se lo requiera."

#### **Artículo 18 tris1 - (Resolución Conjunta SCS y SAGyP N° 2/2023)**

"Toda persona, firma comercial o establecimiento que realice actividades de elaboración, industrialización, fraccionamiento, distribución, importación y/o comercialización es responsable de implementar un plan de gestión de retiro, secuenciado y documentado, que asegure el retiro efectivo de los productos que pudieran resultar de riesgo para la salud de los consumidores y/o en infracción y de ejecutar todo retiro de productos de acuerdo con dicho plan. Se excluye de dicha obligación a los locales de venta minorista (supermercados, almacenes, incluida la venta en ferias) y establecimientos que elaboren alimentos para la venta directa al público (restaurantes o locales de expendio de comida).

A los efectos del presente artículo como retiro de productos se entiende a las acciones llevadas a cabo por una Empresa Alimentaria para apartar un producto en cualquier etapa de la cadena de comercialización, ya sea por iniciativa propia (retiro voluntario) o por solicitud de la Autoridad Sanitaria (retiro articulado/convenido). Cuando no se logre identificar a la Empresa Alimentaria o ésta no se encuentre en condiciones de realizarlo, la Autoridad Sanitaria podrá ejecutar el retiro. El plan implementado deberá ser conforme a lo previsto en el Artículo 1415 del presente Código.

En aquellos casos en que la autoridad sanitaria no pueda identificar el origen de los productos en infracción con el presente Código y que pudieran resultar de riesgo para la salud de los consumidores se deberá proceder a la prohibición de uso y comercialización. A los efectos del presente artículo se entiende como prohibición de comercialización a la acción implementada por las autoridades sanitarias competentes a los efectos de preservar la salud pública que consiste en la cancelación de la autorización para elaborar, fraccionar, conservar, transportar, expender, exhibir, importar o exportar alimentos.”

#### **Artículo 18 quater: (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 6/2021)**

“Las cámaras frigoríficas y sus antecámaras serán construidas de acuerdo con los dictados de la técnica, ajustadas a las siguientes normas particulares:

1. Edificación. La edificación será de mampostería u otros materiales fijos, salvo en el caso de las metálicas o desarmables. En su interior, exceptuando estas últimas, las paredes, columnas y cielorrasos estarán revocadas totalmente, con revoque de material impermeable, no porosos, lisos, con mínima cantidad de juntas, estables a las temperaturas normales de trabajo del local y a las variaciones de temperatura, de fácil limpieza y desinfección, incombustible, no atacable por los ácidos grasos, de adecuada resistencia mecánica y a la corrosión y de colores claros. Todos los ángulos serán redondeados y las juntas de materiales impermeables.

2. Pisos. El piso deberá ser de adecuada resistencia mecánica, estables a las temperaturas normales de trabajo del local y a las variaciones de temperatura, de fácil limpieza y desinfección, no porosos, de material impermeable, antideslizante, no atacables por los ácidos grasos, con pendiente hacia la puerta. Los ángulos de encuentro con paredes y columnas serán redondeados. El nivel general de los pisos de las cámaras será igual o superior al nivel de los pisos de exteriores, para evitar el pasaje de líquidos hacia éstas. El desagüe de la cámara se ubicará contigua a la puerta y del lado exterior a ésta.

3. Puertas. Las puertas serán de hoja llena, provistas de material aislante térmico, no corrosivo y no oxidable. Cualquier otro elemento utilizado que no sea acero inoxidable tipo sanitario debe ser higroscópico e impermeabilizado, debidamente autorizado por la autoridad competente. Las puertas deberán también permitir su apertura desde el interior de las cámaras.

4. Aislante térmico. El material aislante atérmico deberá colocarse con el espesor apropiado al régimen de temperaturas interiores y exteriores y con una barrera de vapor adecuada.

5. Equipos y sistemas de refrigeración. Los equipos y sistemas de refrigeración estarán en relación con el volumen y las características de los productos a enfriar, debiendo asegurar una temperatura adecuada y constante para su buena conservación. En el caso de instalaciones nuevas o cuando la autoridad de aplicación lo considere necesario, se deberá presentar una memoria técnica completa, incluyendo planos de obra civil y equipos y balance térmico, a los efectos de su aprobación.

6. Control de la condensación. Se deberá impedir el goteo del agua de condensación hacia el suelo o sobre los productos almacenados en las estanterías o soportes, o el goteo de un estante sobre otro.

7. Todas las cámaras deberán estar provistas de iluminación artificial, con llave de encendido dentro y fuera de las cámaras. Su capacidad lumínica será de CUARENTA (40) a SESENTA (60) unidades Lux.

8. Cuando se utilicen estanterías, éstas deberán ser metálicas o de material impermeable de fácil lavado.

9. La ventilación de las cámaras frigoríficas y la renovación del aire será tal que evite la alteración de la mercadería almacenada.

10. Almacenamiento. No se permite el almacenaje de ningún producto sobre el piso. Los pallets utilizados en los procesos de almacenamiento y transporte deben mantenerse en condiciones adecuadas de mantenimiento y acopio. De considerarlo conveniente en las áreas de elaboración y almacenamiento, la autoridad sanitaria podrá autorizar el uso de bandejas de color diferenciado sin mercadería a fin de tomar contacto con suelo y servir de apoyo. Las estanterías y otras estructuras para el acondicionamiento del producto tendrán terminaciones de similares características a las indicadas para las paredes y puertas y serán de diseño tal que permitan mantener el producto a distancias mínimas de 0,40 m. del piso y 0,20 m. de la pared, techo y columnas.

11. Ancho de corredores. El ancho de los corredores debe ser tal que permita la correcta circulación del personal y la manipulación de productos, evitándose el contacto de éstos con las paredes y el equipo.

12. Control de medio ambiente. Todas las cámaras tendrán un sistema de medición de temperatura y si corresponde, de estado higrométrico, que permita a la autoridad de control, su verificación en cualquier momento. La ubicación del sensor de temperatura será en el punto más caliente de la cámara.

13. Las cámaras destinadas a almacenamiento de productos congelados deberán tener, en cualquier sitio o producto almacenado en que se investigue, una temperatura de congelación exigida para el producto de menor temperatura.

14. Las cámaras frigoríficas deberán poseer un sistema de alarma que se accione desde el interior, para seguridad del personal.

15. Queda permitido cualquier sistema de refrigeración o congelación, sea rápido o lento, seco o húmedo siempre que su aplicación no altere los caracteres organolépticos de los productos a enfriar.

16. Contingencia. En caso de que existan razones de fuerza mayor, como rotura de equipos o limpieza de cámaras, se admitirán excepciones a estas normas de almacenaje con carácter temporario. La empresa deberá contar con planes de contingencia a estos efectos.

17. Las cámaras deben estar permanentemente limpias, sin deterioros y ser desinfectadas con soluciones antisépticas o cualquier otro medio aprobado por la autoridad competente.

18. Las cámaras frigoríficas deberán estar provistas de termómetros de máxima y mínima. Un psicrómetro, higrómetro e higrógrafo anemómetro estarán a disposición de la autoridad competente.

19. Excepciones. La autoridad sanitaria de aplicación podrá aprobar las variaciones e innovaciones en las características de diseño y de los materiales constructivos de las cámaras frigoríficas."

## **Artículo 18 quinto (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 6/2021)**

"Las dependencias auxiliares y de servicios generales (talleres, sala de máquinas, sala de calderas, garajes, almacenes, carpintería, sala de tratamiento de aguas, vestuarios, sanitarios, comedores, otros) deberán ajustarse a las normas en vigencia de la zona donde estén ubicados y estarán debidamente separadas de los sectores de recibo de materias primas, tratamiento, elaboración y depósito de materia prima, envases o producto terminado.

1. La construcción del local para las dependencias auxiliares (sala de máquina y/o calderas) será de material incombustible, con pisos de material impermeable y lavable. Deberá contar con suficiente iluminación natural o artificial. La ventilación estará asegurada por medio de ventanas y/o extractores de aire. Deben poseer agua corriente y estar dotada de dispositivos contra incendio.

2. La sala de calderas deberá proveer de agua caliente y vapor a todas las dependencias. Los requisitos de construcción serán similares a los de la sala de máquinas. Debe hallarse aislada de los locales donde se elaboran productos comestibles.

3. Vestuarios y sanitarios. Los vestuarios y los servicios sanitarios del personal deberán estar separados según el sexo de los usuarios. Además de ajustarse a las normas en vigor de la zona donde se encuentra instalado el establecimiento, deberán responder a las normas constructivas del presente Código, contar con instalaciones sanitarias provistas de agua fría y caliente en duchas y lavatorios. La proporción será a razón de un lavabo y una ducha cada DIEZ (10) personas o fracción que finalicen la jornada simultáneamente. Para sanitarios masculinos, un retrete y un orinal por cada VEINTE (20) individuos que se aumentará con otro por cada DIEZ (10) personas en exceso o fracción de DIEZ (10) personas que trabajen en la misma jornada. En el caso de los sanitarios femeninos, será de un retrete cada VEINTE (20) mujeres que se aumentará con otro por cada DIEZ (10) o fracción que trabajen en la misma jornada. Los lugares de aseo deben disponer elementos higienizantes, sanitizantes y un sistema de secado con garantías higiénicas. Los vestuarios estarán provistos de asientos y de armarios ventilados e individuales para cada operario, que tendrán la capacidad suficiente para guardar la ropa y el calzado. Deberá disponerse de un circuito adecuado para cambio de ropa e impedirse el contacto entre la ropa de trabajo y la ropa de calle mediante separación o barrera apropiada. Los armarios podrán reemplazarse por colgadores individuales".

#### **Artículo 18 sexto (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 6/2021)**

"Los establecimientos, deberán ajustarse permanentemente a las reglamentaciones que, sobre eliminación de efluentes líquidos, sólidos y/o gaseosos, rija en la jurisdicción donde se hallen instalados. A tal efecto, deberán presentar toda vez que se le requieran, los comprobantes emitidos por el organismo competente."

#### **Artículo 19**

A los efectos del presente Código los propietarios, los directores y los gerentes son directamente responsables de las infracciones que cometa el personal del establecimiento, lo que no libera de responsabilidad a los operarios culpables o cómplices.

#### **Artículo 20 (Res 413, 26.3.86)**

"Los obreros y empleados de las fábricas y comercios de alimentos deberán cuidar en todo momento su higiene personal, a cuyo efecto los propietarios de los establecimientos deben proveer las instalaciones y elementos necesarios, tales como:

1. Guardarropas y lavabos separados para cada sexo. Para el lavado de manos se suministrarán algunos de los siguientes agentes de limpieza:
  - a) Jabón líquido, en polvo, en escamas, en dispensadores de fácil limpieza y desinfección.
  - b) Jabón sólido en soportes y/o jaboneras que permitan un adecuado drenaje.

c) Jabones de uso individual sólidos, en crema, en pasta u otras formas individuales de presentación.

d) Productos sustitutivos alternativos presentados en las formas indicadas en a), b) y c) que sean adecuados para el lavado de manos en conformidad con la autoridad sanitaria nacional.

Los jabones deberán cumplir los siguientes requisitos:

I) Tener aprobación de la autoridad sanitaria.

II) Responder a las siguientes exigencias microbiológicas:

i) Ausencia de *Pseudomonas aeruginosa* y *Staphylococcus aureus* en:

-12 cm<sup>2</sup> de la superficie del jabón sólido investigado por el método de impresión en medio sólido.

-1 g de jabón líquido, en polvo, en escamas, en crema, u otra forma de presentación similar investigado por enriquecimiento en medio selectivo.

ii) Los jabones sólidos deberán cumplir además con el ensayo oficial de retención de gérmenes del 80%

Para el secado de manos se proveerá de algunos de los siguientes elementos:

a) Toallas de papel de color claro individuales en dispensadores adecuados de fácil limpieza y desinfección.

b) Toallas de tela de color claro de uso individual o suministradas por aparatos dispensadores adecuados que deberán poseer una separación funcional entre las porciones usadas de toallas y las porciones limpias disponibles, y que serán de fácil limpieza y desinfección, quedando expresamente prohibidas las toallas sinfín que permitan su disponibilidad continua.

c) Secadores de aire caliente.

Las toallas de papel y las de tela deberán responder a la siguiente exigencia microbiológica: *Staphylococcus aureus*: ausencia en una superficie de 12 cm<sup>2</sup> por el método de impresión en medio sólido.

Las toallas de tela provistas de acuerdo con las disposiciones del Inc b) deberán llevar en la parte final disponible la inscripción "NO USAR ESTA PORCIÓN" o similar, en caracteres bien visibles de color rojo.

2. Surtidores (grifo, tanque, barril, etc.) de agua potable en proporción y capacidad adecuada al número de personas.

3. Retretes aislados de los locales de trabajo con piso y paredes impermeables hasta 1,80 metros de altura, uno por cada 20 obreros y para cada sexo. Los orinales se instalarán en la proporción de uno por cada 40 obreros. Es obligación el lavado de las manos con agua y jabón cada vez que se haga uso del retrete, lo que se hará conocer al personal con carteles permanentes.

4. El lavado de las manos del personal se hará todas las veces que sea necesario para cumplir con prácticas operatorias higiénicas. Las rozaduras y cortaduras de pequeña importancia en las manos deberán curarse y vendarse convenientemente con vendaje impermeable adecuado. Deberá disponerse de un botiquín de urgencia para atender los casos de esta índole.

5. Los guantes que se empleen en el manejo de los alimentos se mantendrán en perfectas condiciones de higiene y ofrecerán la debida resistencia. Estarán fabricados con material impermeable, excepto en aquellos casos que su empleo sea inapropiado o incompatible con las tareas a realizar".

## **RESOLUCIÓN GMC N° 080/96**

### **Incorporada por Res MSyAS N° 587 del 1.09.97**

Se deroga toda legislación del Código Alimentario Argentino que se oponga al dictado de la presente Resolución.

# **REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR SOBRE LAS CONDICIONES HIGIÉNICO-SANITARIAS Y DE BUENAS PRÁCTICAS DE ELABORACIÓN PARA ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES/ INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS**

Art 1° - Aprobar el Reglamento Técnico de Mercosur sobre las condiciones higiénico-sanitarias y de buenas prácticas de fabricación para establecimientos elaboradores / industrializadores de alimentos, que figura en el Anexo I y forma parte de la presente Resolución.

Art 2° - Incorporar el ítem 3 - Principios Generales Higiénico-Sanitarios de las Materias Primas para Alimentos elaborados/industrializados.

Art 3° - Establecer que estos requisitos generales no exceptúan el cumplimiento de otros reglamentos específicos que deberán ser armonizados para aquellas actividades que se determinen, siguiendo los criterios que acuerden los Estados Parte.

Art 4° - Instruir al SGT N° 3 -Reglamentos Técnicos- que mantenga actualizado el presente Reglamento, en función de las normas tecnológicas y de los nuevos criterios internacionales en la materia.

Art 5° - Los organismos competentes de los Estados Parte adoptarán las medidas pertinentes con vista a dar cumplimiento a lo dispuesto anteriormente.

Art 6° - En función de lo establecido en la Resolución 091/93 del GMC, las autoridades competentes de los Estados Parte encargadas de la implementación de la presente Resolución serán:

Argentina: Ministerio de Salud y Acción Social; Ministerio de Economía y Obras y Servicios Públicos; Secretaría de Agricultura, Pesca y Alimentación; Instituto Argentino de Sanidad y Calidad Vegetal; Servicio Nacional de Sanidad Animal; Secretaría de Industria; Instituto Nacional de Vitivinicultura

Brasil: Ministério da Saúde; Ministério da Agricultura e Abastecimento

Paraguay: Ministerio de la Salud Pública y Bienestar Social; Ministerio de Ganadería y Agricultura; Ministerio de Industria y Comercio; Instituto Nacional de Tecnología y Normalización

Uruguay: Ministerio de Salud Pública; Ministerio de Ganadería, Agricultura y Pesca; Ministerio de Industria, Energía y Minería; Laboratorio Tecnológico del Uruguay

Art 7° - La presente Resolución entrará en vigencia a partir del 1.01.97

## **ANEXO I**

### **1. OBJETIVO Y ÁMBITO DE APLICACIÓN**

#### **1.1. Objetivo**

El presente Reglamento establece los requisitos generales (esenciales) de higiene y de buenas prácticas de elaboración para alimentos elaborados/industrializados para el consumo humano.

#### **1.2. Ámbito de Aplicación**

El presente Reglamento se aplica, en los puntos donde corresponda, a toda persona física o jurídica que posea por lo menos un establecimiento en el cual se realicen algunas de las actividades siguientes: elaboración/industrialización, fraccionamiento, almacenamiento y transporte de alimentos industrializados en los Estados Parte del Mercosur.

El encontrarse comprendido en estos requisitos generales no exceptúa el cumplimiento de otros reglamentos específicos que deberán ser armonizados para aquellas actividades que se determinen según los criterios que acuerden los Estados Parte.

### **2. DEFINICIONES**



A los efectos de este reglamento se define:

**2.1. Establecimiento de alimentos elaborados/industrializados.**

Es el ámbito que comprende el local y el área hasta el cerco perimetral que lo rodea, en el cual se llevan a cabo un conjunto de operaciones y procesos con la finalidad de obtener un alimento elaborado así como el almacenamiento y transporte de alimentos y/o materia prima.

**2.2. Manipulación de alimentos.**

Son las operaciones que se efectúan sobre la materia prima hasta el alimento terminado en cualquier etapa de su procesamiento, almacenamiento y transporte.

**2.3. Elaboración de alimentos.**

Es el conjunto de todas las operaciones y procesos practicados para la obtención de un alimento terminado.

**2.4. Fraccionamiento de alimentos.**

Son las operaciones por las cuales se divide un alimento sin modificar su composición original.

**2.5. Almacenamiento.**

Es el conjunto de tareas y requisitos para la correcta conservación de insumos y productos terminados.

**2.6. Buenas prácticas de elaboración.**

Son los procedimientos necesarios para lograr alimentos inocuos, saludables y sanos.

**2.7. Organismo competente.**

Es el organismo oficial u oficialmente reconocido, al cual su Estado Parte le otorga facultades legales para ejercer sus funciones.

**2.8. Adecuado.**

Se entiende como suficiente para alcanzar el fin que se persigue.

**2.9. Limpieza.**

Es la eliminación de tierra, restos de alimentos, polvo, u otras materias objetables.

**2.10. Contaminación.**

Se entiende como la presencia de sustancias o agentes extraños de origen biológico, químico o físico que se presuma nociva o no para la salud humana.

**2.11. Desinfección.**

Es la reducción, mediante agentes químicos o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el edificio, instalaciones, maquinarias y utensilios, a un nivel que no dé lugar a contaminación del alimento que se elabora.

**3. DE LOS PRINCIPIOS GENERALES HIGIENICO SANITARIOS DE LAS MATERIAS PRIMAS PARA ALIMENTOS ELABORADOS/INDUSTRIALIZADOS**

**Objetivo.**

Establecer los principios generales para la recepción de materias primas para la producción de alimentos elaborados/industrializados que aseguren calidad suficiente a los efectos de no ofrecer riesgos a la salud humana.

**3.1. Areas de procedencia de las materias primas.**

**3.1.1. Areas inadecuadas de producción, cría, extracción, cultivo o cosecha.**

No deben ser producidos, cultivados, ni cosechados o extraídos alimentos o crías de animales destinados a alimentación humana, en áreas donde la presencia de sustancias potencialmente nocivas puedan provocar la contaminación de esos alimentos o sus derivados en niveles susceptibles de constituir un riesgo para la salud.

### 3.1.2. Protección contra la contaminación con desechos/basura.

Las materias primas alimenticias deben ser protegidas contra la contaminación por basura o desechos de origen animal, doméstico, industrial y agrícola, cuya presencia pueda alcanzar niveles susceptibles de constituir un riesgo para la salud.

### 3.1.3. Protección contra la contaminación por el agua.

No se deben cultivar, producir ni extraer alimentos o crías de animales destinados a la alimentación humana, en las áreas donde el agua utilizada en los diversos procesos productivos pueda constituir, a través de los alimentos, un riesgo para la salud del consumidor.

### 3.1.4. Control de plagas y enfermedades.

Las medidas de control que comprenden el tratamiento con agentes químicos, biológicos o físicos deben ser aplicados solamente bajo la supervisión directa del personal que conozca los peligros potenciales que representan para la salud.

Tales medidas sólo deben ser aplicadas de conformidad con las recomendaciones del organismo oficial competente.

## 3.2. Cosecha, producción, extracción y faena.

3.2.1. Los métodos y procedimientos para la cosecha, producción, extracción y faena deben ser higiénicos, sin constituir un peligro potencial para la salud ni provocar la contaminación de los productos.

### 3.2.2. Equipamientos y recipientes.

Los equipamientos y los recipientes que se utilizan en los diversos procesos productivos no deberán constituir un riesgo para la salud.

Los recipientes que son reutilizados, deben ser hechos de material que permita la limpieza y desinfección completas. Aquellos que fueron usados como materias tóxicas no deben ser utilizados posteriormente para alimentos o ingredientes alimentarios.

### 3.2.3. Remoción de materias primas inadecuadas.

Las materias primas que son inadecuadas para el consumo humano deben ser separadas durante los procesos productivos, de manera de evitar la contaminación de los alimentos.

Deberán ser eliminados de modo de no contaminar los alimentos, materias primas, agua y medio ambiente.

### 3.2.4. Protección contra la contaminación de las materias primas y daños a la salud pública.

Se deben tomar precauciones adecuadas para evitar la contaminación química, física, o microbiológica, o por otras sustancias indeseables. Además, se deben tomar medidas en relación con la prevención de posibles daños.

## 3.3. Almacenamiento en el local de producción.

Las materias primas deben ser almacenadas en condiciones que garanticen la protección contra la contaminación y reduzcan al mínimo los daños y deterioros.

## 3.4. Transporte.

### 3.4.1. Medios de Transporte.

Los medios para transportar alimentos cosechados, transformados o semi-procesados de los locales de producción o almacenamiento deben ser adecuados para el fin a que se destinan y contruidos de materiales que permitan la limpieza, desinfección y desinfestación fáciles y completas.

### 3.4.2. Procedimientos de manipulación.

Los procedimientos de manipulación deben ser tales que impidan la contaminación de los materiales.

## 4. DE LAS CONDICIONES HIGIÉNICO SANITARIAS DE LOS ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES/ INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

### Objetivo:

Establecer los requisitos generales (esenciales) y de buenas prácticas de elaboración a que deberá ajustarse todo establecimiento en procura de la obtención de alimentos aptos para consumo humano.

## **Sobre los requisitos generales de establecimientos elaboradores/industrializadores de alimentos.**

### 4.1. De las instalaciones.

#### 4.1.1. Emplazamiento.

Los establecimientos deberán estar situados preferiblemente en zonas exentas de olores objetables, humo, polvo y otros contaminantes y no expuestas a inundaciones.

#### 4.1.2. Vías de tránsito interno.

Las vías y zonas utilizadas por el establecimiento, que se encuentran dentro de su cerco perimetral, deberán tener una superficie dura y/o pavimentada, apta para el tráfico rodado. Debe disponerse de un desagüe adecuado, así como de medios de limpieza.

#### 4.1.3. Aprobación de planos de edificios e instalaciones.

4.1.3.1. Los edificios e instalaciones deberán ser de construcción sólida y sanitariamente adecuada. Todos los materiales usados en la construcción y el mantenimiento deberán ser de tal naturaleza que no transmitan ninguna sustancia no deseada al alimento.

4.1.3.2. Para la aprobación de los planos deberá tenerse en cuenta, que se disponga de espacios suficientes para cumplir de manera satisfactoria todas las operaciones.

4.1.3.3. El diseño deberá ser tal que permita una limpieza fácil y adecuada y facilite la debida inspección de la higiene del alimento.

4.1.3.4. Los edificios e instalaciones deberán ser de tal manera que impidan que entren o aniden insectos, roedores y/o plagas y que entren contaminantes del medio, como humo, polvo, vapor u otros.

4.1.3.5. Los edificios e instalaciones deberán ser de tal manera que permitan separar, por partición, ubicación y otros medios eficaces, las operaciones susceptibles de causar contaminación cruzada.

4.1.3.6. Los edificios e instalaciones deberán ser de tal manera que las operaciones puedan realizarse en las debidas condiciones higiénicas desde la llegada de materia prima, hasta la obtención del producto terminado, garantizando además condiciones apropiadas para el proceso de elaboración y para el producto terminado.

#### 4.1.3.7. En las zonas de manipulación de alimentos.

Los pisos, deberán de materiales resistentes al tránsito, impermeables, inabsorbentes, lavables y antideslizantes; no tendrán grietas y serán fáciles de limpiar y desinfectar. Los líquidos deberán escurrir hacia las bocas de los sumideros (tipo sifoide o similar) impidiendo la acumulación en los pisos.

Las paredes, se construirán o revestirán con materiales no absorbentes y lavables, y serán de color claro. Hasta una altura apropiada para las operaciones, deberán ser lisas y sin grietas y fáciles de limpiar y desinfectar. Los ángulos entre las paredes, entre las paredes y los pisos, y entre las paredes y los techos o cielos rasos deberán ser de fácil limpieza. En los planos deberá indicarse la altura del friso que será impermeable.

Los techos o cielorrasos, deberán estar contruidos y/o acabados de manera que se impida la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo la condensación y la formación de mohos y deberán ser fáciles de limpiar.

Las ventanas y otras aberturas, deberán estar contruidas de manera que se evite la acumulación de suciedad y las que se comuniquen al exterior deberán estar provistas de protección antiplagas. Las protecciones deberán ser de fácil limpieza y buena conservación.

Las puertas, deberán ser de material no absorbente y de fácil limpieza.

Las escaleras montacargas y estructuras auxiliares, como plataformas, escaleras de mano y rampas, deberán estar situadas y contruidas de manera que no sean causa de contaminación.

4.1.3.8. En las zonas de manipulación de los alimentos, todas las estructuras y accesorios elevados deberán estar instalados de manera que se evite la contaminación directa o indirecta de los alimentos, de la materia prima y material de envase por condensación y goteo y no se entorpezcan las operaciones de limpieza.

4.1.3.9. Los alojamientos, lavados, vestuarios y cuartos de aseo del personal auxiliar del establecimiento deberán estar completamente separados de las zonas de manipulación de alimentos y no tendrán acceso directo a éstas, ni comunicación alguna.

4.1.3.10. Los insumos, materias primas y productos terminados deberán ubicarse sobre tarimas o encatrados separados de las paredes para permitir la correcta higienización de la zona.

4.1.3.11. Deberá evitarse el uso de materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente, por ejemplo, la madera, a menos que la tecnología utilizada haga imprescindible su empleo y no constituya una fuente de contaminación.

4.1.3.12. Abastecimiento de agua.

4.1.3.12.1. Deberá disponerse de un abundante abastecimiento de agua potable, a presión adecuada y a temperatura conveniente, con un adecuado sistema de distribución y con protección adecuada contra la contaminación.

En caso necesario de almacenamiento, se deberá disponer de instalaciones apropiadas y en las condiciones indicadas anteriormente. En este caso es imprescindible un control frecuente de la potabilidad de dicha agua.

4.1.3.12.2. El Organismo Competente podrá admitir variaciones de las especificaciones químicas y físico/químicas diferentes a las aceptadas cuando la composición del agua de la zona lo hiciera necesario y siempre que no se comprometa la inocuidad del producto y la salud pública.

4.1.3.12.3. El vapor y el hielo utilizados en contacto directo con alimentos o superficies que entren en contacto con los mismos no deberán contener ninguna sustancia que pueda ser peligrosa para la salud o contaminar el alimento.

4.1.3.12.4. El agua no potable que se utilice para la producción de vapor, refrigeración, lucha contra incendios y otros propósitos similares no relacionados con alimentos, deberá transportarse por tuberías completamente separadas, de preferencia identificadas por colores, sin que haya ninguna conexión transversal ni sifonado de retroceso con las tuberías que conducen el agua potable.

4.1.3.13. Evacuación de efluentes y aguas residuales.

Los establecimientos deberán disponer de un sistema eficaz de evacuación de efluentes y aguas residuales, el cual deberá mantenerse en todo momento, en buen estado de funcionamiento. Todos los conductos de evacuación (incluidos los sistemas de alcantarillados) deberán ser suficientemente grandes para soportar cargas máximas y deberán construirse de manera que se evite la contaminación del abastecimiento de agua potable.

4.1.3.14. Vestuarios y cuartos de aseo.

Todos los establecimientos deberán disponer de vestuarios, sanitarios y cuartos de aseo adecuados convenientemente situados garantizando la eliminación higiénica de las aguas residuales. Estos lugares deberán estar bien iluminados y ventilados y no tendrán comunicación directa con la zona donde se manipulen los alimentos. Junto a los retretes y situados de tal manera que el personal tenga que pasar junto a ellos al volver a la zona de manipulación, deberá haber lavados con agua fría o fría y caliente, provistos de elementos adecuados para lavarse las manos y medios higiénicos convenientes para secarse las manos. No se permitirá el uso de toallas de tela. En caso de usar toallas de papel, deberá haber un número suficiente de dispositivos de distribución y receptáculo para dichas toallas.

Deberán ponerse avisos en los que se indique al personal que debe lavarse las manos después de usar los servicios.

4.1.3.15. Instalaciones para lavarse las manos en las zonas de elaboración.

Deberán proveerse instalaciones adecuadas y convenientemente situadas para lavarse y secarse las manos siempre que así lo exija la naturaleza de las operaciones. En los casos en que se manipulen sustancias contaminantes o cuando la índole de las tareas requiera una desinfección adicional al lavado deberán disponerse también de instalaciones para la desinfección de las manos. Se deberá disponer de agua fría o fría y caliente y de elementos adecuados para la limpieza de las manos. Deberá haber un medio higiénico apropiado para el secado de las manos. No se permitirá el uso de toallas de tela. En caso de usar toallas de papel deberá haber un número suficiente de dispositivos de distribución y receptáculos para dichas toallas. Las instalaciones deberán estar provistas de tuberías debidamente sifonadas que lleven las aguas residuales a los desagües.

#### 4.1.3.16. Instalaciones de limpieza y desinfección.

Cuando así proceda, deberá haber instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de los útiles y equipo de trabajo. Esas instalaciones se construirán con materiales resistentes a la corrosión, que puedan limpiarse fácilmente y estarán provistas de medios convenientes para suministrar agua fría o fría y caliente en cantidades suficientes.

#### 4.1.3.17. Iluminación e instalaciones eléctricas.

Los locales de los establecimientos deberán tener iluminación natural y/o artificial que posibiliten la realización de las tareas y no comprometa la higiene de los alimentos. Las fuentes de luz artificial que estén suspendidas o aplicadas y que se encuentren sobre la zona de manipulación de alimentos en cualquiera de las fases de producción deben ser de tipo inocuo y estar protegidas contra roturas. La iluminación no deberá alterar los colores. Las instalaciones eléctricas deberán ser empotradas o exteriores y en este caso estar perfectamente recubiertas por caños aislantes y adosados a paredes y techos, no permitiéndose cables colgantes sobre las zonas de manipulación de alimentos. El Organismo Competente podrá autorizar otra forma de instalación o modificación de las instalaciones aquí descriptas cuando así se justifique.

#### 4.1.3.18. Ventilación.

Deberá proveerse una ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor, la acumulación de polvo para eliminar el aire contaminado. La dirección de la corriente de aire no deberá ir nunca de una zona sucia a una zona limpia. Deberá haber aberturas de ventilación provistas de las protecciones y sistemas que correspondan para evitar el ingreso de agentes contaminantes.

#### 4.1.3.19. Almacenamiento de desechos y materias no comestibles.

Deberá disponerse de medios para el almacenamiento de los desechos y materias no comestibles antes de su eliminación del establecimiento, de manera que se impida el ingreso de plagas a los desechos de materias no comestibles y se evite la contaminación de las materias primas, del alimento, del agua potable, del equipo y de los edificios o vías de acceso en los locales.

#### 4.1.3.20. Devolución de productos.

En caso de devolución de productos, los mismos podrán ubicarse en sectores separados y destinados a tal fin por un período en el que se determinará su destino.

### 4.1.4. Equipos y utensilios.

#### 4.1.4.1. Materiales.

Todo el equipo y los utensilios empleados en las zonas de manipulación de alimentos y que puedan entrar en contacto con los alimentos deben ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores y sea no absorbente y resistente a la corrosión y capaz de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Las superficies habrán de ser lisas y estar exentas de hoyos y grietas y otras imperfecciones que puedan comprometer la higiene de los alimentos o sean fuentes de contaminación. Deberá evitarse el uso de madera y otros materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente, a menos que se tenga la certeza de que su empleo no será una fuente de contaminación. Se deberá evitar el uso de diferentes materiales de tal manera que pueda producirse corrosión por contacto.

#### 4.1.4.2. Diseño y construcción.

4.1.4.2.1. Todos los equipos y los utensilios deberán estar diseñados y contruidos de modo de asegurar la higiene y permitir una fácil y completa limpieza y desinfección y, cuando sea factible deberán ser visibles para facilitar la inspección. Los equipos fijos deberán instalarse de tal modo que permitan un acceso fácil y una limpieza a fondo, además deberán ser usados exclusivamente para los fines que fueron diseñados.

4.1.4.2.2. Los recipientes para materias no comestibles y desechos deberán estar contruidos de metal o cualquier otro material no absorbente e inatacable, que sean de fácil limpieza y eliminación del contenido y que sus estructuras y tapas garanticen que no se produzcan pérdidas ni emanaciones. Los equipos y los utensilios empleados para materias no comestibles o desechos deberán marcarse indicándose su uso y no deberán emplearse para productos comestibles.

4.1.4.2.3. Todos los locales refrigerados deberán estar provistos de un termómetro de máxima y de mínima o de dispositivos de registro de la temperatura, para asegurar la uniformidad de la temperatura para la conservación de materias primas, productos y procesos.

## **Sobre las buenas prácticas de manufactura en establecimientos elaboradores / industrializadores**

### **5. ESTABLECIMIENTO: REQUISITOS DE HIGIENE (SANEAMIENTO DE LOS ESTABLECIMIENTOS).**

#### **5.1. CONSERVACION**

Los edificios, equipos, utensilios y todas las demás instalaciones del establecimiento, incluidos los desagües deberán mantenerse en buen estado de conservación y funcionamiento. En la medida de lo posible, las salas deberán estar exentas de vapor, polvo, humo y agua sobrante.

#### **5.2. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

5.2.1. Todos los productos de limpieza y desinfección, deben ser aprobados previamente a su uso por el control de la empresa, identificados y guardados en lugar adecuado fuera de las áreas de manipulación de alimentos. Además deberán ser autorizados por los organismos competentes.

5.2.2. Para impedir la contaminación de los alimentos, toda zona de manipulación de alimentos, los equipos y utensilios deberán limpiarse con la frecuencia necesaria y desinfectarse siempre que las circunstancias así lo exijan.

Se deberá disponer de recipientes adecuados en número y capacidad para verter los desechos o materias no comestibles.

5.2.3. Deberán tomarse precauciones adecuadas para impedir la contaminación de los alimentos cuando las salas, los equipos y los utensilios se limpien o desinfecten con agua y detergentes o con desinfectantes o soluciones de éstos.

Los detergentes y desinfectantes deben ser convenientes para el fin perseguido y deben ser aprobados por el organismo oficial competente. Los residuos de estos agentes que queden en una superficie susceptible de entrar en contacto con alimentos deben eliminarse mediante un lavado minucioso con agua potable antes de que la zona o los equipos vuelvan a utilizarse para la manipulación de alimentos.

Deberán tomarse precauciones adecuadas en limpieza y desinfección cuando se realicen operaciones de mantenimiento general y/o particular en cualquier local del establecimiento, equipos, utensilios o cualquier elemento que pueda contaminar el alimento.

5.2.4. Inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada o cuantas veces sea conveniente, deberán limpiarse minuciosamente los suelos, incluidos los desagües, las estructuras auxiliares y las paredes de la zona de manipulación de alimentos.

5.2.5. Los vestuarios y cuartos de aseo deberán mantenerse limpios en todo momento.

5.2.6. Las vías de acceso y los patios situados en las inmediaciones de los locales y que sean partes de éstos, deberán mantenerse limpios.

Ninguna persona que sufra de heridas podrá seguir manipulando alimentos o superficies en contacto con alimentos hasta que se determine su reincorporación por determinación profesional.

#### **5.3. PROGRAMA DE HIGIENE Y DESINFECCIÓN:**

Cada establecimiento deberá asegurar su limpieza y desinfección. No se deberán utilizar, en los procedimientos de higiene, sustancias odorizantes y/o desodorantes en cualquiera de sus formas en las zonas de manipulación de los alimentos a los efectos de evitar la contaminación por los mismos y que no se enmascaren los olores.

El personal debe tener pleno conocimiento de la importancia de la contaminación y de los riesgos que entraña, debiendo estar bien capacitado en técnicas de limpieza.

#### **5.4. SUBPRODUCTOS:**

Los subproductos deberán almacenarse de manera adecuada y aquellos subproductos resultantes de la elaboración que fuesen vehículo de contaminación deberán retirarse de las zonas de trabajo cuantas veces sea necesario.

#### **5.5. MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE DESECHOS:**

El material de desecho deberá manipularse de manera que se evite la contaminación de los alimentos y/o del agua potable. Se pondrá especial cuidado en impedir el acceso de las plagas a los desechos. Los desechos deberán retirarse de las zonas de manipulación de alimentos y otras zonas de trabajo toda las veces que sea necesario y, por lo menos, una vez al día. Inmediatamente después de la evacuación de los desechos los recipientes utilizados para el almacenamiento y todo los equipos que haya entrado en contacto con los desechos deberán limpiarse y desinfectarse. La zona de almacenamiento de desechos deberá, asimismo, limpiarse y desinfectarse.

#### 5.6. PROHIBICIÓN DE ANIMALES DOMÉSTICOS:

Deberá impedirse la entrada de animales en todos los lugares donde se encuentren materias primas, material de empaque, alimentos terminados o en cualquiera de sus etapas de industrialización.

#### 5.7. SISTEMA DE LUCHA CONTRA LAS PLAGAS:

5.7.1. Deberá aplicarse un programa eficaz y continuo de lucha contra las plagas. Los establecimientos y las zonas circundantes deberán inspeccionarse periódicamente a modo de disminuir al mínimo los riesgos de contaminación.

5.7.2. En caso de que alguna plaga invada los establecimientos deberán adaptarse medidas de erradicación. Las medidas de lucha que comprendan el tratamiento con agentes químicos o biológicos autorizados y físicos sólo deberán aplicarse bajo la supervisión directa del personal que conozca a fondo los riesgos que el uso de esos agentes puede entrañar para la salud, especialmente los riesgos que pueden originar los residuos retenidos en el producto.

5.7.3. Sólo deberán emplearse plaguicidas si no pueden aplicarse con eficacia otras medidas de precaución. Antes de aplicar plaguicidas se deberá tener cuidado de proteger todos los alimentos, equipos y utensilios contra la contaminación. Después de aplicar los plaguicidas autorizados deberán limpiarse minuciosamente el equipo y los utensilios contaminados a fin de que antes de volverlos a usar queden eliminados los residuos.

#### 5.8. ALMACENAMIENTO DE SUSTANCIAS PELIGROSAS

5.8.1. Los plaguicidas, solventes u otras sustancias tóxicas que puedan representar un riesgo para la salud deberán etiquetarse adecuadamente con un rótulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo. Estos productos deberán almacenarse en salas separadas o armarios cerrados con llave, especialmente destinados al efecto y habrán de ser distribuidos o manipulados sólo por personal autorizado y debidamente adiestrado o por otras personas bajo la estricta supervisión de personal competente. Se deberá evitar la contaminación de los alimentos.

5.8.2. Salvo que sea necesario con fines de higiene o elaboración, no deberá utilizarse ni almacenarse en la zona de manipulación de alimentos ninguna sustancia que pueda contaminar los alimentos.

#### 5.9. ROPA Y EFECTOS PERSONALES:

No deberán depositarse ropas ni efectos personales en las zonas de manipulación de alimentos.

#### 6. HIGIENE PERSONAL Y REQUISITOS SANITARIOS:

##### 6.1. ENSEÑANZA DE HIGIENE.-

La Dirección del establecimiento deberá tomar disposiciones para que todas las personas que manipulen alimentos reciban una instrucción adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal, a fin de que sepan adoptar las precauciones necesarias para evitar la contaminación de los alimentos. Tal instrucción deberá comprender las partes pertinentes del presente.

##### 6.2 ESTADO DE SALUD

Las personas que se sepa o se sospeche que padecen alguna enfermedad o mal que probablemente pueda transmitirse por medio de los alimentos o sean sus portadores, no podrán entrar en ninguna zona de manipulación u operación de alimentos si existiera la

probabilidad de contaminación de éstos. Cualquier persona que este afectada deberá comunicar inmediatamente a la Dirección del establecimiento que está enferma.

Las personas que deban de mantener contacto con los alimentos durante su trabajo deberán someterse a los exámenes médicos que fijen los Organismos Competentes de Salud de los Estados Parte ya sea previo a su ingreso y periódicamente. También deberá efectuarse un examen médico de los trabajadores en otras ocasiones en que esté indicado por razones clínicas o epidemiológicas.

### 6.3. ENFERMEDADES CONTAGIOSAS.

La Dirección tomará las medidas necesarias para que no se permita a ninguna persona que se sepa o sospeche que padece o es vector de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos o esté aquejada de heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o diarreas, trabajar bajo ningún concepto en ninguna zona de manipulación de alimentos en la que haya probabilidad de que dicha persona pueda contaminar directa o indirectamente los alimentos con microorganismos patógenos hasta tanto se le dé el alta médico. Toda persona que se encuentre en esas condiciones debe comunicar inmediatamente a la Dirección del establecimiento su estado físico.

### 6.4. HERIDAS

Ninguna persona que sufra de heridas podrá seguir manipulando alimentos o superficies en contacto con alimentos hasta que se determine su reincorporación por determinación profesional

### 6.5. LAVADO DE LAS MANOS

Toda persona que trabaje en una zona de manipulación de alimentos deberá, mientras esté de servicio, lavarse las manos de manera frecuente y minuciosa con un agente de limpieza autorizado y con agua fría o fría y caliente potable. Dicha persona deberá lavarse las manos antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los retretes, después de manipular material contaminado y todas las veces que sea necesario. Deberá lavarse y desinfectarse las manos inmediatamente después de haber manipulado cualquier material contaminante que pueda transmitir enfermedades. Se colocarán avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos. Deberá realizarse un control adecuado para garantizar el cumplimiento de este requisito.

### 6.6. HIGIENE PERSONAL

Toda persona que esté de servicio en una zona de manipulación de alimentos deberá mantener una esmerada higiene personal y en todo momento durante el trabajo deberá llevar ropa protectora, calzado adecuado y cubrecabeza. Todos estos elementos deberán ser lavables, a menos que sean desechables y mantenerse limpios de acuerdo a la naturaleza del trabajo que se desempeñe. Durante la manipulación de materias primas y alimentos, deberán retirarse todos y cualquier objeto de adorno.

### 6.7. CONDUCTA PERSONAL

En las zonas donde se manipulen alimentos deberá prohibirse todo acto que pueda dar lugar a una contaminación de alimentos, como comer, fumar, salivar u otras prácticas antihigiénicas.

### 6.8. GUANTES

Si para manipular los alimentos se emplean guantes éstos se mantendrán en perfectas condiciones de limpieza e higiene. El uso de guantes no eximirá al operario de la obligación de lavarse las manos cuidadosamente.

### 6.9. VISITANTES

Incluye a toda persona no perteneciente a las áreas o sectores que manipulan alimentos. Se tomarán precauciones para impedir que los visitantes contaminen los alimentos en las zonas donde se procede a la manipulación de éstos. Las precauciones pueden incluir el uso de ropas protectoras. Los visitantes deben cumplir las disposiciones recomendadas en las secciones 5.9., 6.3., 6.4. y 6.7. del presente numeral.



## 6.10 SUPERVISION

La responsabilidad del cumplimiento por parte de todo el personal respecto de los requisitos señalados en las secciones 6.1. a 6.9. deberán asignarse específicamente a personal supervisor competente.

## 7. REQUISITOS DE HIGIENE EN LA ELABORACION

### 7.1. Requisitos aplicables a la Materia Prima

7.1.1. El establecimiento no deberá aceptar ninguna materia prima o ingrediente que contenga parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas, descompuestas o extrañas que no puedan ser reducidas a niveles aceptables por los procedimientos normales de clasificación y/o preparación o elaboración.

7.1.2. Las materias primas o ingredientes deberán inspeccionarse y clasificarse antes de llevarlos a la línea de elaboración y, en caso necesario, efectuarse ensayos de laboratorios. En la elaboración ulterior sólo deberán utilizarse materias primas o ingredientes limpios y en buenas condiciones.

7.1.3. Las materias primas y los ingredientes almacenados en los locales del establecimiento deberán mantenerse en condiciones que eviten su deterioro, protejan contra la contaminación y reduzcan al mínimo los daños. Se deberá asegurar la adecuada rotación de las existencias de materias primas e ingredientes.

### 7.2. Prevención de la Contaminación Cruzada

7.2.1. Se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación del material alimentario por contacto directo o indirecto con material contaminado que se encuentre en las fases iniciales del proceso.

7.2.2. Las personas que manipulen materias primas o productos semielaborados con riesgo de contaminar el producto final no deberán entrar en contacto con ningún producto final mientras no se hayan quitado toda la ropa protectora que hayan llevado durante la manipulación de materias primas o productos semielaborados con los que haya entrado en contacto o que haya sido manchada por materia prima o productos semielaborados y hayan procedido a ponerse ropa protectora limpia y haber dado cumplimiento a los numerales 6.5 y 6.6.

7.2.3. Si hay probabilidad de contaminación, deberán lavarse las manos minuciosamente entre una y otra manipulación de productos en las diversas fases de elaboración.

7.2.4. Todo el equipo que haya entrado en contacto con materias primas o con material contaminado deberá limpiarse y desinfectarse cuidadosamente antes de ser utilizado para entrar en contacto con productos no contaminados.

### 7.3. Empleo del agua

7.3.1. Como principio general, en la manipulación de los alimentos sólo deberá utilizarse agua potable.

7.3.2. Con la aprobación del Organismo competente, se podrá utilizar agua no potable para la producción de vapor y otros fines análogos no relacionados con los alimentos.

7.3.3. El agua recirculada para ser utilizada nuevamente dentro de un establecimiento deberá tratarse y mantenerse en condiciones tales que su uso no pueda presentar un riesgo para la salud. El proceso de tratamiento deberá mantenerse bajo constante vigilancia. Por otra parte, el agua recirculada que no haya recibido tratamiento ulterior podrá utilizarse en condiciones en las que su empleo no constituya un riesgo para la salud. El proceso de tratamiento deberá mantenerse bajo constante vigilancia. Por otra parte, el agua recirculada que no haya recibido tratamiento ulterior podrá utilizarse en condiciones en las que su empleo no constituya un riesgo para la salud ni contamine la materia prima ni el producto final.

Para el agua recirculada deberá haber un sistema separado de distribución que pueda identificarse fácilmente.

Los tratamientos de aguas recirculadas y su utilización en cualquier proceso de elaboración de alimentos deberá ser aprobada por el Organismo Competente.

Las situaciones particulares indicadas en 7.3.2 y 7.3.3 deberán estar en concordancia con lo dispuesto en 4.3.12.4 del presente numeral.

#### 7.4.Elaboración

7.4.1. La elaboración deberá ser realizada por personal capacitado y supervisada por personal técnicamente competente.

7.4.2. Todas las operaciones del proceso de producción incluido el envasado deberán realizarse sin demoras inútiles y en condiciones que excluyan toda posibilidad de contaminación, deterioro o proliferación de microorganismos patógenos y causantes de putrefacción.

7.4.3. Los recipientes se tratarán con el debido cuidado para evitar toda posibilidad de contaminación del producto elaborado.

7.4.4. Los métodos de conservación y los controles necesarios habrán de ser tales que protejan contra la contaminación o la aparición de un riesgo para la salud pública y contra el deterioro dentro de los límites de una práctica comercial correcta.

#### 7.5. Envasado

7.5.1. Todo el material que se emplee para el envasado deberá almacenarse en condiciones de sanidad y limpieza en lugares destinados a tal fin. El material deberá ser apropiado para el producto que ha de envasarse y para las condiciones previstas de almacenamiento y no deberá transmitir al producto sustancias objetables en medida que exceda de los límites aceptables para el Organismo Competente. El material de envasado deberá ser satisfactorio y conferir una protección apropiada contra la contaminación.

7.5.2. Los envases y recipientes no deberán haber sido utilizados para ningún fin que pueda dar lugar a la contaminación del producto. Siempre que sea posible, los envases o recipientes deberán inspeccionarse inmediatamente antes del uso a fin de tener la seguridad de que se encuentran en buen estado y, en casos necesarios, limpios y/o desinfectados; cuando se laven, deberán escurrirse bien antes del llenado. En la zona de envasado o llenado sólo deberán permanecer los envases o recipientes necesarios.

7.5.3. El envasado deberá hacerse en condiciones que evite la contaminación del producto.

#### 7.6. DIRECCION Y SUPERVISION

El tipo de control y de supervisión necesarios dependerá del volumen y carácter de la actividad y de los tipos de alimentos de que se trate. Los directores deberán tener conocimientos suficientes sobre los principios y prácticas de higiene de los alimentos para poder juzgar los posibles riesgos y asegurar una vigilancia y supervisión eficaz.

#### 7.7. DOCUMENTACION Y REGISTRO

En función al riesgo del alimento deberán mantenerse registros apropiados de la elaboración, producción y distribución, conservándolos durante un período superior al de la duración mínima del alimento.

#### 8. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS TERMINADOS

8.1. Las materias primas y los productos terminados deberán almacenarse y transportarse en condiciones tales que impidan la contaminación y/o la proliferación de microorganismos y protejan contra la alteración del producto o los daños al recipiente o envases.

Durante el almacenamiento deberá ejercerse una inspección periódica de los productos terminados, a fin de que sólo se expidan alimentos aptos para el consumo humano y se cumplan las especificaciones aplicables a los productos terminados cuando éstas existan.

8.2. Los vehículos de transporte pertenecientes a la empresa alimentaria o contratados por la misma deberán estar autorizados por el Organismo Competente.

Los vehículos de transporte deberán realizar las operaciones de carga y descarga fuera de los lugares de elaboración de los alimentos, debiéndose evitar la contaminación de los mismos y del aire por los gases de combustión.

Los vehículos destinados al transporte de alimentos refrigerados o congelados, es conveniente que cuenten con medios que permitan verificar la humedad, si fuera necesario y el mantenimiento de la temperatura adecuada.

#### 9. CONTROL DE ALIMENTOS

Es conveniente que el establecimiento instrumente los controles de laboratorio, con metodología analítica reconocida, que considere necesario, a los efectos de asegurar alimentos aptos para el consumo.

**Artículo 20 bis - (Resolución Conjunta SAGyP y SCS N° 24/2023)**

**[La presente resolución entrará en vigencia a partir de los TRESCIENTOS SESENTA Y CINCO (365) días corridos siguientes desde el 8 de septiembre de 2023]**

**[Se otorga a las empresas, TRESCIENTOS SESENTA Y CINCO (365) días corridos a partir de la entrada en vigencia de la presente resolución]**

Los establecimientos que elaboran, fraccionan o depositan envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos, deberán cumplir las condiciones higiénico-sanitarias y de buenas prácticas de manufactura que figuran en el Anexo que, registrado con el N° IF-2020-82725626-APN-DLEIAER#ANMAT, forma parte del presente artículo.

**ANEXO**

**CONDICIONES HIGIÉNICO-SANITARIAS Y DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA ESTABLECIMIENTOS QUE ELABORAN, FRACCIONAN O DEPOSITAN ENVASES Y UTENSILIOS ALIMENTARIOS EN CONTACTO CON ALIMENTOS**

**1. Objetivos y Ámbito de Aplicación.**

**1.1. Objetivos:**

- Establecer los requisitos generales de buenas prácticas de manufactura para establecimientos que producen, fraccionan y almacenan envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos.
- Garantizar que los productos elaborados no pongan en peligro la salud humana o causen un cambio inaceptable en la composición de los alimentos o un deterioro de sus características organolépticas.

**1.2. Ámbito de Aplicación.**

El presente documento se aplicará dentro de los establecimientos a aquellos sectores y etapas que involucren la elaboración, fraccionamiento y almacenamiento de envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos en todo el territorio de la República Argentina.

**2. Definiciones.**

A los efectos de este artículo se define:

**2.1. Buenas prácticas de manufactura:** procedimientos que garantizan que los materiales y objetos que se elaboran/manipulan sean conformes a las normas aplicables y adecuados para el uso previsto.

**2.2. Elaboración de envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos:** conjunto de todas las operaciones y procesos practicados para la obtención de un envase y/o utensilio alimentario en contacto con alimentos terminado.

**2.3. Insumos:** conjunto de elementos que toman parte en la producción de otros bienes.

**2.4. Ficha técnica:** documento que recoge características técnicas de un envase, objeto o material, críticas para su utilización y/o uso final.

**2.5. Manipulación de envases y materiales para contacto con alimentos:** operaciones que se efectúan sobre la materia prima hasta el producto terminado en cualquier etapa de su procesamiento, fraccionamiento y almacenamiento.

2.6. Peligro físico: introducción de un contaminante de naturaleza física en el material u objeto destinado a entrar en contacto con alimentos que pueda suponer un riesgo para el consumidor o usuario.

2.7. Peligro biológico: toda aquella contaminación que sea perjudicial para el producto final y tenga un origen biológico.

2.8. Peligro químico: toda aquella contaminación que sea perjudicial para el producto final y tenga un origen químico.

2.9. Trazabilidad: la posibilidad de encontrar y seguir la trayectoria de un material u objeto en todas las etapas de producción, fabricación y transformación.

3. Condiciones higiénico sanitarias de los establecimientos que producen envases o utensilios alimentarios en contacto con alimentos.

Los establecimientos deberán estar situados preferiblemente en zonas exentas de olores extraños, humo, polvo u otros contaminantes y no expuestas a inundaciones. Las vías y zonas utilizadas por el establecimiento, que se encuentran dentro de su cerco perimetral, deberán tener una superficie dura y/o pavimentada apta para el tráfico rodado y deberán contar con un desagüe adecuado, así como también de medios de limpieza. Las instalaciones deberán ser de construcción sólida y todos los materiales usados en dicha construcción deberán ser de tal naturaleza que no transmitan ninguna sustancia no deseada al producto. El diseño de las instalaciones deberá permitir una fácil y adecuada limpieza y mantenimiento; además, los edificios deberán ser diseñados de tal manera que eviten la contaminación cruzada.

Los pisos deberán ser de materiales resistentes al tránsito, impermeables, lavables y antideslizantes, fáciles de limpiar y desinfectar. En los sectores donde haya generación de líquidos, éstos deberán escurrir hacia las bocas de los sumideros impidiendo la acumulación en los pisos.

Los techos o cielorrasos deberán estar contruidos y/o acabados de manera que se impida la acumulación de suciedad y se reduzcan al mínimo la condensación y la formación de mohos, siendo éstos fáciles de limpiar. Las ventanas, puertas y otras aberturas deberán estar contruidas de manera que se evite la acumulación de suciedad y las que se comuniquen al exterior deberán estar provistas de protección anti plagas. La obligatoriedad de la aprobación de los planos de la planta elaboradora quedará sujeta a las exigencias de la Autoridad Sanitaria Competente.

3.1. Baños y Vestuarios.

Los establecimientos deberán disponer de baños y vestuarios convenientemente situados. Estos lugares deberán estar bien iluminados y ventilados y no tendrán comunicación directa con la zona donde se producen o almacenan los productos o sus materias primas. Junto a los sanitarios, y situados de tal manera que el personal tenga que pasar junto a ellos al volver a la zona de producción o almacenamiento, deberá haber lavabos con agua fría o fría y caliente, provistos de elementos adecuados para lavarse las manos. En caso de usar toallas de papel, deberá haber un número suficiente de dispositivos de distribución y receptáculos para dichas toallas.

3.2. Instalaciones para lavarse las manos en las zonas de elaboración.

Deberán proveerse instalaciones adecuadas y convenientemente situadas para lavarse y secarse las manos siempre que así lo exija la naturaleza de las operaciones. En los casos en que se manipulen sustancias contaminantes o cuando la índole de las tareas requiera una desinfección adicional al lavado, deberá disponerse también de instalaciones para la desinfección de las manos. Deberá haber un medio higiénico apropiado para el secado de las manos. Las instalaciones deberán estar provistas de tuberías debidamente sifonadas que lleven las aguas residuales a los desagües.

3.3. Iluminación.

Los establecimientos deberán tener iluminación natural y/o artificial que posibilite la realización de las tareas y no comprometa la higiene de los envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos. Las fuentes de luz artificial que estén suspendidas o aplicadas y que se encuentren en cualquiera de las zonas de producción deben estar protegidas contra roturas.

#### 3.4. Ventilación.

Deberá proveerse una ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor, la acumulación de polvo y para eliminar el aire contaminado. La dirección de la corriente de aire deberá siempre ser de una zona limpia a una zona sucia.

#### 3.5. Conservación.

Los edificios, equipos y todas las demás instalaciones del establecimiento, incluidos los desagües, deberán mantenerse en buen estado de conservación y funcionamiento. En la medida de lo posible, las salas deberán estar exentas de vapor, polvo, humo y agua sobrante.

### 4. Manejo de agua y efluentes.

#### 4.1. Provisión de agua.

En aquellos procesos de fabricación donde el agua tenga contacto directo con el producto que se está elaborando, y siempre que no haya otra etapa posterior del proceso donde se puedan controlar peligros químicos y/o biológicos, el agua utilizada deberá ser agua segura. Se podrá utilizar agua no segura para el enfriamiento de equipos y maquinarias, así como para otros fines similares, siempre y cuando dicha agua nunca tome contacto con las superficies donde se fabrica el material para contacto con alimentos. Podrá recuperarse el agua de proceso para ser utilizada nuevamente dentro del establecimiento siempre que ésta sea tratada y mantenida en condiciones tales que su uso no pueda incorporar peligros de ninguna clase por encima de los niveles aceptables. El proceso de tratamiento deberá mantenerse bajo constante vigilancia y deberá haber un sistema que permita identificar el agua recuperada del proceso.

#### 4.2. Evacuación de efluentes y aguas residuales.

Los establecimientos deberán disponer de un sistema eficaz de evacuación de efluentes y aguas residuales, el cual deberá mantenerse en todo momento en buen estado de funcionamiento. Los conductos de evacuación deberán ser suficientes para soportar cargas máximas y deberán construirse de manera que se evite la contaminación del establecimiento y del abastecimiento de agua segura.

### 5. Equipos.

#### 5.1. Materiales.

Todos los equipos y moldes que puedan entrar en contacto con el producto deben ser de un material inalterable para el uso destinado y que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores.

#### 5.2. Mantenimiento de equipos.

Todos los equipos y equipamientos utilizados deben ser de material adecuado para cada caso, uso, temperatura y material que van a procesar. Se debe realizar una revisión periódica de sistemas de aislación de temperatura, de calentamiento y refrigeración. Todas las partes o piezas de los equipos que tengan contacto con el material con el cual se va a fabricar el envase deberán estar diseñadas y construidas de modo de asegurar una fácil y adecuada limpieza y, cuando sea necesario, deberán facilitar la inspección para comprobar su correcto estado. Los equipos fijos deberán instalarse de tal modo que permitan un acceso sencillo y una limpieza a fondo en sus partes críticas. Deberá existir un plan de limpieza para todo el equipamiento utilizado.

### 6. Limpieza y desinfección.

#### 6.1. Procedimiento de limpieza y desinfección.

Cada establecimiento deberá contar con un programa de limpieza y desinfección para asegurar una adecuada higiene del establecimiento.

#### 6.2. Productos de limpieza y desinfección.

Los productos de limpieza y desinfección deberán contar con la autorización emitida por los organismos competentes y deben manejarse y almacenarse de manera de evitar la contaminación cruzada. No se deberán utilizar sustancias odorizantes y/o desodorantes. Los productos utilizados deberán ser correctamente identificados y almacenados en lugares adecuados fuera de las áreas de producción y/o almacenamiento de los productos terminados o sus materias primas. Las zonas de producción y almacenamientos deberán limpiarse con la frecuencia necesaria y desinfectarse. Deberán tomarse las precauciones necesarias para impedir la contaminación de los productos terminados o sus materias primas cuando las salas y los equipos se limpien o desinfecten. Los operarios que realicen las tareas de limpieza y desinfección deberán contar con la capacitación adecuada. Las sustancias que puedan representar un riesgo para la salud deberán etiquetarse adecuadamente con un rótulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo. Estos productos deberán almacenarse en salas separadas o armarios cerrados con llave especialmente destinados al efecto y habrán de ser distribuidos o manipulados sólo por personal autorizado y debidamente capacitado o por otras personas bajo la estricta supervisión de personal competente.

#### 6.3. Disposición de los residuos.

Cada establecimiento deberá contar con un programa para el control y manejo de residuos.

#### 7. Manejo integrado de plagas.

Deberá aplicarse un programa eficaz y continuo de manejo integrado de plagas con el objetivo de impedir el ingreso o anidamiento de insectos, roedores o cualquier otra plaga. Los establecimientos y las zonas circundantes deberán inspeccionarse periódicamente. Las medidas que comprendan el tratamiento con agentes químicos o biológicos autorizados y físicos sólo deberán aplicarse bajo la supervisión directa de personal idóneo. Deberán utilizarse productos aprobados y éstos deben manejarse y almacenarse de manera de evitar la contaminación cruzada. Deberá impedirse la entrada de animales en todos los lugares donde se encuentren materias primas, material de empaque, productos terminados o en cualquiera de sus etapas de industrialización.

#### 8. Capacitación, higiene personal y requisitos sanitarios de los operarios.

##### 8.1. Ropa y efectos personales.

No deberán depositarse ropas ni efectos personales en las zonas de fabricación de los productos ni en sus depósitos.

##### 8.2. Programa de capacitación.

La Dirección del establecimiento deberá asegurar que todas las personas que manipulen los envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos reciban una capacitación adecuada y continua en materia de buenas prácticas de manufactura e higiene personal, con el fin de que sepan adoptar las precauciones necesarias para evitar la contaminación de los productos a lo largo de todo el proceso productivo. El establecimiento dispondrá de un programa de capacitación que incluya los temas y los registros de capacitaciones.

##### 8.3. Estado de salud de los operarios, enfermedades y heridas.

Cualquier persona que esté enferma deberá comunicar inmediatamente esta situación a un responsable de la empresa para que personal competente evalúe si es necesario restringir las tareas habituales que realiza el operario, teniendo en ese caso que reubicar a dicho operario asignándole tareas que no representen un riesgo para la inocuidad de los productos. Ninguna persona que sufra de heridas podrá seguir manipulando los productos o superficies en contacto con éstos hasta que se determine su reincorporación por parte de un responsable idóneo.

##### 8.4. Lavado de las manos e higiene personal.

Toda persona que trabaje en una zona donde se manipulen o almacenen los productos terminados deberá, mientras esté de servicio, lavarse las manos de manera frecuente y adecuada con un agente de limpieza autorizado. Dicha persona deberá lavarse las manos antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los sanitarios, después de manipular material contaminado y todas las veces que se considere necesario. Se colocarán avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos e instructivos. Toda persona que esté de servicio en una zona de manipulación deberá mantener una adecuada higiene personal y en todo momento durante el trabajo deberá llevar ropa y calzado adecuados y, cuando sea necesario, cubrir la cabeza. Todos estos elementos deberán ser lavables, a menos que sean desechables, y mantenerse limpios de acuerdo a la naturaleza del trabajo que se desempeñe. Durante la manipulación de las materias primas y los productos terminados deberán retirarse las joyas. En los sectores de elaboración, almacenamiento y fraccionamiento deberá prohibirse todo acto que pueda dar lugar a una contaminación, como comer, fumar, salivar u otras prácticas antihigiénicas.

#### 8.5. Supervisión.

La responsabilidad del cumplimiento por parte de todo el personal respecto de los requisitos señalados en las secciones 8.1 a 8.4 deberá asignarse específicamente a un personal supervisor competente.

### 9. Requisitos de inocuidad e higiene durante la elaboración.

#### 9.1. Manejo y almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados.

Las materias primas deberán inspeccionarse, clasificarse y aceptarse antes de ser llevadas a la línea productiva. Durante el proceso de aceptación de las materias primas podrán efectuarse ensayos de laboratorio. Durante la fabricación de envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos sólo deberán utilizarse materias primas que respondan a las exigencias de la normativa vigente. Las materias primas que se almacenen en los establecimientos deberán mantenerse en condiciones que eviten su deterioro, las protejan contra la contaminación y reduzcan al mínimo las posibles alteraciones. Además, se deberá asegurar la adecuada rotación de aquellas materias primas que posean un plazo de caducidad establecido por el fabricante. En la identificación de las materias primas deberá constar detalle de sus características: identificación química, física, características diferenciales del proceso de fabricación, usos / etc. Los insumos, materias primas y productos terminados deberán ubicarse sobre tarimas o similares separadas de las paredes para permitir la correcta limpieza y desinfección de la zona.

#### 9.2. Prevención de la contaminación cruzada.

Se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación del material por contacto directo o indirecto con material contaminado que se encuentre en las fases iniciales del proceso. Todo el equipo que haya entrado en contacto con materias primas o con material contaminado deberá limpiarse y desinfectarse cuidadosamente antes de ser utilizado para entrar en contacto con productos no contaminados. En empresas dedicadas a la fabricación de objetos para uso alimentario y no alimentario, deberá separarse claramente la materia prima apta para uso alimentario de la no apta para este fin. En el caso de no poder realizarse una separación física, deberá identificarse de manera claramente detectable por los operarios. En el caso de que la industria se dedique a la fabricación de envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos y otros con otros fines, deberá adoptar las condiciones de fabricación vinculadas al grupo con mayores exigencias.

#### 9.3. Elaboración/fraccionamiento.

La elaboración deberá ser realizada por personal idóneo debidamente capacitado y supervisado por personal competente. Todas las operaciones del proceso de producción, incluido el envasado, deberán realizarse en condiciones que eviten la contaminación o deterioro del producto.

#### 9.4. Envasado.

Todo el material que se emplee para el envasado deberá almacenarse en condiciones de sanidad y limpieza en lugares destinados a tal fin. El material deberá ser apropiado para el producto que ha de envasarse y para las condiciones previstas de almacenamiento y no deberá transmitir al producto sustancias objetables. El material de envasado deberá ser satisfactorio y conferir una protección apropiada contra la contaminación. Los envases o recipientes no deberán haber sido utilizados para ningún fin que pueda dar lugar a la contaminación del producto. Los envases o recipientes deberán inspeccionarse inmediatamente antes del uso a fin de tener la seguridad de que se encuentran en buen estado. El envasado deberá hacerse en condiciones que eviten la contaminación del producto.

#### 9.5. Visitantes.

Se tomarán todas las precauciones necesarias para impedir que los visitantes contaminen las materias primas, productos terminados, equipos o sectores donde se están fabricando o almacenando los productos.

#### 9.6. Almacenamiento y transporte de los productos terminados.

Los productos terminados deberán almacenarse y transportarse en condiciones tales que impidan la contaminación y alteración de los productos y que no provoquen daños a los envases que los contienen. Durante el almacenamiento del producto terminado deberá realizarse una inspección de éstos a fin de asegurar que sólo se expidan productos que cumplan con la legislación vigente (conforme lo establecido en el punto 9).

#### 9.7. Control y liberación de los productos terminados.

Es importante que el establecimiento implemente aquellos controles que sean necesarios para asegurar que el producto terminado cumpla con la legislación vigente. De esta manera se deberá asegurar que los envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos, en las condiciones normales o previsibles de uso, no produzcan migración a los alimentos de componentes indeseables, tóxicos o contaminantes en cantidades tales que superen los límites máximos establecidos de migración total y específica y que puedan representar un riesgo para la salud humana o bien que ocasionen una modificación inaceptable de la composición de los alimentos o en sus caracteres sensoriales.

#### 9.8. Trazabilidad y retiro de producto no conforme.

De acuerdo con el artículo 18 tris del CAA, las empresas deberán implantar, documentar y mantener un sistema de trazabilidad con las siguientes consideraciones:

- La trazabilidad de los materiales y objetos deberá estar garantizada en todas las etapas para facilitar el control, el retiro de los productos defectuosos, la información a los consumidores y la atribución de responsabilidades.
- Teniendo en cuenta la viabilidad tecnológica, los establecimientos pondrán en práctica sistemas y procedimientos que permitan la identificación de proveedores y clientes.
- Los materiales y objetos comercializados deberán poder identificarse gracias a un sistema adecuado que permita su trazabilidad mediante el etiquetado, o bien la documentación y/o información pertinentes.
- La efectividad del sistema de trazabilidad tendrá que demostrarse mediante auditoría interna, simulacro de trazabilidad o cualquier otra herramienta que permita su verificación.

#### 10. Documentación y registro.

A lo largo de todo el proceso productivo, despacho y hasta la distribución de los productos, deberán mantenerse registros apropiados de todas las actividades realizadas, conservándolos durante un período de tiempo adecuado en cada caso.

#### 11. Información abreviada sobre los Requisitos para las Buenas Prácticas de Fabricación en establecimientos de envases y utensilios alimentarios en contacto con alimentos. (Ver Tabla I)



	PLÁSTICOS		ELASTÓM EROS Y CAUCHOS	CELULÓSICOS Y MADERA (INCLUÍDO EL CORCHO)		METÁLI COS	VIDRIO Y CERÁMI CA	MATERIA LES MIXTOS
	RÍGIDOS	FLEXIBLE S monoca pa o multicap a que empleen o no tintas y/o recubri mientos. Hilos de poliéster para atar embutid os, bolsas, otros	Elastómeros y cauchos	Papel y cartón revestidos o no, tratados o no superficialme nte con parafinas, resinas poliméricas, otros	Madera s y corchos, otros	Metales y sus aleacion es, con o sin recubri miento	Vidrios pigmenta dos o no y cerámicas esmaltad as o vitrificada s, fibra de vidrio, otros	Multicapas de diferentes materiales (metales, plásticos, celulósicos) , otros
DISEÑO DE INSTALACIONES	Pisos, paredes y techos íntegros, contruidos o revestidos de materiales lisos, no absorbentes, resistentes al tránsito y que permitan la implementación de procedimientos de limpieza y desinfección. Las canaletas y sumideros deberán tener una pendiente adecuada para el drenaje y estar protegidas contra el ingreso de plagas.							
ABERTURAS	Deben ser herméticas. Si dan al exterior deberán poseer protección antiplagas. Las aberturas de áreas productivas no deben ser de vidrio, y si lo son, se deben implementar las medidas de control adecuadas para evitar la contaminación física por roturas.							
ILUMINACIÓN	Natural y/o artificial que no altere los colores y permita la realización de las tareas y la implementación de procedimientos de limpieza y desinfección. Los artefactos ubicados sobre áreas productivas deberán estar protegidos contra roturas o ser de materiales antiestallido.							
VENTILACIÓN	Natural o artificial que fluya de zonas limpias a sucias, y de zonas secas a húmedas. Suficiente para evitar la condensación, calor o polvo en exceso y la contaminación del aire en las áreas críticas.							
EQUIPOS	Distribución de equipos que permita un flujo ordenado evitando la contaminación cruzada y que posibilite la implementación de procedimientos de limpieza y desinfección, contruidos con material inalterable para el uso destinado que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores, incluidos en un procedimiento adecuado de mantenimiento preventivo y/o correctivo. Controles periódicos documentados de aislantes, temperatura de hornos, etc.							
MANEJO DE AGUA Y EFLUENTES	El agua deberá ser potable y suficiente; deberá ser captada, almacenada y distribuida en tanques y cañerías que permitan la implementación de procedimientos de limpieza y desinfección. Los desagües deben estar conectados a la red cloacal, pozos sumideros o áreas de tratamiento de efluentes.							
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Cada establecimiento deberá asegurar una adecuada limpieza y desinfección. Deberán utilizarse productos aprobados, no odorizantes y/o desodorantes y deben manejarse y almacenarse de							

<b>ÓN</b>	manera de evitar la contaminación cruzada. La tarea deberá ser realizada por personal capacitado.
<b>MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS (MIP)</b>	Deberá aplicarse un programa eficaz y continuo de manejo integrado de plagas con el objetivo de impedir el ingreso o anidamiento de insectos, roedores y/o cualquier otra plaga. Deberán utilizarse productos aprobados y deberán manejarse y almacenarse de manera de evitar la contaminación cruzada. La tarea deberá ser realizada por personal capacitado.
<b>CAPACITACIÓN DE PERSONAL</b>	La Dirección del establecimiento deberá asegurar que todas las personas que manipulen los envases y utensilios en contacto con alimentos reciban una capacitación adecuada, continua y documentada en materia de buenas prácticas de manufactura e higiene personal, con el fin de que sepan adoptar las precauciones necesarias para evitar la contaminación de los productos a lo largo de todo el proceso productivo.
<b>MANEJO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>	Las materias primas deben estar expresamente autorizadas por la normativa correspondiente para cada tipo de material. Deberá verificarse su inclusión en las listas positivas del capítulo IV del Código Alimentario Argentino. Éstas deberán inspeccionarse, clasificarse y aceptarse antes de ser llevadas a la línea productiva. Para envases y utensilios en contacto con alimentos sólo deberán utilizarse materias primas aprobadas. La empresa establecerá especificaciones de calidad para las materias primas que serán controladas en la recepción y vendrán acompañadas de las fichas técnicas correspondientes con los parámetros de calidad críticos seleccionados. En el caso de materias primas provenientes del recupero, se deberá identificar adecuadamente su historia previa y de este modo decidir si se utilizan para elaborar un material para contacto con alimentos o no.
<b>ELABORACIÓN (CONTROL DE PROCESOS)</b>	Deberá poder verificarse el cumplimiento de las especificaciones tanto de tiempo como de temperatura en cada proceso de elaboración. Se deberán respetar las temperaturas y los tiempos de tratamiento/proceso indicados por el proveedor del insumo que se está aplicando (antiadherente, pinturas, esmaltes, otros) o que se está transformando/fundiendo (resinas para inyección, metales, otros). El establecimiento deberá contar con un procedimiento para el tratamiento de los productos que no cumplan con las especificaciones antes mencionadas (producto no conforme) y deberá contar con evidencias de la identificación, registro y acciones correctivas implementadas.
<b>MANEJO DE PRODUCTO TERMINADO</b>	Deberá almacenarse en condiciones tales que impidan la contaminación y alteración del producto, así como también los daños al envase que lo contiene. Deberá realizarse una inspección antes de su liberación o expedición.
<b>CONTAMINACIÓN CRUZADA</b>	Se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación del material por contacto directo o indirecto con material contaminado.
<b>TRAZABILIDAD</b>	La trazabilidad de los materiales y objetos deberá estar garantizada en todas las etapas. Los materiales y objetos comercializados deberán poder identificarse mediante el etiquetado o bien la documentación y/o información pertinente. La efectividad del sistema de trazabilidad tendrá que demostrarse.
<b>RETIRO DE PRODUCTO</b>	Deberá contar con un sistema de retiro planificado y documentado, que asegure el recupero efectivo de los productos que se encuentren en infracción al presente Código.
<b>TRANSPORTE</b>	Los vehículos encargados del transporte deberán encontrarse en adecuadas condiciones de higiene, evitando la contaminación y alteración del producto terminado. De ser necesario deberán indicarse instrucciones o condiciones especiales que deban cumplirse para realizar el transporte adecuado y seguro del producto.
<b>DOCUMENT</b>	Deberán mantenerse registros apropiados de todas las actividades realizadas conservándolos

<b>ACCIÓN Y REGISTROS</b>	durante el tiempo necesario en cada caso.
---------------------------	---

**Artículo 21 - (Resolución Conjunta SRYGS y SAB N° 25/2019)**

**[Se otorga un plazo de adecuación de 365 días corridos a partir del 17 agosto de 2020 hasta el 18 de agosto de 2021 – Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 16/2021]**

1. Toda persona que realice actividades por la cual esté o pudiera estar en contacto con alimentos, en establecimientos donde se elaboren, fraccionen, almacenen, transporten, comercialicen y/o enajenen alimentos, o sus materias primas, debe estar provista de un CARNET DE MANIPULADOR DE ALIMENTOS, expedido por la autoridad sanitaria competente, con validez en todo el territorio nacional.

2. Cada jurisdicción implementará el sistema de otorgamiento del CARNET DE MANIPULADOR de conformidad con lo prescrito en el presente artículo.

3. Es responsabilidad del empleador garantizar las condiciones necesarias para que el manipulador de alimentos cumplimente en forma adecuada la obtención del CARNET.

El único requisito para la obtención del CARNET, será cursar y aprobar un Curso de Capacitación en Manipulación Segura de Alimentos, el cual tendrá las siguientes características:

- Capacitadores: podrán pertenecer a instituciones públicas (de los niveles municipales, provinciales y nacionales) o al sector privado, y deberán contar con título terciario o universitario que acredite formación en manipulación de alimentos, o con experiencia comprobable en inocuidad alimentaria.

En todos los casos, deben ser reconocidos por la autoridad sanitaria jurisdiccional competente, quien podrá supervisar su actividad cuando lo considere necesario.

- Modalidad: podrá cursarse de forma presencial o virtual.
- Carga horaria: tendrá una duración mínima de 7 horas reloj.
- Metodología y contenidos: serán implementados en forma teórico-práctica y deberán ajustarse a los contenidos mínimos incluidos en el Anexo I, que registrado con el N° IF-2019-41457293-APN-DERA#ANMAT forma parte integrante del presente artículo. Cada jurisdicción podrá adaptar/complementar los contenidos mínimos en función de la necesidad local y el público destinatario.

- Evaluación: se realizará en forma presencial y a cargo de un capacitador.
- Exención: toda persona con título terciario o universitario que acredite formación en manipulación de alimentos podrá ser eximida de realizar el curso de capacitación, debiendo aprobar la evaluación.

El CARNET tendrá vigencia por el plazo de 3 años. Para su renovación será obligatorio rendir un examen de conocimientos, quedando a criterio de la autoridad sanitaria solicitar la realización de un curso de actualización de contenidos.

Si el examen no es aprobado en dos oportunidades consecutivas, la persona deberá realizar nuevamente el Curso de Capacitación en Manipulación Segura de Alimentos.

4. Las autoridades sanitarias llevarán en su jurisdicción el registro de capacitadores reconocidos y el registro de manipuladores de alimentos capacitados, que pondrán a disposición para su acceso público.

5. El CARNET de Manipulador es personal e intransferible. El CARNET deberá tenerse en depósito en la administración del establecimiento para su exhibición a las autoridades sanitarias, cuando éstas así lo soliciten, con excepción de los manipuladores que deberán

llevarlas consigo en caso de que trabajen en más de un establecimiento y/o realicen tareas fuera de éste.

En caso de robo, deterioro o pérdida del CARNET, se deberá solicitar un duplicado.

6. El CARNET de Manipulador deberá contener los siguientes datos:

- Lugar y fecha de emisión.
- Datos filiatorios del titular: nombre, tipo y número de documento, domicilio actualizado.
- Fotografía tamaño carnet actualizada. Fecha de vencimiento.
- Firma y sello de la autoridad que lo expida.

7. Las autoridades sanitarias provinciales podrán solicitar a los manipuladores de alimentos los análisis de salud que consideren necesarios.

## **ANEXO I**

### **Contenidos del Curso de Manipulación Segura de Alimentos**

#### **A. CONTENIDOS MÍNIMOS**

##### **1-GENERALIDADES**

Objetivo: Que los manipuladores adquieran conceptos generales de manipulación de alimentos y comprendan la importancia de su rol dentro de la cadena agroalimentaria.

- Concepto de alimento, cadena agroalimentaria y seguridad alimentaria.
- Rol del manipulador de alimentos.
- Normativa y actores relacionados al control de alimentos: Código Alimentario Argentino, rol de las autoridades sanitarias en control de alimentos.

##### **2-ALIMENTOS SEGUROS**

Objetivo: Que los manipuladores conozcan el concepto de alimento seguro y puedan identificar peligros y evaluar riesgos relacionados con la preparación y la conservación de alimentos.

- 2.1 Concepto de alimento seguro (inocuidad y calidad nutricional).
- 2.2 Concepto de peligro y riesgo.
- 2.3 Clasificación de peligros: físicos, químicos, biológicos.
- 2.4 Microorganismos y su clasificación.
- 2.5 Factores que influyen en el desarrollo microbiano: temperatura, pH, disponibilidad de agua, oxígeno y nutrientes, tiempo.
- 2.6 Alimentos de alto y bajo riesgo.

##### **3-CINCO CLAVES DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA**

Objetivo: Que los manipuladores conozcan las recomendaciones y cuidados necesarios en la manipulación de alimentos para la prevención de ETA.

- 3.1 Clave 1: Mantener la higiene. Higiene personal, lavado de manos, vestimenta adecuada, estado de salud del manipulador, hábitos en el trabajo. Manejo de residuos. Limpieza y desinfección. Control de plagas.
- 3.2 Clave 2: Separar alimentos crudos de cocidos. Contaminación: cruzada, directa e indirecta.
- 3.3 Clave 3: Mantener los alimentos a temperaturas seguras. Procedimientos adecuados de almacenamiento, descongelado, conservación, transporte de materias primas y productos terminados.
- 3.4 Clave 4: Cocinar completamente los alimentos. Temperatura y tiempo de cocción.
- 3.5 Clave 5: Utilizar agua y alimentos seguros. Agua segura. Limpieza de tanques. Selección de materias primas. Rotulación de alimentos.

##### **4-ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS (ETA)**

Objetivo: Que los manipuladores conozcan las ETA más frecuentes, sus factores determinantes y medidas preventivas.

- 4.1 Enfermedades Transmitidas por Alimentos: fuentes de contaminación, agentes etiológicos, alimentos asociados, grupos de riesgo.
- 4.2 Enfermedades Transmitidas por Alimentos frecuentes: Salmonelosis, Shigelosis, intoxicación por Bacillus cereus, intoxicación estafilocócica, botulismo, intoxicación por Clostridium perfringens, gastroenteritis por Escherichia coli patógenas, SUH, triquinelosis, listeriosis, cólera, hepatitis A.

## 5-ALIMENTOS LIBRES DE GLUTEN

Objetivo: Que los manipuladores conozcan las principales recomendaciones para evitar la contaminación cruzada con gluten.

- 5.1 Concepto de Alimento Libre de Gluten seguro.
- 5.2 Recomendaciones para evitar la contaminación cruzada con gluten.
- 

## B. CONTENIDOS COMPLEMENTARIOS

Las autoridades sanitarias podrán en forma optativa incorporar los contenidos detallados a continuación u otros que consideren convenientes.

### 1-NUTRICIÓN

Objetivo: Que los manipuladores adquieran conocimientos sobre alimentación saludable y nutrición.

- 1.1 Definición de alimentación y nutrición.; Nutrientes. Definición, clasificación según valor nutricional.
- 1.2 Guías alimentarias para la población argentina. Mensajes clave y gráfica alimentaria.

### 2-SISTEMAS DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS

Objetivo: Que los manipuladores conozcan los principales conceptos para la implementación de un Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos.

- 2.1 Buenas Prácticas de Manufactura. Beneficios de su aplicación a lo largo de la cadena agroalimentaria.
- 2.2 Buenas Prácticas Agrícolas (BPA).
- 2.3 Buenas Prácticas Pecuarias (BPP).
- 2.4 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). Manejo Integrado de Plagas (MIP), Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). Procedimientos, instructivos, registros. Incumbencias y responsabilidades. Obligatoriedad de su aplicación.
- 2.5 Introducción al Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).
- 2.6 Concepto y tipos de Auditorías. Importancia de los autocontroles y registros.

## Artículo 22

Las personas que intervengan en la manipulación y conducción de productos alimenticios en almacenes, panaderías, pastelerías, despensas, fiambrerías, mantequerías, despacho de bebidas, bares, confiterías, restaurantes y afines, pizzerías, cocinas, fábricas de churros, empanadas y sandwiches, lecherías y heladerías, etc, deberán vestir uniforme (blusa, saco o guardapolvo) y gorras color blanco o crema, lavables o renovables.

En las carnicerías, verdulerías, fruterías, mercados y fábricas de productos alimenticios (conservas, dulces, galletitas, embutidos, etc), es obligatorio el uso de delantales o guardapolvos y gorros blancos. En casos especiales se podrá autorizar el uso de delantales oscuros o de overoles gris, azul o kaki. Estas piezas de vestir deberán encontrarse en todo momento en perfectas condiciones de conservación y aseo.

## AIRE AMBIENTE

## Artículo 23

Los valores máximos recomendados para contaminantes en Aire Ambiente que cumplen la condición de no provocar efectos adversos por exposición diaria y repetida son los siguientes:

Partes por millón	Máximos
Acetato de etilo	400
Acetona	1000
Acido acético	10
Acido clorhídrico	5
Acido nítrico	2
Acido sulfhídrico	10
Amoníaco	50
Anhídrido carbónico	5000
Anhídrido sulfuroso	5
Benceno	25
Bromo	0,1
Bromuro de metilo	20
Cloro	1
Cloroformo	50
Diclorodifluormetano	1000
Dióxido de nitrógeno	5
Fenol	5
Flúor	0,1
Formaldehído	5
Hexano	500
Metanol	200
Nafta	200
Nitrobenceno	1
Oxido de carbono	50
Ozono	0,1
Sulfuro de carbono	20
Tricloro etileno	100
Xilol	100

Estas cifras deben utilizarse como guía en el control de los peligros para la salud y no deben tomarse como límites definidos entre las concentraciones inocuas y las peligrosas. Los valores indicados son los máximos recomendados como posibles por la Conferencia Americana de Higienistas Industriales Estatales (Chicago, Illinois, U.S.A., 1967).

## NORMAS DE CARACTER ESPECIAL ALIMENTOS CÁRNEOS

### Artículo 24

Las Carnicerías y puestos para la venta de carne y aves deben responder a las normas de carácter general y además a las siguientes:

1. Las puertas serán de cierre automático y en caso de quedar abiertas tendrán una cortina de alambre.

2. Poseerán mesas de mármol, tablas de madera dura para el serruchado de las carnes, gancheras de metal inalterable para colgar las reses, las que deberán quedar a no menos de setenta centímetros de las paredes; cajones metálicos con tapa para depositar los desperdicios y balanzas con platillos de metal inalterable.

### **Artículo 25**

Las Pescaderías y puestos para la venta de pescados y mariscos funcionarán en locales aislados, anexados o no a otros negocios.

Además de las normas de carácter general cumplimentarán las siguientes:

1. Poseerán mesas de mármol y de madera.
2. Piletas revestidas de azulejos u otros materiales apropiados para mantener con abundante hielo los pescados y mariscos y también cámaras frigoríficas, heladeras o sistemas de refrigeración apropiados.

## **PRODUCTOS DE CHACINERÍA, EMBUTIDOS Y AFINES**

### **Artículo 26**

Las Fábricas de Embutidos o Chacinados, además de responder a las normas de carácter general, deberán satisfacer las siguientes:

1. Poseer cámaras frigoríficas en condiciones reglamentarias.
2. Si se elabora para uso alimenticio la grasa excedente, deberá contarse con un local especial para este objeto que responda a las condiciones de las graserías.

### **Artículo 27**

Con el nombre de Fiambrería, se entiende el comercio o sección del mismo donde se expenden chacinados, carnes cocidas frías (fiambres) y conservas diversas.

Deben disponer de mesas de mármol u otro material adecuado, cortadora mecánica, refrigeradora y responder a las demás normas de carácter general.

### **Artículo 28**

Las temperaturas que deberán tener las Cámaras Frigoríficas donde se enfríen las distintas clases de carnes destinadas a la elaboración de embutidos y productos afines serán en cada caso las adecuadas al tipo de chacinado que contengan.

## **PRODUCTOS DE PESQUERÍA**

### **Artículo 29**

Las fábricas de conservas de pescados y mariscos, como todo establecimiento dedicado a la elaboración de productos de la pesca, además de responder a las normas de carácter general satisfarán las siguientes:

1. El lugar de recepción y limpieza de la materia prima (pescado, crustáceo, marisco) debe estar provisto de mesas con desagüe, piletas y adecuadas tomas de agua bajo presión, que permitan emplearla con la abundancia necesaria; los cajones o recipientes adecuados en los cuales llegue la materia prima a la fábrica no deberán emplearse para otros fines que los indicados, se mantendrán en perfectas condiciones de uso y deberán higienizarse inmediatamente de vaciados.

2. Tanto el local anterior como los de elaboración y envase deben tener pisos impermeables con declive unido a las cañerías de desagüe. Estas cañerías deben tener sifón y comunicarse con cámara séptica seguida de sumidero.

Las paredes deben tener revestimiento impermeable hasta una altura de 1,80 m del nivel del piso; las cubas o toneles donde se abandone el pescado para que madure por salazón deberán ser de fácil limpieza.

Tanto las cubas de maduración como las latas de envase, cuando la salazón se realice directamente en ellas, deberán mantenerse en sitio adecuado, alejado del tránsito.

Las maquinarias, enseres y útiles en uso deberán mantenerse en buenas condiciones de conservación y limpiarse tantas veces al día como sea necesario.

Queda prohibido utilizar el aceite recogido en las máquinas remachadoras en la elaboración de conservas y productos alimenticios.

3. Tendrán depósito de suficiente capacidad situados a una distancia mayor de 20 m del lugar de elaboración, con interior impermeabilizado, donde se irán acumulando los residuos salidos de fabricación, los que periódicamente serán alejados de ahí.

4. Queda prohibido elaborar con fines comerciales productos alimenticios derivados de la pesca, en fábricas establecidas en zonas que no sean las de la pesca que luego se industrializa, salvo que la materia prima se reciba en salmuera o se congele inmediatamente de capturada y se mantenga así hasta su arribo a la fábrica.

## **FÁBRICAS DE CONSERVAS ALIMENTICIAS**

### **Artículo 30**

Las Fábricas de Conservas de Origen Animal o vegetal deben satisfacer las normas de carácter general además de las siguientes:

1. Todas las secciones donde se reciba, elabore y envase deben tener piso impermeable y zócalo idem hasta 1,80 m de altura y en cualquier momento que se inspeccionen presentarán buen estado de conservación, funcionamiento y aseo.

2. Queda prohibido llenar envases por sumersión de éstos en el producto a contener, como también la reutilización con fines alimenticios de los sobrantes de salmuera, jugos, jarabes, aceites, salsas, etc, obtenidos en el envasamiento de los productos, cuando no resulten aptos para el consumo.

3. Toda partida de conserva envasada en forma hermética debe cumplir un período de observación en tiempo y temperatura dependiente de la índole del producto, antes de ser librada al consumo.

## **ACEITES COMESTIBLES**

### **Artículo 31**

Las Fábricas y Refinerías de Aceites comestibles deben responder a las normas de carácter general, además de las siguientes:

1. Las secciones de limpieza y descascarado de semillas estarán dotadas de elementos que impidan la dispersión de los residuos procedentes de estas operaciones a las otras dependencias de la fábrica.

2. Los subproductos de la elaboración de los oleaginosos obtenidos por medios mecánicos y/o extraídos por solvente, se depositarán en lugares cubiertos.

3. La sección de extracción por solvente estará separada de las demás dependencias y acondicionada especialmente para que satisfaga las precauciones de seguridad correspondientes.

Todo nuevo edificio de extracción por solvente, deberá ubicarse a una cierta distancia de los otros edificios que no forman parte integrante de la planta de extracción. La autoridad sanitaria competente fijará en cada caso, y de acuerdo con las características del solvente a utilizar, cuál ha de ser la distancia mínima prudencial.

4. Cada vez que en la elaboración se cambie de una semilla o fruto oleaginoso a otro en el mismo equipo, éste se agotará suficientemente. Cuando ello no sea posible, las primeras fracciones no podrán expendirse como aceite de una sola especie vegetal.

### **Artículo 32**

A los efectos de la habilitación oficial de un establecimiento se entenderá por Grasería o Sebería, o ambas denominaciones si se realizan las dos elaboraciones, al establecimiento industrial o sección de establecimiento industrial en el que se elaboran grasas comestibles o sebos incomedibles, respectivamente.



Las secciones que elaboren grasas comestibles se hallarán separadas de las que fabriquen sebos incomedibles, aunque funcionen en un mismo establecimiento, debiendo cada una reunir las condiciones establecidas en el presente.

### **Artículo 33**

Los establecimientos o secciones de los mismos donde se elaboren grasas alimenticias (graserías), además de responder a las normas de carácter general, deben satisfacer las siguientes:

1. Contar con locales para recibo, depósito y clasificación de las materias primas.
2. Contar con locales para elaboración, envase y depósito de los productos elaborados: pudiendo hacerse la clasificación de las materias primas en el local de elaboración cuando forma parte de la línea de producción.
3. Las secciones deben funcionar en forma que no se moleste al vecindario con emanaciones desagradables y los residuos deben depositarse en receptáculos cerrados que se vaciarán con la frecuencia necesaria.

## **TAMBOS**

### **Artículo 34**

Entiéndese por Tambos, los establecimientos que poseen animales de ordeño cuya leche se destina a abasto o industria, no considerándose como tal la tenencia de animales de ordeño cuya leche se destine al exclusivo consumo de su propietario en el sitio de su obtención. Esta circunstancia no exime a éste de las obligaciones que sobre sanidad animal e higiene general establece el presente, pudiendo intervenir la autoridad competente cuando lo considere necesario.

### **Artículo 35**

Los tambos deben disponer de las siguientes secciones:

1. De ordeño.
2. De enfriamiento de la leche.
3. De separación de terneros.

### **Artículo 36**

Se permite la disposición de las instalaciones de los tambos correspondientes al tipo denominado de manga siempre que satisfaga las condiciones que les correspondiere, exigidas por el presente.

### **Artículo 37**

El local de ordeño propiamente dicho debe reunir las siguientes condiciones:

1. Tener una altura mínima de 3 m, con techo de tejas, cinc o fibrocemento u otro material apropiado, piso impermeable con pendiente suficiente hacia la cámara interceptora (estercolero), el que debe estar a un nivel más elevado que los terrenos circundantes.
2. Se mantendrán en condiciones de higiene.

### **Artículo 38**

La leche debe filtrarse con filtros renovables, de mallas finas, de lienzo o algodón y enfriarse inmediatamente después o simultáneamente.

El enfriamiento debe realizarse en la siguiente forma:

1. Mediante el sistema de cortina u otros aprobados por la autoridad competente.

2. Mediante piletas de agua con capacidad suficiente para contener la cantidad de tarros que comúnmente se utilice.

### **Artículo 39**

El ordeño debe realizarse de conformidad a las siguientes normas:

1. El ordeñador debe lavarse prolijamente las manos antes del ordeño y no deberá humedecérselas con leche.
2. Las mamas deben lavarse previamente al ordeño.
3. Se debe emplear balde de ordeño con abertura inclinada de 10 cm de ancho, abertura que se colocará debajo del pezón lo más cerca posible, para evitar el contacto de la leche con las impurezas del medio ambiente.
4. Las primeras emulsiones de leche no deben ser recogidas.

### **Artículo 40**

Sin perjuicio de lo establecido por las leyes de policía sanitaria animal, en forma gradual y de conformidad a las exigencias de orden sanitario y demográfico, se procederá a la investigación sistemática de la brucelosis y tuberculosis en las unidades lecheras de los tambos y se realizarán estadísticas e morbilidad, emplazándose a sus propietarios para el retiro de los animales enfermos. Paralelamente se procederá a la vacunación de los animales en la forma que al efecto establezca la autoridad sanitaria competente.

### **Artículo 41**

En las zonas o distritos en los cuales se hubiere iniciado la acción directa de profilaxis en tambos establecida en el artículo precedente, la autoridad sanitaria podrá prohibir a los propietarios la introducción a los tambos de las unidades bovinas que no hubieren sido previamente examinadas y declaradas exentas de brucelosis, tuberculosis y mamitis infecciosa por los funcionarios técnicos oficiales.

En los tambos será obligatoria la vacunación anticarbunclosa.

### **Artículo 42**

Se prohíbe mezclar en el tambo la leche ordeñada por la tarde con la obtenida en horas de la mañana.

Se prohíbe la entrega o el transporte de leche a establecimientos no autorizados por autoridad competente.

### **Artículo 43**

Los tambos deben disponer de provisión de agua potable y de los medios adecuados para la limpieza del establecimiento.

### **Artículo 44**

En caso de no existir estercoleros convenientemente contruidos, con cierre hermético, será obligatorio extraer diariamente el estiércol y demás residuos, trasladándolos a una distancia de 50 m del local de ordeño, tomándose la medidas necesarias para evitar la propagación de las moscas.

### **Artículo 45**

La falta de higiene en el establecimiento y en las manipulaciones determinará la ineptitud para el consumo de la leche producida en el mismo.

**Artículo 46**

La autoridad competente habilitará y dispondrá de un Registro de Tambos, siendo obligatoria la inscripción de los tambos en este registro.

**Artículo 47**

Las exigencias no esenciales que el presente establece para los tambos podrán ser reducidas por la autoridad competente cuando factores circunstanciales lo justificaren, sin perjuicio de la aplicación progresiva de todas las disposiciones.

**Artículo 48**

Entiéndese por Tambo modelo, el establecimiento de producción y expendio de leche certificada.

Estos establecimientos además de los requisitos exigidos para los tambos en general, deben reunir los que se establecen con carácter particular.

**Artículo 49**

Los tambos modelos deben disponer de las siguientes secciones:

1. Local de ordeño.
2. Local de reserva, filtración, enfriamiento y envasamientos de la leche.
3. Cámara frigorífica para la reserva de los productos.
4. Local de expendio.
5. Local de lavado y esterilización de los envases y de higienización de maquinarias y utensilios.
6. Laboratorio.

**Artículo 50**

Las secciones del tambo modelo deben satisfacer las siguientes exigencias:

1. Los locales de ordeño deben ser cerrados.  
Los pisos impermeables y lisos, con pendiente hasta la cámara interceptora (estercolero).  
Las paredes deben tener zócalos impermeables hasta una altura mínima de 1,80 m y los techos deben tener cielo raso.  
Los portones deben ser de cierre automático y todas las aberturas deben tener telas metálicas.  
Deben poseer pesebre y una antesala para la higienización de los animales, previa al ordeño.
2. Las salas de mezcla, filtración, enfriamiento y envasamiento de la leche, deben estar convenientemente aisladas; sus pisos deben ser de mosaicos, baldosas lustradas u otro material similar aprobado por la autoridad competente; sus techos deben tener cielo raso liso, aprobado por autoridad competente; los muros deben estar revocados y blanqueados y revestidos de azulejos hasta una altura mínima de 1,80 m; las intersecciones de los muros entre sí y de éstos con el piso y techo deben ser cóncavas; las aberturas deben estar provistas de telas metálicas y las puertas serán con cierre automático.

**Artículo 51**

Los establos de los tambos modelo deben estar contruidos con materiales impermeables y lisos hasta una altura mínima de 1,80 m; sus pisos deben ser de fácil limpieza y tener pendiente hasta la cámara interceptora (estercolero); los techos deben ser de cinc, tejas, fibrocemento u otro material similar; los comederos y bebederos deben ser de hierro galvanizado u otro material higienizable aprobado; circundante a los establos debe existir una vereda impermeable de 1 m de ancho como mínimo. Debe mantenerse en perfectas condiciones de higiene.

## **Artículo 52**

En los tambos modelos el ordeño debe hacerse en forma mecánica.

Por excepción se autorizará el ordeño manual cumplimentando las condiciones que al efecto establezca la autoridad competente.

Durante el ordeño, el local destinado a tal fin debe estar aislado del exterior y el ambiente interior exento de factores contaminantes.

## **Artículo 53**

La leche debe filtrarse en filtros renovables aprobados por la autoridad competente y refrigerarse inmediatamente a una temperatura inferior a 8°C, temperatura que debe mantenerse en su reserva, hasta su envasamiento, que se realizará, previo control de los índices analíticos correspondientes, en recipientes higiénicos aprobados por la autoridad competente.

El envasamiento de la leche debe efectuarse por medios mecánicos y protegidos del ambiente exterior e inmediatamente debe reservarse hasta el momento de su expendio, en cámaras frigoríficas, a una temperatura inferior a 8°C.

## **Artículo 54**

En las operaciones inherentes a la obtención, detalle y expendio de la leche, deben cumplirse las siguientes exigencias:

1. Los envases destinados a contener el producto deben ser perfectamente higienizados inmediatamente antes de su utilización.

2. Las tapas y envolturas de las botellas de leche serán reservadas debidamente aisladas de contaminaciones ambientales hasta el momento de su uso.

3. Los aparatos y utensilios utilizados en el proceso de ordeño, reserva y detalle serán limpiados y desinfectados inmediatamente antes y después de su uso.

## **Artículo 55**

Los repartidores y expendedores deben utilizar exclusivamente los envases en los cuales les haya sido entregado el producto y en ningún caso podrán efectuar el transvasamiento del contenido.

Los cierres de los envases no deben presentar signos de violación.

## **Artículo 56**

Las unidades lecheras de los tambos modelo deben ser previamente examinadas por los veterinarios oficiales, eliminándose del registro de la producción las que resultaran ineptas para el ordeño.

El número de inscripción de cada animal debe marcarse en forma indeleble sobre el mismo.

El certificado sanitario de aptitud debe renovarse cada tres meses.

Cada seis meses deben realizarse las investigaciones biológicas para tuberculosis, brucelosis y mamitis contagiosa u otras enfermedades.

Es obligatoria la vacunación contra las enzootias y epizootias que determine la autoridad competente, en forma y periodicidad que ésta establezca.

Previo a la autorización como tambo modelo deberá someterse el establecimiento a un período de examen sanitario humano, animal e integral por un período de un año.

## **Artículo 57**

En los tambos es obligatoria la eliminación:

1. Con carácter definitivo: de los animales que reaccionaren positivamente a las pruebas biológicas de investigación de tuberculosis y/o brucelosis y a las vacas atacadas de metritis infectocontagiosas y otras que, a juicio del veterinario oficial, pudieren perjudicar la sanidad de la leche.

2. Con carácter temporario: de las vacas atacadas de fiebre aftosa, metritis, diarrea, disturbios intestinales, intoxicaciones, actinomicosis, actinobacilosis y las que presentaren síntomas sospechosos de enfermedades y lesiones patológicas visibles.  
Esta prohibición se prolongará hasta pasados 5 días del último animal enfermo cuando se trate de una epizootia.

#### **Artículo 58**

Se prohíbe en los tambos modelo la producción y existencia de otra leche que no sea la certificada.

#### **Artículo 59**

Es obligatoria la higienización del local de ordeño y dependencias para los terneros, después de cada operación; las demás dependencias deben higienizarse por lo menos una vez por día.

Los residuos y desperdicios deben depositarse en un estercolero de construcción aprobada por la autoridad competente.

La falta de higiene en los aparatos, utensilios, tanques, filtros, envases y otros, aun cuando los datos analíticos de la leche fueren reglamentarios, determinará la ineptitud de la leche en contacto con ellos.

### **ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES DE PRODUCTOS LÁCTEOS**

#### **Artículo 60 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Entiéndase por establecimiento lácteo el establecimiento procesador de leche y/o elaborador de producto lácteo, donde se reciba, procese, clasifique, elabore, fraccione, envase y/ o deposite alimento lácteo, mediante procesos tecnológicos específicos para cada uno de ellos.

#### **Artículo 60 bis (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 10/2021)**

**[La presente Resolución entrará en vigor a partir de los CIENTO OCHENTA (180) días corridos desde su publicación en el Boletín Oficial. Publicación BO 01/02/2021]**

Los Establecimientos Lácteos de Elaboración Artesanal son aquellos que elaboran sus productos a partir de leche de vacunos o de otros mamíferos obtenida de tambo propio o adquirida a partir de terceros y que efectúan sus productos en forma individual, familiar o asociativa hasta un máximo de 5000 litros diarios promedio anualizados, y hasta 1000 l/día promedio por operario de producción. El producto es elaborado en forma manual o con ayuda de herramientas semiautomáticas o automáticas, siendo la intervención directa del elaborador el componente sustancial del producto terminado.

Estos establecimientos deberán cumplir con las siguientes exigencias:

1-Ubicación: De existir otras explotaciones animales distintas a las vinculadas con la producción de leche se deberán establecer las distancias y barreras necesarias y suficientes para evitar la contaminación proveniente de esas explotaciones.

2-Satisfacer las normas de carácter general presentes en este Capítulo, exceptuándose la obligación de contar con: guardarropas, lavabos y retretes separados para ambos sexos y capacidad de 15 metros cúbicos por operario.

3-Mantener independencia con la sala de ordeño, la separación será mediante paredes completas de piso al techo y deberá contar con un sector de transición que permita a los manipuladores el cambio de vestimenta y calzado al ingreso.

4-En el área de elaboración se podrán realizar todas las actividades del proceso siempre que se mantenga un flujo ordenado y la sectorización de las actividades tales como empaque, rotulación y expedición de los productos elaborados. Para la maduración y conservación de los productos se deberá contar con estanterías o bandejas que garanticen el mantenimiento de las condiciones higiénico-sanitarias.

5-La leche ingresará al área de elaboración a través de cañerías o recipientes en perfectas condiciones de higiene.

6-Las materias primas utilizadas en la elaboración de los productos lácteos que no requieran frío se almacenarán en habitaciones o armarios separados y cerrados; en recipientes identificados y de fácil limpieza y desinfección, o en sus envases originales.

7-La leche no procesada dentro de las DOS (2) horas de extraída, deberá conservarse a una temperatura igual o menor a OCHO (8) grados centígrados durante un máximo de 24 horas o menor a SEIS (6) grados centígrados hasta un máximo de 48 horas.

8-Se permitirá la conservación de las materias primas y productos terminados mediante equipos tales como, heladeras, congeladores "freezers" y similares. Los equipos y sistemas de refrigeración mantendrán relación con el volumen y características del producto, debiendo asegurar una temperatura adecuada y constante para su conservación.

9-En caso de proceder al congelamiento de la leche, el mismo se deberá realizar dentro de las DOS (2) horas de extraída, previamente filtrada, a una temperatura menor o igual a menos DIECIOCHO (-18) grados centígrados, por un período máximo de CINCO (5) meses.

Una vez descongelada la leche no podrá volver a congelarse.

Una vez recibida la leche en la sala de elaboración, deberá ser higienizada por filtración u otro medio mecánico adecuado.

10-El proceso de elaboración del producto deberá incluir un tratamiento térmico combinado o no con procedimientos físicos y/o químicos y/o biológicos de la leche y/o del producto intermedio con el objeto de asegurar la inocuidad del producto final.

El producto deberá ser envasado de manera tal que permita asegurar su inocuidad durante su vida útil.

La autoridad sanitaria competente deberá evaluar otras condiciones de proceso, edificaciones e instalaciones, y procedimientos de elaboración a los efectos de determinar las categorías de productos que podrían elaborarse en los establecimientos con el objeto de garantizar la inocuidad del producto.

#### **Artículo 61 - (Resolución Conjunta SCS y SABYDR N° 13/2021)**

El establecimiento lácteo deberá disponer de dependencias zonificadas de manera adecuada de acuerdo con sus procesos tecnológicos y productos elaborados para garantizar el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura. El recibo de leche cruda, baños, vestuarios, comedor y dependencias auxiliares, deben estar separadas de las áreas de elaboración, depósito de materias primas y productos terminados.

#### **Artículo 62 - (Resolución Conjunta SCS y SABYDR N° 13/2021)**

Los edificios del establecimiento lácteo y el ambiente, deberán satisfacer las condiciones generales establecidas en el presente Código y, además las siguientes:

1. El sector destinado a recibo de la leche, como mínimo, deberá estar provista de techo o tinglado. El material constructivo de piso y paredes deberá permitir la adecuada higiene. Cuando la autoridad de aplicación lo estime conveniente y necesario, en función de las condiciones ambientales de la zona y/o cualquier otro factor que pueda incidir en los aspectos higiénico-sanitarios, se exigirá el cerramiento del recibo de la leche del exterior.
2. El sector de recibo de la leche u otras materias primas lácteas será lo suficientemente amplio para ubicar los equipos y las instalaciones necesarias, realizar las tareas de toma de muestra, higienizar los implementos y partes del transporte (acoples, cisternas) y permitir una circulación y tránsito seguro.
3. Al ingreso de los sectores de elaboración deberá disponerse de un filtro sanitario para lavado de manos de accionamiento no manual provisto con elementos higienizantes, sanitizantes, sistema de secado eficiente y sector para limpieza del calzado (incluyendo suelas). Su diseño y construcción debe prevenir la contaminación cruzada. Su ubicación y diseño debe garantizar que cumplen la función adecuada para el tipo de establecimiento.
4. De acuerdo con la potencial contaminación de las materias primas y/o los productos, se deberá contar con dispositivos para el acondicionamiento, del aire ambiente en salas de elaboración y/o maduración y/o envasado.
5. Los saladeros deberán ser de materiales aptos para el contacto con alimentos y su capacidad estará de acuerdo con las necesidades de la producción del establecimiento. Deberán disponerse de sistemas de ventilación y/o acondicionamiento de aire a efectos de conseguir una temperatura y estado higrométrico adecuados.
6. La sala de maduración de quesos deberá estar provista de estanterías u otro sistema de almacenamiento adecuado con sistema de ventilación, a efecto de conseguir una temperatura y estado higrométrico adecuado.
7. El establecimiento destinado al almacenamiento de producto lácteo, para cuya conservación no se requiera cámara frigorífica, deberá disponer como mínimo de dependencias para depósito y servicio sanitario (baño y vestuario). Para aquel producto que requiera cámara frigorífica, ésta se ajustará a los requisitos establecidos en el presente Código.
8. La autoridad sanitaria podrá aprobar las variaciones e innovaciones en las características de diseño, materiales constructivos y equipamiento cuando ello signifique una mejora positiva en los procesos productivos.

### **Artículo 63 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

El establecimiento de pasteurización, además de las exigencias generales, deben cumplimentar con las siguientes:

1. Se permite la pasteurización discontinua ("pasteurización por lotes" o "pasteurización lenta" a baja temperatura (LTLT)) o continua ("pasteurización rápida" a alta temperatura (HTST)).
2. El pasteurizador deberá ser controlado por la autoridad competente.
3. Las bombas y cañerías deberán estar dispuestas de manera que puedan ser desmontadas y limpiadas con facilidad.
4. El sistema de pasteurización deberá estar diseñado, construido e instalado de manera que todos los elementos utilizados para la validación, verificación, calibración, operación y control de rutina sean de fácil acceso por el personal autorizado.

5. El equipo de pasteurización rápida deberá estar diseñado, instalado y operado de forma que se alcancen los tiempos y temperaturas establecidos y deberá contar, por lo menos, con lo siguiente:

- a- Termógrafos registradores de variación de temperatura respecto al tiempo del proceso.
- b- Disponer de al menos, un dispositivo desviador de flujo automático.
- c- Verificar los parámetros críticos y el sistema de derivación con la frecuencia adecuada según procedimientos.
- d- El equipo deberá instalarse y mantenerse de forma que no se produzca en ningún momento del proceso, contaminación de leche pasteurizada con leche cruda o agua de proceso.

6. El equipo utilizado para pasteurización lenta o discontinua debe contar, por lo menos, con un sistema para registro y control de la temperatura y tiempo del proceso, tina con tapa que se mantendrá cerrada durante la pasteurización, tanques con sistema de agitación mecánicos y eliminadores de espuma, cuando esta última fuera considerable.

7. Se deberá realizar el ensayo de fosfatasa alcalina (FAL) residual con metodología validada o técnica equivalente con una frecuencia que garantice la eficiencia del proceso de pasteurización.

**Artículo 64 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Los productos sometidos a ultra pasteurización a ultra alta temperatura o esterilización deberán realizarse en equipos que tengan, de corresponder, dispositivos de control y registro de temperatura, tiempo y presión, que permitan comprobar que los productos han sido sometidos al tratamiento térmico establecido.

**Artículo 65 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Los registros de los procesos térmicos de pasteurización, esterilización, deshidratación y/o concentración, deberán conservarse identificadas por un período no menor al tiempo de vida útil del producto.

**Artículo 66 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

El envasado de la leche debe realizarse por medios mecánicos, depositarse y reservarse hasta el momento de su expendio en cámaras frigoríficas que no excedan los 8°C o en depósitos adecuados para el caso de leche esterilizada o esterilizada por UAT.

**Artículo 67 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Sin perjuicio de lo establecido en los artículos precedentes, la autoridad sanitaria competente podrá autorizar que el alimento lácteo, excepto leche pasteurizada y certificada, depositado en el establecimiento elaborador o devuelto a este por parte de la cadena de comercialización, que haya excedido su tiempo de vida útil, sea destinado únicamente a uso industrial, siempre que reúna las condiciones microbiológicas requeridas para el producto por el presente Código Alimentario Argentino. El producto final debe asegurar la aptitud para el consumo humano.

**Artículo 68 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Se prohíbe el reenvasado de alimento lácteo del envase original en el cual haya sido entregado.



**Artículo 69 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

El laboratorio o dependencia para realizar ensayos debe contar con los elementos necesarios para realizar determinaciones físicas y químicas en la leche cruda en cumplimiento de los Artículos 555 y 556 ítem 6.1 del presente Código Alimentario. En caso de realizarse en laboratorios externos, al menos se deberá contar con los elementos necesarios para la determinación de Fosfatasa Alcalina (FAL) en cumplimiento con lo establecido en este capítulo y la determinación de residuos de antimicrobianos.

**Artículo 70 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Los cultivos y/o fermentos lácticos comerciales deberán conservarse en su envase original de acuerdo con las especificaciones del fabricante y acondicionados en un lugar específico para esto.

**Artículo 71 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

En la cámara frigorífica no se podrán almacenar sustancias y/o productos que puedan contaminar y/o alterar a los alimentos lácteos almacenados.

**Artículo 72 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Los alimentos lácteos deben transportarse en vehículos habilitados por la autoridad sanitaria competente.

**Artículo 73 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Los vehículos destinados al transporte de la leche cruda serán cerrados y contruidos con materiales que aseguren su conservación y mantenimiento de las condiciones de temperatura e higiénico sanitarias. Los vehículos (cisternas) se encontrarán en condiciones adecuadas de higiene al retiro de la leche y al recibo (exterior de vehículos).

**Artículo 74 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

El transporte de leche y/o crema cruda y/o lactosuero debe mantener la temperatura del producto recolectado. A la llegada al establecimiento de destino, la misma no deberá superar los 8°C. Este límite debe ser monitoreado y registrado. Cuando se reciba el producto por encima del valor definido, se deberá contar con procedimientos a efectos de evaluar la aptitud para el procesamiento.

**Artículo 75 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Los vehículos empleados en la distribución de alimentos lácteos refrigerados deben tener caja y puertas de cierre herméticos, contruidas con material aislante y revestidas interiormente con material impermeable. Deben poseer equipo de refrigeración con control de temperatura. Deben llevar en forma visible en su parte trasera y lateral, el número de inscripción que les corresponda en el registro oficial respectivo. Las exigencias de este artículo no son aplicables para la distribución de leche esterilizada o esterilizada por UAT y otros productos que no requieran refrigeración.

**Artículo 76 - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021)**

Los tanques utilizados para el transporte de leche y/o crema y/o lactosuero a granel deben ser contruidos en forma de que aseguren su fácil limpieza y satisfacer, como mínimo, las siguientes exigencias:

1. Las superficies deben ser de materiales aptos para estar en contacto con alimentos.
2. Las cañerías de carga y descarga que formen ángulos, deben estar provistas en sus intersecciones de uniones cruz o codos con tapa.
3. Deben contar con aislación térmica.
4. Deben ser sometidos a higiene interna antes y después de su uso y a verificaciones de limpieza.

**Artículo 77 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 78 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 79 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 80 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 81– Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 82 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 83 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 84 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 85 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 86 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 87 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 88 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 89 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 90 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 91 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 92 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 93 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 94 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 95 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 96 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 97 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 98 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 99 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 100 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 101 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 102 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 103 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 104 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 105 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

**Artículo 106 – Derogado por Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 13/2021**

## **MOLINOS HARINEROS**

### **Artículo 107**

Los molinos harineros, además de satisfacer a las normas de carácter general, deberán cumplir las siguientes:

1. Contar con locales adecuados para depósito de primeras materias, productos elaborados, para molienda, envasamiento, etc.
2. Cuando empleen envases usados devueltos, están obligados a tener una instalación adecuada para la limpieza e higienización de los mismos.

## FÁBRICAS DE PASTAS ALIMENTICIAS

### Artículo 108

Las Fábricas de Pastas alimenticias, además de satisfacer las normas de carácter general, responderán a las siguientes:

1. Contar con locales para depósitos de primeras materias y de productos elaborados, cuadra de elaboración y local de envasamiento.

2. Disponer únicamente de aparatos mecánicos para la elaboración.

El enroscamiento puede realizarse también en forma manual.

La desecación será efectuada en cámaras cerradas, con corriente de aire frío o caliente, seco o húmedo según los casos y la técnica empleada.

Los fideos largos se podrán colocar en cañas o soportes de madera inodora o varillas de material inalterable.

Todos los elementos que la industria emplee destinados a contener las pastas largas, cortadas o roscadas para su desecación, movilidad, transporte, estacionamiento, almacenamiento, etc, es decir: los bastidores, zarandas y chatas, estarán constituidos por un armazón cerrado interiormente con un tejido de material inalterable.

Las cajas o chatas estarán construidas de tal manera que superpuestas, formen un conjunto cerrado sin solución de continuidad en las paredes laterales.

3. Los productos elaborados se colocarán en mesas, tableros, estantes, cajones, barricas o bolsas de arpillera o algodón aisladas del suelo, defendidos de la contaminación atmosférica, insectos, arácnidos y roedores.

4. Queda prohibida la elaboración de pastas alimenticias en lugares inadecuados.

### Artículo 109 - (Res 305 del 26.03.93)

"Las fábricas de pastas frescas, de expendio inmediato a su preparación, deben responder a las exigencias sanitarias actualmente vigentes y a las disposiciones especificadas en el artículo anterior.

Se admite, en caso de que los fabricantes lo desearan, la coexistencia en un mismo ambiente del local de elaboración y del salón de ventas, siempre que esté protegido de contaminaciones exteriores y si es necesario provisto de extractores de aire".

## ESTABLECIMIENTOS PARA PRODUCTOS DE PANADERÍA Y AFINES

### Artículo 110

Los Establecimientos de Panificación, Productos de Pastelería y Fábricas de Galletitas, además de responder a las normas de carácter general, satisfarán las siguientes:

1. Los depósitos de harinas y primeras materias deberán reunir las condiciones necesarias para el uso a que se destinan, serán limpios y ventilados y estarán defendidos de animales dañinos, roedores, insectos, etc.

2. Las cuadras de elaboración de productos de panadería y pastelería serán amplias y cumplirán las condiciones generales.

Cuando en los establecimientos de panificación se elaboren masas u otros productos de pastelería, se exigirá una cuadra especial para la elaboración de los mismos.

3. Las pastas que contengan huevo o manteca se trabajarán sobre mesas de mármol y no deben ponerse en contacto con recipientes de cobre, salvo que éstos estén estañados interiormente.

En el caso que sea necesario mojar la superficie de los productos de panadería, esta operación se hará utilizando un pulverizador.

En el caso en que se compruebe alguna alteración en el pan, galleta, factura y demás productos de panadería y pastelería, debida a microorganismos, se procederá a la esterilización de todos los útiles de trabajo.

4. Los hornos de cocción se construirán a una distancia mínima de 0,50 m de la pared divisoria y su chimenea deberá estar también a 0,50 m del muro divisorio y contará con el dispositivo necesario captor de hollín.
5. Las panaderías, pastelerías y fábricas de galletitas, no podrán instalarse en locales inadecuados.

#### **Artículo 111**

La venta y transporte de productos de panadería queda sujeta a las siguientes condiciones:

1. **(Res 305 del 26.03.93)** - "Los productos que no lleven envoltura deberán tenerse en los negocios dedicados exclusivamente a su venta, en estantes o vitrinas defendidas con vidrios, telas metálicas finas, material plástico, o tules de género adecuado, en perfecto estado de limpieza.

El expendio de estos productos debe realizarse con pinzas u otro elemento limpio para evitar el contacto con las manos".

2. La reventa de productos de panadería se hará en los locales exclusivamente dedicados al expendio de dichos artículos.

En las despensas y otros comercios habilitados a tal fin, podrán venderse bajo envoltura de origen (envasado en panadería) y siempre que se los tenga en sitios adecuados, conforme al Inc 5 del artículo anterior.

3. El transporte de productos de panadería sólo podrá efectuarse en carros o vehículos cerrados y preservados de toda contaminación.

### **ESTABLECIMIENTOS AZUCAREROS**

#### **Artículo 112**

El Ingenio de Azúcar o Ingenio Azucarero debe responder a las normas de carácter general y, además, estar dotado de elementos mecánicos para el transporte de la materia prima hasta las máquinas de elaboración.

Poseerá locales adecuados para la elaboración, purificación, envasamiento y depósito de los productos elaborados, que reúnan requisitos higiénicos tales que aseguren una adecuada condición microbiológica del producto terminado.

### **ESTABLECIMIENTOS DE MIEL Y DERIVADOS**

#### **Artículo 113**

El fraccionamiento de la miel para su venta al detalle sólo podrá hacerse en establecimientos o locales autorizados.

La miel que se fraccione debe proceder de establecimientos autorizados por la autoridad competente y el fraccionamiento debe realizarse en locales que cumplan las normas de carácter general del presente.

### **ESTABLECIMIENTOS DE PRODUCTOS DE CONFITERÍA**

#### **Artículo 114**

Con el nombre de Fábrica de Caramelos y Bombones, se designan los establecimientos donde se elaboran estos productos y sus variedades.

Deberán responder a las normas de carácter general del presente, contar con local de elaboración, local de envases, depósito de materia prima y productos elaborados.

En los locales de elaboración se permitirá la tenencia de una reserva de materias primas para diez días de trabajo.

**Artículo 115**

Se entiende por Confitería y Repostería, los comercios donde se fabrican y/o expenden masas, postres, bombones y caramelos.

Suelen formar parte de otros, como ser panaderías y pastelerías, o tener como anexos servicios de bar, lunch y restaurante.

Los locales de elaboración responderán a las exigencias del artículo anterior.

**Artículo 116**

Con el nombre de Bombonería, se entiende el comercio especializado en la venta al detalle de bombones, caramelos, chocolates y productos afines.

**Artículo 117**

Las Fábricas de Turrone y Mazapanes deben satisfacer las normas de carácter general del presente y contar con locales para elaboración y envase y depósito de primeras materias y productos elaborados.

**ESTABLECIMIENTOS DE BEBIDAS HÍDRICAS****Artículo 118 - (Res MSyAS N° 209 del 7.03.94)**

"Los establecimientos que capten aguas minerales naturales y las exploten deberán responder a las exigencias del Anexo I referido a las aguas minerales".

**AGUAS MINERALES****ANEXO I (Res MSyAS n° 209 del 7.03.94)****1) OBJETO:**

En este Anexo se establecen las exigencias y condiciones particulares mínimas que deberán ser observadas en las fuentes de agua mineral natural y en sus respectivas plantas de explotación, para la captación del agua, su embotellamiento, embalaje, y almacenamiento.

**2) DEFINICIONES:**

Fuente: sitio o lugar donde surja naturalmente o se haga surgir mediante un sistema de captación adecuado, un agua que de acuerdo a las exigencias del presente Código sea considerada como agua mineral natural.

Area de Protección: Area reservada de terreno alrededor de la fuente adecuada para garantizar sus condiciones higiénicas y las características naturales de calidad y genuinidad del agua.

Captación: Conjunto de operaciones necesarias para la obtención del agua de una fuente.

Canalizaciones: Conjunto de cañerías, conductos, tubuladuras, empalmes, juntas y otros elementos utilizados para conducir el agua desde la fuente hacia las diversas instalaciones de la planta.

Reservorios:

Tanques de acumulación exclusivos para el agua de la fuente.

Elevación mecánica: Conducción del agua a un nivel elevado suficiente para permitir su distribución por gravedad dentro de la planta.

Carbonatación:

Agregado de dióxido de carbono proveniente o no de la fuente, en la fase de envasamiento.

Filtración: Operaciones para la retención de partículas sólidas mediante material filtrante adecuado.

Otros tratamientos:

Tratamientos específicos para disminuir la concentración de elementos inestables, según lo indicado en el Artículo 985, Inc 3), apartados a) y b).

Contaminación: Presencia de toda sustancia objetable en el producto.

Limpieza:

Eliminación de suciedad y/o elementos indeseables y/o contaminantes, mediante agua fría y/o caliente, sustancias deterativas, soluciones de hidróxidos alcalinos y otras sustancias aprobadas para tal fin.

Desinfección:

Reducción del número de microorganismos mediante agentes químicos y/o métodos físicos satisfactorios previamente aprobados por la autoridad sanitaria.

Envases:

Todo recipiente de material aprobado por la autoridad sanitaria competente, destinado al acondicionamiento del agua para su venta al consumidor.

Establecimiento:

Todo edificio o toda zona donde se manipule el agua, así como los vestuarios, lugares de comida y recreo, dependencias anexas y administrativas.

### **3) EXIGENCIAS EN LA INDUSTRIALIZACIÓN:**

3.1) Emplazamiento: El establecimiento deberá estar situado en zonas libres de olores desagradables, humo, polvo o cualquier otro tipo de contaminantes;

3.2) Area de Protección de la Fuente:

a) la empresa establecerá un área reservada para evitar toda posible contaminación de las fuentes, así como la de las casetas que la protejan. Cuando sea necesario se colocarán cercas para evitar la proximidad de animales. Dentro del perímetro establecido no se efectuará trabajo ni obras de ingeniería que puedan comprometer la calidad del agua.

b) dentro de la zona de protección se permitirán exclusivamente las construcciones destinadas al aprovechamiento del agua.

3.3) Captaciones: Las captaciones por surgencia o perforación, deberán estar protegidas por construcciones de mampostería (u otros materiales adecuados), techadas y con puertas de acceso que deberán permanecer cerradas con llave, salvo para efectuar operaciones eventuales y para su limpieza.

Los pisos deberán ser de materiales impermeables, de preferencia cerámicos, y las paredes y techo estarán interiormente revestidos de azulejos o impermeabilizadas.

En la captación de las fuentes surgentes el receptáculo hermético en que se recibe el agua deberá estar internamente revestido de acero inoxidable u otro material adecuado aprobado por la autoridad sanitaria competente. En su parte superior deberá poseer una tapa de vidrio que deberá encajar perfectamente en el receptáculo y que permita visualizar el interior sin necesidad de abrirla. Deberá estar dotada de un dispositivo extravasor con un diámetro superior al de la canalización de alimentación.

En el caso de un agua mineral que provenga de fuentes naturales surgentes que manan de paredes rocosas y que se reciben en receptáculos libres de influencias exteriores, se considerarán a las paredes naturales como suficiente protección.

En el caso de captación por perforación, las tuberías y los filtros, así como la bomba extractora autolubricada deberán ser de material inerte e inatacable respecto del agua y compatibles con sus características químicas a las que no debe modificar.

La parte superior de las tuberías deberá estar sellada de modo de permitir exclusivamente la salida de la cañería de conducción del agua mineral que la lleva hasta la sala de embotellado y en caso de ser necesario, algún equipo accesorio como filtro de vacío o similar;

3.4) Canalizaciones: En todo el sistema de canalizaciones no será permitido el empleo de metales, materiales plásticos u otro material que sea atacable o corroído por el agua o de fácil deterioro, así como aquellos que puedan ceder sustancias objetales en cantidades superiores a las permitidas.

Las cañerías de conducción del agua mineral deben estar construida por tramos para facilitar su revisión y limpieza periódica.

Los conductos para la conducción y distribución del agua de la fuente a las distintas instalaciones deberán estar preferentemente en nivel superior al del suelo o en caso contrario, debidamente resguardados.

Estarán asentados con la inclinación suficiente, o dispondrán de mecanismos adecuados, para impedir el estancamiento del agua.

Los conductos de agua de la red de abastecimiento o de otra naturaleza no podrán se interconectados con los del agua de la fuente. Deberán ser diferenciados con una marca de pintura u otro medio conveniente que los identifique y distinga.

Podrá efectuarse una derivación del agua mineral, en el caso de que el establecimiento suministre el producto a ocasionales visitantes de manera gratuita y en instalaciones adecuadas.

3.5) Elevación mecánica: La elevación mecánica del agua de la fuente deberá realizarse por medio de bombas localizadas preferentemente fuera del lugar de captación;

3.6) Reservorios: Los tanques de acumulación del agua de la fuente deberán ser cerrados y contruidos en acero inoxidable u otro material resistente al agua. En caso contrario se revestirán internamente con acero inoxidable, azulejos u otro material liso e impermeable, de colores claros.

Su comunicación con el exterior se realizará a través de filtros de 0,2 micrones de porosidad u otro sistema de filtros aprobados por la autoridad sanitaria competente.

Estarán dotados de una compuerta que permita el paso de operarios para las tareas de limpieza y desinfección periódicas;

3.7) Construcciones: Los locales de embotellamiento, almacenamiento, lavado y sus anexos, deberán estar sólidamente contruidos en mampostería u otros materiales adecuados que permitan su fácil limpieza.

Estarán mantenidos permanentemente en buen estado de higiene y conservación.

Se emplazarán a conveniente distancia de cualquier causa de suciedad, contaminación e insalubridad.

Las plantas deberán contar con locales e instalaciones destinados a:

- a) sala de llenado y taponado
- b) local para rotulación y fechamiento
- c) local para lavado y desinfección de los envases
- d) instalaciones para el almacenamiento de los envases de materiales poliméricos limpios, previo al llenado
- e) locales o emplazamientos reservados para los productos listos para la distribución
- f) locales o emplazamientos reservados para los envases de retorno previo a su higienización
- g) depósitos para los agentes de limpieza, desinfección, lubricación y otros productos necesarios para el mantenimiento de las instalaciones.

La disposición de las dependencias deberá ser tal que permita separar mediante divisiones, ubicación diferenciada u otros medios eficaces, las operaciones y sustancias susceptibles de causar contaminación cruzada.

La sala e instalaciones de llenado y taponado deberá quedar aislada de las demás dependencias mediante separaciones de mampostería, carpintería metálica, vidrio u otras adecuadas y provista de puertas que deberán permanecer cerradas.

Las separaciones de mampostería estarán revestidas con azulejos o impermeabilizadas.

Los pavimentos serán impermeables, ignífugos, resistentes y lavables, dotados de declives o sistemas de desagües que faciliten el escurrimiento del agua originada en situaciones eventuales.



El techo se construirá de modo que pueda conservarse en adecuadas condiciones de higiene y pintura, impidan la acumulación de suciedad y disminuya la probable condensación de los vapores. Esta sala debe estar dotada de un sistema que asegure una sobrepresión en su interior producida por aire esterilizado mediante filtros adecuados.

La sala de llenado no podrá utilizarse como depósito permanente o temporario de envases vacíos, aunque estén limpios, o de cualquier otro material.

Optativamente, el llenado y taponado podrá efectuarse en áreas protegidas provistas de flujo laminar.

Deberá disponerse de un recinto contiguo a la sala o área de embotellado y taponado, provisto con instalaciones adecuadas para el lavado higiénico de manos del personal que opere en ella.

3.8) Equipos y Utensilios: Todos los equipos y utensilios empleados en la manipulación del agua mineral natural o que puedan entrar en contacto con ella deberán estar fabricados con materiales resistentes a la corrosión, no absorbentes, inalterables, capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección y en ningún caso susceptibles de modificar las características originales del agua.

Tanto el llenado, taponado y etiquetado cuanto el lavado y enjuague de los envases se efectuará mediante sistemas automáticos.

Los envases vacíos y limpios ingresarán para su llenado directamente desde la boca de salida del tren de lavado o por medio de cintas transportadoras cerradas. En ambos casos el ingreso se efectuará a través de aberturas especialmente practicadas en las paredes de la sala de llenado o área protegida.

3.9) Vestuarios: Lo locales destinados al aseo del personal deberán estar completamente separados de las instalaciones industriales y su número y características deberán responder a las exigencias del Artículo 20 del presente Código.

#### **4). REQUISITOS DE HIGIENE:**

Todas las salas, locales y anexos vinculados con la industrialización deberán mantenerse en estado de gran pulcritud y limpieza. Esta se realizará con los elementos ya indicados, sin levantar polvo ni originar contaminaciones.

Los reservorios de agua mineral, las tuberías y los equipos de llenado serán sometidos a limpieza y desinfección periódicas y en el momento que se detecte alguna anormalidad.

Los envases serán lavados y desinfectados, previo a su llenado, a menos que su fabricación garantice su limpieza y esterilización y sean mantenidos en perfectas condiciones de higiene.

El lavado de los envases retornables, así como los de vidrio de primer uso, se realizará en máquinas automáticas y de modo de asegurar su completa limpieza y desinfección. Preferentemente se emplearán soluciones de hidróxido de sodio a temperaturas no menores de 60°C o procedimientos previamente aprobados por la autoridad sanitaria. Deberán ser enjuagados con agua potable y se verificará la ausencia de trazas de hidróxido de sodio mediante un indicador ácido-base como la fenolftaleína. El último enjuague se realizará con agua de la fuente o con agua química y bacteriológicamente potable, las que podrán ser ozonizadas.

Todos los envases deberán ser ópticamente revisados antes de ser llenados.

Los envases de materiales poliméricos no retornables deberán almacenarse en depósito o silos protegidos de la posibilidad de contaminación. En el momento previo a su llenado serán soplados con aire estéril o enjuagados con agua de la fuente o con agua química y bacteriológicamente potable, las que podrán ser ozonizadas, todas las canalizaciones, equipos y utensilios que entren en contacto con el agua mineral deberán someterse a una correcta limpieza y desinfección.

Los materiales de desecho deberán retirarse de las zonas de manipulación del agua mineral por lo menos una vez al día.

Los recipientes utilizados para su almacenamiento y el equipo que haya entrado en contacto con los desechos serán limpiados y desinfectados luego de producida la evacuación.

Deberá establecerse un calendario de las operaciones de limpieza y desinfección bajo la responsabilidad de un miembro del personal de limpieza.

#### **5. CONDICIONES DEL PERSONAL:**

El personal que trabaje en tareas de captación, embotellado, etiquetado y todo tipo de operaciones relacionadas con el proceso de explotación de un agua mineral está obligado a:

Mantener un riguroso aseo personal

Deberá lavarse higiénicamente las manos de una manera frecuente y obligatoriamente antes de comenzar el trabajo y cada vez que haga uso del retrete.

No fumar, mascar chicle o tabaco o ingerir alimento durante el desarrollo de sus tareas y usar el vestuario adaptado a la naturaleza del trabajo.

Someterse a un examen médico periódico por el facultativo de la empresa.

Todo operario aquejado de cualquier dolencia, padecimiento o enfermedad está obligado a poner el hecho en conocimiento de su superior laboral o de la dirección de la empresa.

Prevía consulta al facultativo del establecimiento se determinará si procede o no su continuación en ese puesto de trabajo o si corresponde su traslado.

La dirección de la empresa tomará las medidas necesarias para que no se permita a ninguna persona que se sepa o se sospeche que padece o es vector de una enfermedad capaz de ser transmitida por alimentos o presente heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o que esté aquejado de diarreas, trabajar en ninguna zona de manipulación del agua mineral en la que exista posibilidad de contaminar directa o indirectamente el producto, con microorganismos patógenos.

## **6) LABORATORIO:**

Toda planta de explotación de agua mineral natural deberá contar con un laboratorio dirigido por un profesional o técnico con competencia en la materia, dotado con el equipamiento requerido para efectuar controles físicos, químicos y microbiológicos del agua mineral, tanto en la emergencia cuanto en el producto embotellado.

Asimismo deberá comprobar sistemáticamente el estado de limpieza y desinfección de los envases, de las tapas y de las áreas críticas de envasado.

El Laboratorio deberá llevar un Libro-Registro de análisis en el que se consignarán diariamente las muestras analizadas con indicación de producto examinado, ubicación en el circuito y resultados obtenidos. Los registros deberán ser mantenidos por espacio de dos años.

## **7) RESPONSABLE TÉCNICO:**

Todo establecimiento que produzca agua mineral natural deberá contar con un profesional universitario con competencia en la materia quien tendrá la responsabilidad de supervisar las operaciones de producción y control del producto".

## **Artículo 119 - (Res 1976, 7.11.85)**

"Las Fábricas de Aguas Gasificadas, Bebidas Sin Alcohol y productos afines deberán responder a las normas de carácter general impuestas por el presente, y además, a las siguientes:

1. Contar como mínimo, con una sala de elaboración, un local de encajonamiento o empaque y depósito para almacenamiento de productos terminados y materias primeras.

En caso que la industria requiera generadores de fuerza motriz, vapor y/u otras maquinarias, deberán instalarse en otros locales.

2. En los establecimientos las entradas y salidas para vehículos, así como las zonas de tránsito en el interior no podrán ser de tierra, debiendo estar pavimentadas o adoquinadas con cubierta asfáltica u otro acondicionamiento similar.

3. Las salas de elaboración y envasamiento no podrán incluir en su interior altillos o instalaciones similares, que no estén ligadas directamente a la elaboración del producto.

Las paredes serán de superficie lisa y tendrán en todo su perímetro un friso de 1,80 m de altura como mínimo, de color claro azulejado o revestido de material impermeable.

Todo el ambiente estará correctamente pintado en color claro.

Los pisos serán impermeables al igual que los zócalos, con declives a canaletas cubiertas, rejillas o tubo recolector.

4. Los tanques de acumulación y cualquier tanque reservorio para líquidos y sustancias afines a la elaboración, como así también los materiales utilizados en las partes de las instalaciones y equipos que estén en contacto con los alimentos y materias primeras, deberán

ser de construcción y tipos sanitarios de fácil higienización y contar con la aprobación de la autoridad sanitaria competente.

5. El envasamiento deberá efectuarse por medios mecánicos (o semimecánicos), debiéndose contar en el caso de las botellas con taponadoras automáticas.

Los envases, previo al llenado, deberán ser perfectamente higienizados mediante sistemas aprobados por la autoridad sanitaria competente, que para las botellas retornables deberá ser automático.

Los sifones deberán ser privados al máximo del líquido interior residual.

6. Donde se carezca de agua corriente o en los casos en que el suministro resulte insuficiente para las necesidades del establecimiento, podrá recurrirse a pozos, fuentes surgentes o semisurgentes, los cuales deberán ser autorizados por la autoridad sanitaria competente.

Deberán estar por lo menos a 15 m del pozo negro, siendo obligatorio ligar éste con una cámara séptica.

7. **(Res 1871, 20.09.88)** "En caso de utilizar total o parcialmente agua no suministrada por servicios oficiales o proveniente de fuentes o pozos fiscalizados el establecimiento deberá contar con sistemas adecuados de potabilización aprobados por autoridad sanitaria competente.

Queda autorizado como un procedimiento adecuado para el tratamiento de agua para bebida, el uso de ozono e iones de plata (Oligodinamia)".

## FÁBRICAS DE HIELO

### Artículo 120

Las Fábricas de hielo deben tener un local de elaboración separado de la sala de máquinas, salvo que, por las condiciones ambientales del primero, pueda autorizarse la coexistencia de ambos.

Deberán cumplir con las normas de carácter general.

### Artículo 121

Tanto en los vehículos en que se reparta o distribuya hielo, como en las facturas, avisos, propaganda, papeles de comercio, etcétera, que a él se refiera, deberá constar claramente el nombre que le corresponda, según la manera como ha sido fabricado.

El hielo que se encuentre en circulación o para la venta preparado en malas condiciones o con agua contaminada, será inutilizado sin más trámite.

## FÁBRICAS DE HELADOS

### Artículo 122 - (Res 2141, 5.9.83)

"Las Fábricas de helados y los establecimientos de elaboración artesanal de helados deberán responder a las exigencias de carácter general establecidas por el presente Código y a las siguientes de carácter particular:

1. Deberán contar con un local de elaboración separado de los destinados a otras funciones.

La operación de congelar podrá realizarse en los despachos destinados a la venta al público y al consumo siempre que se utilicen equipos de enfriamiento cerrados que funcionen a electricidad o gas, mantenidos en condiciones de higiene y seguridad.

2. En los establecimientos de elaboración artesanal de helados destinados a la venta directa al público, los helados podrán conservarse en recipientes bromatológicamente aptos mantenidos en las conservadoras.

En caso que los productos elaborados sean transportados a otros locales para su venta directa al público, deberán ser rotulados y envasados de acuerdo a las prescripciones del Artículo 1077 del presente Código".

**Artículo 123 - (Res 2141, 5.9.83)**

"Los helados deberán ser conservados en las fábricas, en los establecimientos de elaboración artesanal y en los locales de expendio a una temperatura no superior a -10°C.

En los vehículos, recipientes y/o dispositivos donde se tenga helados envasados para su venta inmediata al público, la temperatura de conservación no deberá ser superior a -10°C.

El transporte de helados se hará a temperatura de -15°C y de forma que la temperatura del helado durante el transporte no exceda de -10°C.

El incumplimiento de tales requisitos determinará la inmediata intervención del producto.

No se permitirá el recongelamiento de los helados fundidos".

**FÁBRICAS DE CERVEZAS****Artículo 124**

Las Fábricas de cervezas, también llamadas cervecerías, además de responder a las normas de carácter general, deben satisfacer las siguientes:

1. Los recipientes, cubas de braceado y cocción, cubas de fermentación, envases, etc, deben ser contruidos o revestidos de materiales inalterables a la acción directa del producto.

2. Las cámaras o sótanos donde se realice la fermentación estarán aislados del medio exterior y serán provistos de instalaciones de ventilación y refrigeración.

Sus pisos y paredes serán de material impermeable.

Los locales en que se realice la fermentación principal poseerán dispositivos de filtración de aire, u otros que los reemplacen.

**Artículo 125**

Con los nombres de Despacho de cerveza, Cervecería y Chopería, se entienden los comercios que en forma predominante se dedican a la venta al detalle de cervezas convenientemente enfriadas y gasificadas, pudiendo expender, además, los productos propios de bares y casas de lunch.

**Artículo 126**

En los lugares donde se expendan cerveza al público, los barriles estarán en sitio asequible a los inspectores sanitarios.

Queda prohibido emplear para producir espuma aparatos de aire comprimido, permitiéndose solamente los de gas carbónico comprimido y apto de acuerdo con el Artículo 1066 del presente.

Los aparatos de presión deberán conservarse con todo aseo y propiedad; los tubos sólo podrán ser de acero, estaño, aluminio, vidrio, goma o material plástico, de acuerdo con las exigencias oficiales.

**BODEGAS****Artículo 127**

Los Establecimientos Vinícolas o Bodegas, además de responder a las normas de carácter general, satisfarán las siguientes:

1. Contar con plataforma o tolva de recepción de la uva en el local de obtención del zumo.

El local de fermentación tendrá extractores o tubos de ventilación para la renovación rápida del aire y el transporte del mosto y de la uva prensada se hará por medios mecánicos desde las moledoras y prensa hasta el local de fermentación.

El local de crianza, conservación o estacionamiento estará provisto de un sistema adecuado de ventilación o de refrigeración, si es necesario; los envases y útiles de trabajo deben limpiarse en local separado, dotados de las condiciones inherentes.

2. Los recipientes de fermentación y conservación de los vinos podrán ser de madera adecuada, mampostería, hormigón armado o de metal con los revestimientos internos apropiados reglamentarios, para hacerlos impermeables e inalterables.

3. La elaboración de jugos de uva, concentración de mostos, chicha de uva, champaña y subproductos deben realizarse en locales e instalaciones independientes.

4. Los camionestaque y vagonestaque utilizados para el transporte de vinos estarán oficialmente cubcados e identificados con numeración y se mantendrán en todo momento en buen estado de conservación y limpieza.

### **Artículo 128**

Se entiende por Planta de Fraccionamiento o Establecimiento de Fraccionamiento de Vinos, el destinado al envasamiento del vino en recipientes menores para su venta al público.

Responderán a las normas de carácter general y además es obligatorio higienizar los envases de recepción (toneles, camiónestaque, vagonestaque, etc), inmediatamente después de su evacuación, y los envases menores a llenar, poco antes de su utilización.

A fin de no caer en infracción, los fraccionadores de vino deben denunciar a la autoridad sanitaria la existencia que tengan de vinos alterados y deben tener a disposición de los inspectores una copia del análisis de origen del vino que fraccionan.

## **DESTILERÍAS, FÁBRICAS DE LICORES Y BEBIDAS ALCOHÓLICAS**

### **Artículo 129**

Las Destilerías y las Fábricas de Licores no sólo deben responder a las normas de carácter general, sino también a las siguientes:

1. Los locales destinados a la elaboración de bebidas alcohólicas destiladas, los de licores y los depósitos de las mismas y sus primeras materias deberán estar separados por divisiones fijas.

2. No podrán denominarse destilerías sino los establecimientos que preparen bebidas alcohólicas destiladas.

3. Los fabricantes de bebidas alcohólicas están obligados a exhibir los libros de elaboración y ventas a los inspectores de la autoridad sanitaria cuando éstos lo soliciten, en el desempeño de sus funciones.

## **TOSTADEROS Y COMERCIOS DE CAFE**

### **Artículo 130**

Los Tostaderos de cafés, además de responder a las normas de carácter general, deben cumplimentar las siguientes:

1. Los depósitos de primeras materias y de productos elaborados deben estar separados del local de torrefacción, molienda y mezcla.

2. El local de tostado debe poseer dispositivos para la eliminación del humo y la separación del hollín.

3. Los establecimientos que realicen operaciones accesorias, como ser: extracción de cafeína, preparación de concentrados o extractos, etc, deben realizar éstas en instalaciones separadas del tostadero.

### **Artículo 131**

Las casas de comercio que vendan cafés molidos deben tener los molinillos colocados a la vista del público y la molienda se efectuará con el total del producto pesado y en presencia del comprador.

## **MOLINOS DE YERBA MATE**

### **Artículo 132 - (Res 109, 19.1.82)**

"Con el nombre de Molino de Yerba, se entiende el establecimiento donde se practica la clasificación, trituración, molienda, tostado y envasado de este producto.

Además de responder a las normas de carácter general, satisfarán las siguientes:

1. Los molinos, zarandas y dispositivos para las mezclas de yerbas tendrán dispositivos protectores para evitar la dispersión de polvos.

Los polvos aspirados mecánicamente durante el proceso de elaboración, que no hayan estado en contacto con el ambiente, podrán ser aprovechados, siempre que estén constituidos por yerba apta para el consumo.

2. **(Res 1546, 12.09.90)** "Queda prohibida la molienda de sucedáneos o adulteraciones de la yerba mate".

3. La mezcla de yerbas para preparar los diversos tipos sólo podrá hacerse por medio de aparatos mecánicos.

4. La preparación de extractos de yerba mate (yerba mate soluble) y productos afines y la extracción de cafeína deberá efectuarse en locales separados.

5. La yerba mate elaborada deberá ser expendida al público en envases de primer uso, fabricados con materiales apropiados para su buena conservación, los que deberán llevar cierre de garantía (sello, precinto, faja, etc).

Queda prohibido fraccionar el contenido de estos envases para su venta al detalle.

6. Los que envasen yerba mate no podrán tener en las dependencias de su local envases pertenecientes a otros elaboradores o fraccionadores, sin expresa autorización de los mismos.

7. Queda prohibida la circulación de palos sueltos y la existencia de vegetales adulterantes de yerba mate, que serán decomisados inmediatamente donde se los hallare. Lo mismo se hará con la yerba mate que se encuentre adulterada o averiada y con la que se hallare depositada en condiciones antihigiénicas o que afecten su pureza. Los molinos podrán tener el porcentaje de palos sueltos que les fije la autoridad competente en relación con la existencia de yerba mate total y de acuerdo al tipo de producto que elaboran.

## **MOLINOS DE ESPECIAS**

### **Artículo 133**

Se entiende por Molinos de especias, los establecimientos donde se realiza la limpieza, selección, trituración y envasado de condimentos vegetales.

Cumplirán las normas de carácter general.

## **SALINERAS**

### **Artículo 134**

Los Establecimientos dedicados a la producción y comercialización de Sal para el consumo alimenticio, o sea para cocina, mesa o industrias de la alimentación, además de responder a las normas de carácter general, deberán observar las siguientes disposiciones, a saber:

a) Cuando de salinas marítimas o de cosecha se trata:

1. Realizar el raspado o corte de la sal por medios mecánicos, cuidando de no levantar impurezas que se encuentran debajo de la sal nueva, y si por causa del piso despaseado o la existencia de ojos de agua ocurriera, deberá destinarse esa sal a uso no alimenticio.

Queda prohibido emplear el sistema de hachar o golpear la capa de sal y la tracción a sangre para las tareas que se realizan dentro de las salinas, en el transporte hasta la playa y en el emparvado de la sal.

2. Las parvas de sal deben ubicarse en playas especialmente preparadas al efecto con los declives y zanjas necesarios para la debida evacuación de las aguas de purga provenientes de lluvias o riego de las parvas, evitando especialmente las proximidades de aguas contaminadas.

b) Normas para todos los establecimientos salineros:

1. Ejecutar las tareas de trituración, molienda y envasado en locales apropiados.

Las maquinarias y elementos de transporte que están en contacto con la sal no deben alterar las características bromatológicas normales de la misma.

2. Comprobar que la sal, antes de su envasado, se encuentra libre de gérmenes patógenos o de saprófitos que pueden alterar los caracteres higiénico-sanitarios de la misma.

3. Los envases que se empleen para la sal comestible de uso humano deben ser de primer uso, de algodón, de polietileno u otro material cuya contextura no permita la entrada de cuerpos extraños.

En su rótulo deberá consignarse la expresión dispuesta por el Artículo 1275.

4. Toda sal embolsada que se destina a usos no alimenticios debe llevar en sus envases, en forma bien visible, la leyenda SAL NO APTA PARA LA ALIMENTACION.

5. Queda prohibido el uso y tenencia de envases que no posean la identificación propia del salinero o la de terceros para los cuales envase.

c) Los establecimientos de las empresas salineras que fraccionan la sal fuera de las salinas y los establecimientos que, sin ser productores de sal, se dedican al fraccionamiento o distribución de la misma para uso alimentario, sólo podrán recibir para tal fin sal envasada en bolsas de primer uso o algodón y no podrán tener en sus locales o depósitos destinados al fraccionamiento, sal para uso industrial no alimenticio.

d) Las industrias de la alimentación, como panaderías, fábricas de chacinados, fábricas de conservas, salazón de tripas y toda industria dedicada a la elaboración de productos alimenticios, no podrán tener en sus depósitos sal a granel ni sal envasada en bolsas que no sean de primer uso o algodón.

Los establecimientos frigoríficos u otras industrias que usen los dos tipos de sal deben depositar en lugares separados la sal que destinan a la elaboración de alimentos y la que utilizan para salar cueros, en ablandadores de agua o para otro uso que no sea alimenticio.

## **FÁBRICAS DE VINAGRE**

### **Artículo 135**

Las Fábricas de vinagres o Vinagrerías cumplirán las normas de carácter general.

## **BOCAS O LOCALES DE EXPENDIO MINORISTAS**

## **ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES DE EMPANADAS, CHURROS, PIZZAS, SANDWICHES Y AFINES**

### **Artículo 136**

Los Establecimientos que Elaboren Empanadas, Churros, Pizzas, Sandwiches, Meriendas, Miniaturas o Ingredientes para Copetín y/o productos similares, independientes o anexados a otros negocios, deben disponer como mínimo de un local de elaboración, un depósito de primeras materias y un local de ventas que reúnan las condiciones exigidas por el presente.

Cuando los productos se hacen a la vista del público, podrá coexistir el local de elaboración en el salón de ventas, en las condiciones antedichas, pero el funcionamiento de las cocinas,

hornos y chimeneas no debe molestar al público, perjudicar la higiene de los productos ni la seguridad del establecimiento y del personal.

Los hornos de cocción deben estar a 50 cm, como mínimo, de las paredes linderas.

Tanto el personal como los locales donde funcionan estos establecimientos y el instrumental (sartenes, cubiertos, cortadoras de fiambres, etc), deben cumplir las disposiciones del presente.

Los productos elaborados se pondrán en bandejas o fuentes de cerámica o de metal inoxidable que permita el escurrimiento de la materia grasa y se colocarán cestos, con su correspondiente cartel, para que el público arroje en ellos las servilletas usadas.

### **Artículo 137**

En los locales (confiterías, cafés, bares, lecherías, pizzerías, etc) donde se consuman empanadas, sandwiches, productos de pizzería y menudencias, miniaturas o ingredientes de copetín, sólo se admitirá sin cargo la devolución de los productos que se expendan protegidos con papel y cierres de seguridad (broche metálico); en caso contrario los artículos devueltos por el cliente que los consumió deben inutilizarse en el acto, aun cuando no se hayan abonado, haciéndose responsable el mozo, juntamente con el propietario del negocio, del incumplimiento de esta disposición.

La autoridad sanitaria establecerá el período de aptitud para cada uno de estos productos.

## **COCINAS Y COMEDORES**

### **Artículo 138**

Cocinas: Las cocinas de los bares, casa de comidas, casas de huéspedes, clubes, etc, tendrán la amplitud requerida en relación directa con la importancia del establecimiento, reuniendo además las siguientes condiciones:

1. Ser bien aireadas y ventiladas; los pisos serán de material impermeable aprobado por la autoridad competente y las paredes deberán estar revestidas hasta una altura mínima de 1,80 m con material similar.

2. Las aberturas estarán provistas de cierre automático y tela metálica o de material plástico, para evitar la entrada de insectos.

3. Cuando existan fogones u hornallas de material serán revestidos totalmente de azulejos blancos, con excepción de la parte superior (llamada plancha), que podrá ser de acero o baldosas coloradas, de las conocidas con el nombre de Marsella o similares.

4. Tendrán piletas en número necesario para el lavado de los útiles de trabajo con el correspondiente servicio de agua corriente, y los desagües conectados con la red cloacal o con el pozo sumidero y caño de ventilación reglamentarios, quedando terminantemente prohibido lavar ropa en dichas piletas.

A cada lado de las piletas habrá dos escurrideros, uno para útiles sucios y el otro para el material limpio.

5. Las chimeneas, hornos y hogares deberán ser instalados y funcionar de acuerdo con las disposiciones que rijan sobre la materia.

6. En las cocinas no podrán guardarse ni tenerse otras cosas que los utensilios, enseres de trabajo y los artículos necesarios para la confección de las comidas diarias, dispuestos en forma que esté garantizada su higiene.

7. Los productos destinados a la preparación de las comidas deberán depositarse en local separado y adecuado; las hortalizas deben depositarse en estantes protegidos con telas metálicas o de material plástico; la carne en fiambreras, heladeras o cámaras frigoríficas, y el pescado y los mariscos en una u otra de éstas últimas.

8. Durante las horas de preparación de las comidas no se permite la existencia de aserrín en los pisos de las cocinas, excepto una pequeña cantidad alrededor de las hornallas.

9. Cuando el aire ambiente en las mismas no responda a las exigencias del Artículo 23 del presente, será necesario colocar extractores de aire en número suficiente.

10. Las basuras y residuos deben depositarse en recipientes adecuados, con tapas.



11. El personal ocupado en las cocinas, pastelerías y heladerías deberá utilizar ropa adecuada a sus tareas, mantenida en estricto estado de limpieza. En ningún caso y por motivo alguno se permitirá realizar cambio de ropa dentro de dichos locales.

Queda prohibido a los mozos y personal de cocina, etc, colocarse bajo el brazo o sobre el hombro los repasadores o paños de limpieza.

Del mismo modo, el personal que sirve al público o manipula alimentos no podrá ser utilizado para la higienización del local, inodoros, retretes, pisos, muebles, escupideras, etc, tarea que deberá encomendarse exclusivamente a los peones de limpieza.

### **Artículo 139**

En todos los establecimientos donde se preparen platos de comida, éstos, una vez hechos, no podrán guardarse más de 24 horas, ni utilizarse por ningún motivo las sobras para elaborar nuevos manjares, las que deberán arrojarse a los depósitos de residuos inmediatamente, entendiéndose por sobras los restos de comida que vuelvan en los platos por no haber sido consumidos por los comensales.

Las porciones de comida que vuelven de las mesas en las fuentes podrán apartarse para ser consumidas dentro de las 24 horas por el personal, pero de ninguna manera se utilizarán para ser servidas a los comensales y deberán conservarse en sitios separados, destinados a ese objeto.

Los platos de comida que es costumbre tener a medio terminar (pasta, arroz, verduras cocidas, etc.) deben consumirse dentro de las 24 horas de cocinados, y en las heladeras sólo podrán conservarse materias primas de cocina (carnes, frutas, huevos, leche, manteca, fiambres, etc), salsas, mayonesas y afines, las llamadas salsas universales o de fondo (excepto el tuco) y bebidas.

Los productos que se encuentren en infracción al presente artículo serán inutilizados en el acto, sin perjuicio de la aplicación de las penalidades que correspondan.

### **Artículo 140**

Las cocinas de los hoteles y restaurantes clasificados como de primera y segunda categoría deben tener:

1. Cámara y antecámara frigorífica en las condiciones establecidas por el Artículo 178 y siguientes del presente.

2. Locales separados y en condiciones reglamentarias destinados a peladero de aves, limpieza de verduras, pastelería, heladería, cafetería y gambuza.

3. Quemadores de basura.

4. Queda prohibido instalar cocinas en los subsuelos.

Cuando las cocinas se construyan en la planta baja del edificio, no podrán tener aberturas que comuniquen con la calle.

Se permite únicamente la existencia, con fines de iluminación, de ventanales fijos.

### **Artículo 141 - (Res 413, 26.3.86)**

"Comedores: Los salones o piezas destinados a comedores en hoteles, clubes, casas de huéspedes y demás establecimientos mencionados en el Artículo 138 deberán tener suficiente ventilación natural, capacidad y luz conforme a las exigencias del presente.

Las paredes estarán revocadas y pintadas. Se permite el empapelado, siempre que el papel esté adherido directamente al revoque y tenga zócalo de madera o de cualquier otro material adecuado de una altura mínima de un metro.

Los pisos será de mosaico, baldosa, litosilo, parquets u otro material autorizado.

Los cielos rasos serán de cemento, yeso, material metálico, fibrocemento, bovedilla revocada u otro material autorizado.

Los retretes, separados para cada sexo, serán de capacidad adecuada al número de mesas, tendrán papel higiénico y responderán a las demás condiciones reglamentarias, debiendo

presentar en todo momento el mejor estado de limpieza; los lavabos tendrán jabón y toalla que respondan a las características y exigencias consignadas en el Artículo 20".

#### **Artículo 142**

Los mozos y demás personal que atienden al público deberán vestir con aseo y corrección, gozarán de buena salud certificada oficialmente y les queda prohibido colocarse sobre el hombro o bajo el brazo los paños o repasadores de limpieza, ni secarse el sudor con los mismos.

El personal que sirva al público, manipula alimentos o bebidas y limpia la vajilla no podrá ser utilizado para la higienización del local, inodoros, retretes, pisos, escupideras y muebles, lo que deberá encomendarse exclusivamente a los peones de limpieza.

#### **Artículo 143**

Queda prohibida la tenencia y/o uso en restaurantes, casas de comida, confiterías y establecimientos similares, de productos que se encuentren en infracción con el presente Código, ya sea en su composición, presentación, rotulación o por cualquier otro motivo.

Los que se hallaren en estas condiciones serán decomisados en el acto, sin perjuicio de la aplicación de las sanciones que correspondan.

### **FERIAS FRANCAS**

#### **Artículo 144**

Todos los productos que se vendan en Ferias Francas deberán agruparse de acuerdo con su naturaleza y disponerse sobre tarimas o estrados de madera o metal, mantenidos en buenas condiciones de conservación e higiene, quedando terminantemente prohibido tenerlos a nivel del suelo, de la vereda o calle y expuestos al sol y a las moscas.

Además deberá colocarse, por lo menos, una balanza a disposición del público, para que éste pueda controlar el peso de las mercaderías que adquiere.

En los puestos de venta de aves vivas, éstas deberán mantenerse dentro de jaulas o pichoneras de tamaño adecuado, para que los animales no sufran con provisión de agua limpia.

#### **Artículo 145**

Las personas que intervengan en las ventas deberán usar blusa o guardapolvo y gorra blanca en buenas condiciones de limpieza y tanto ellos como los productos deberán satisfacer las demás exigencias del presente.

Por razones de higiene (contaminación con el polvo de la calle, manoseo, etc), queda prohibido fraccionar en las ferias francas artículos de consumo que se ingieran sin lavado previo o cochura, los que deberán llevarse a ellas previamente envasados en condiciones reglamentarias: manteca, fiambres, conservas de tomate, dulces, etc, los que deberán expendirse fraccionados y envasados o fraccionarse en el local de expendio en las condiciones higiénicas que la autoridad determine.

### **QUIOSCOS Y VEHÍCULOS CON PARADA FIJA**

#### **Artículo 146**

Con la designación de Quioscos, Quioscos bandejas o Tableros, se entienden pequeños puestos o bancos de venta al detalle, instalados en casillas, en salas a la calle y portales o como anexos en establecimientos comerciales de diversa índole.

En los quioscos y vehículos con parada fija, podrán venderse productos alimenticios bajo envoltura o envase de origen y otras mercaderías en lugares independientes, según su naturaleza.

Los que expendan empanadas, buñuelos y sandwiches calientes tendrán los dispositivos adecuados para que el humo o los olores no lleguen al público; los que vendan jugos de frutas y frutas desintegradas no podrán conservar éstos por un período mayor de 24 horas, a partir de su elaboración, y los servirán en vasos de papel parafinado, reservados en tubos sanitarios o dispositivo análogo que los proteja de la contaminación.

La provisión de agua corriente y eliminación de la utilizada serán determinadas, según su naturaleza, por la autoridad sanitaria local.

Contarán con recipiente con tapa para residuos, quedando prohibido arrojar desperdicios a la vía pública.

Deberán satisfacer igualmente los demás requisitos del presente.

El incumplimiento de cualquiera de estas exigencias se castigará con las penalidades que correspondan.

## **MERCADOS Y MERCADITOS**

### **Artículo 147**

Los mercados y mercaditos, además de satisfacer las normas de carácter general del presente, deben complimentar las siguientes:

1. Tener capacidad suficiente para el máximo probable de concurrentes.
2. Contar con instalaciones reglamentarias para los diferentes puestos de venta, poseer depósitos aislados para los desperdicios y un servicio de agua corriente y desagües en los puestos, todo mantenido permanentemente en buen estado de conservación, pintura y aseo.
3. Las calles internas tendrán piso impermeable, lo mismo que las veredas interiores y exteriores.
4. Queda prohibido, sin permiso especial de la autoridad sanitaria, elaborar en el interior de los mercados productos que requieran fritura o cocción en hornos.
5. Queda prohibido utilizar los locales del mercado para habitación, dormitorio o vivienda.

### **Artículo 147 bis - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 7/2021)**

Se denomina verdulería y frutería a la boca o local de expendio minorista autorizado para expender principalmente frutas, hortalizas y legumbres en estado fresco, definidos en el presente Código.

En las verdulerías y fruterías se permitirá el expendio de otros productos siempre y cuando cumpla con las exigencias previstas en este Código para cada caso en particular.

El establecimiento deberá cumplir con las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y contar con la documentación de origen de forma tal que permita garantizar la trazabilidad del producto a lo largo de la cadena.

El establecimiento deberá contar con el equipamiento y utensilios necesarios que permitan una correcta manipulación, conservación (equipos de frío si fuera necesario según el tipo de producto), y comercialización de las frutas y hortalizas. Los productos alimenticios, envasados o no, deberán colocarse o presentarse en recipientes, estantes, vitrinas, plataformas, tarimas u otros elementos adecuados y deberán estar ubicados de manera que se impida el contacto directo con el suelo y cualquier otro tipo de contaminación.

Los alimentos/productos se mantendrán, en todo momento, separados y ordenados de manera que cada uno conserve sus características organolépticas y evite la asimilación de olores o sabores extraños.

## **REPARTIDORES Y VENDEDORES AMBULANTES**

### **Artículo 148**

En general, queda prohibido el expendio ambulante de alimentos y bebidas a excepción de frutas y verduras y siguientes productos: golosinas, frutas, secas, bebidas sin alcohol, masitas, galletitas y bizcochos, empanadas, sandwiches, caramelos, chocolates, barquillos y helados, etc, siempre que se expendan bajo envoltura de fábrica, sean de venta permitida por la autoridad sanitaria y procedan de establecimientos fiscalizados.

Permítese también el expendio ambulante de zumos de frutas e infusiones a base de café, té, mate, leche y cacao en refrigeradores o en termos, dispensados en vasos de papel parafinado o similares conservados en tubos sanitarios. Estos vasos se destruirán una vez utilizados.

Asimismo, la autoridad sanitaria podrá permitir el expendio ambulante de otros productos, como pescado, etc, en los casos particulares que así lo resuelva.

Todos los vendedores deberán llevar uniforme (blusa, saco o guardapolvo y gorra, de preferencia de brin blanco) en perfectas condiciones de limpieza, ostentar en el uniforme la medalla que acredite la condición de vendedor fiscalizado, expedida por la autoridad sanitaria, sin cuyo requisito no podrá expender mercadería, y además deberán poseer certificado de sanidad expedido por la autoridad sanitaria. Este certificado debe llevarlo consigo el vendedor ambulante para presentar a los inspectores, cada vez que éstos lo exijan, y su validez máxima no podrá ser superior a seis meses.

### **Artículo 149 - (Resolución Conjunta SAGyP y SCS N° 19/2023)**

#### **1 - TRANSPORTE DE CARGA ÁGIL DE ALIMENTOS**

Con la designación de transporte de carga ágil o de reparto a domicilio, se entiende al reparto/traslado de alimentos en un elemento de transporte, desde el establecimiento elaborador o expendedor hasta el domicilio del consumidor, utilizando motovehículos, bicicletas o a pie.

Los alimentos transportados deberán estar contenidos en un envase o envoltorio que proporcione una protección eficaz contra la contaminación y evite el contacto directo con el elemento de transporte y el ambiente.

Los alimentos despachados por el elaborador no deberán sufrir alteraciones del empaque ni de su contenido durante el transporte.

#### **2 - ELEMENTO DE TRANSPORTE**

Se entiende por elemento de transporte a los contenedores cerrados (cajas, bolsas, mochilas, cofres, canastos, cajones, cestas) en los que los alimentos se cargan para su reparto/traslado.

Los elementos de transporte deberán:

Estar diseñados y contruidos con materiales no absorbentes y resistentes a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas, olores ni sabores extraños y resistan repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

Ser destinados a uso exclusivo para el traslado de alimentos.

Encontrarse en todo momento en condiciones adecuadas de conservación, limpieza y desinfección.

Tener la capacidad de conservar a los alimentos que transporta a la temperatura correspondiente, contando con aislación térmica si fuera necesario.

### 3 - REPARTIDOR DE ALIMENTOS

Toda persona que lleve a cabo el transporte de carga ágil o reparto a domicilio de alimentos deberá cumplir con lo establecido en el Artículo 21 del presente Código.

Durante las operaciones de transporte de alimentos, el repartidor deberá manipular correctamente los alimentos, de manera de preservar su integridad, condiciones higiénico sanitarias y de conservación adecuadas.

### 4- ESTABLECIMIENTO EXPENDEDOR

Los establecimientos elaboradores o expendedores que utilicen para la entrega de alimentos un medio de transporte de carga ágil o reparto a domicilio, deben arbitrar los medios para asegurar el expendio rápido y la entrega en el menor tiempo posible para que las condiciones de conservación sean las adecuadas. El establecimiento es el responsable de la limpieza y desinfección de los contenedores cuando realice su propio transporte, o de verificar su cumplimiento cuando lo realicen terceros.

Para este último caso, las empresas que brindan el servicio de transporte deberán garantizar la capacitación necesaria de toda persona que lleve a cabo el transporte de carga ágil o reparto a domicilio de alimentos según las normas de higiene establecidas en el presente Código, en cumplimiento con el Artículo 21.

Se podrá realizar el transporte simultáneo de diferentes tipos de alimentos, siempre que sus características particulares o de conservación y mantenimiento así lo permitan, evitando contaminaciones cruzadas.”.

### **Artículo 150 - Derogado por Resolución Conjunta SAGyP y SCS N° 19/2023**

### **VIANDAS A DOMICILIO**

#### **Artículo 151 - (Resolución Conjunta SPReI N° 193/2012 y SAGyP N° 826/2012) [Se otorga a las empresas un plazo de ciento ochenta (180) días a partir del 27 de octubre de 2012 para su adecuación]**

“La preparación de comidas para su distribución a domicilio deberá realizarse en estrictas condiciones de higiene y conservación de acuerdo con las Buenas Prácticas de Manufactura, empleando productos alimenticios aptos para el consumo y personal acreditado de acuerdo a lo establecido por el artículo 21. Los recipientes en que se transporten deberán ser de material adecuado y encontrarse en perfectas condiciones de conservación e higiene.

Además deberán cumplir con las especificaciones microbiológicas para comidas preparadas listas para el consumo establecidas en el artículo 156 tris.”

#### **Artículo 151bis - (Res 1555, 12.09.90)**

“La preparación de comidas dietéticas para su distribución a domicilio deberá cumplimentar todos los requisitos del Artículo 151 y contar con la Dirección Técnica de un profesional universitario que por la naturaleza de sus estudios a juicio de la Autoridad Sanitaria Nacional, esté capacitado para dichas funciones, el que además asumirá la responsabilidad ante las autoridades sanitarias de la calidad de los productos”.

**Artículo 152**

Las familias que en sus domicilios particulares preparen, para ser repartidas, un número no mayor de seis viandas diarias (o doce comidas) no se consideran Casas de comida, pero deben comunicar a la autoridad sanitaria que se dedican a la remisión remunerada de platos de cocina y autorizarla para que los inspectores puedan entrar en sus domicilios, al sólo efecto de inspeccionar las cocinas y controlar si el personal que interviene en la preparación de los alimentos y las primeras materias empleadas en la confección de los platos de comida satisfacen las exigencias del presente.

**Artículo 152 tris - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 4/2021)**

Se entiende por establecimiento comunitario al ámbito de uso compartido en donde dos o más elaboradores pueden realizar, de manera simultánea o no, la elaboración, el fraccionamiento, el envasado, el almacenamiento y/o la comercialización de alimentos.

Éstos pueden corresponder a uno o más rubros y categorías de alimentos, siempre y cuando sean autorizados por la Autoridad Sanitaria competente cuando verifique que se implementan las medidas preventivas y de control necesarias para garantizar su inocuidad, dando cumplimiento a las condiciones que sean aplicables con lo establecido en el Capítulo II CONDICIONES GENERALES DE LAS FÁBRICAS Y COMERCIOS DE ALIMENTOS, para garantizar el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura.

El establecimiento deberá contar con la supervisión de un Responsable Técnico.

Las responsabilidades ante la Autoridad Sanitaria dispuestas en el presente Código serán asumidas conjuntamente entre el/los titulares del establecimiento, el/los elaborador/es de los productos y el responsable técnico.

El Responsable Técnico podrá ser un Técnico, Técnico Superior o Profesional que, a juicio de la autoridad sanitaria competente, esté capacitado para cumplir con las funciones definidas en el presente Código y, además, para supervisar y coordinar las tareas de los elaboradores y llevar registro/libro de los convenios/acuerdos escritos cuando correspondiere.

**Artículo 153**

Las Casas de Comida y Pensiones deben inscribirse en los registros de la autoridad sanitaria.

**Artículo 154 - Derogado por Resolución Conjunta SAGyP y SCS N° 19/2023****Artículo 154 bis - (Resolución Conjunta SCS y SAByDR N° 4/2020)****I. CARGA DE ALIMENTOS**

Se define como Carga de Alimentos a todo alimento a granel, semienvasado o envasado objeto de un traslado y/o distribución.

A los efectos del transporte de Carga de Alimentos se entiende por:

a) Alimentos a Granel a todos los productos alimenticios sin envasar, que puedan entrar en contacto directo con la superficie de la Unidad de Transporte de Alimentos, así como con la atmósfera en condiciones de medio ambiente o controladas.

b) Alimentos Semienvasados a todos los productos alimenticios contenidos en envases y/o recipientes (bolsas, bandejas, bateas, etc.) que no proporcionen una protección eficaz contra la

contaminación y que pueden entrar en contacto directo con la Unidad de Transporte de Alimentos, así como con la atmósfera.

c) Alimentos Envasados a todos los productos que tengan un envase que proporcione una protección eficaz contra la contaminación.

## II. VEHÍCULO O MEDIO DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS

Se entiende por Vehículo o Medio de Transporte de Alimentos (aviones, embarcaciones, camiones, vagones ferroviarios, etc.) a todo sistema utilizado para el traslado de alimentos (materias primas, productos, subproductos y derivados) fuera de los establecimientos donde se realiza la manipulación y hasta su llegada a los consumidores.

La habilitación de los medios de transporte tendrá una validez de 1 (un) año a contar a partir de la fecha de otorgamiento, la cual podrá ser revocada por la Autoridad Competente cuando las condiciones del mismo no sean las reglamentarias.

Cualquier modificación a las condiciones o características del transporte que dieron origen a la habilitación deberán ser comunicadas a la Autoridad Sanitaria Competente a los efectos de su autorización.

El cambio de titularidad del medio de transporte anula la habilitación conferida del vehículo por la Autoridad Sanitaria Competente.

Se entiende por Unidad de Transporte de Alimentos (UTA) a los receptáculos o recipientes (contenedores, carrocerías o cajas, cisternas, etcétera) con que cuentan o utilizan los medios de transporte para el traslado de productos alimenticios.

Los vehículos podrán clasificarse de acuerdo con el equipamiento del sistema de conservación en:

Vehículo isoterma: vehículo en que la caja está construida con paredes aislantes, incluyendo puertas, piso y techo, y que permiten limitar los intercambios de calor entre el interior y el exterior de la caja.

Vehículo refrigerante: vehículo provisto de aislamiento y que dispone de una fuente de frío (hielo hídrico con o sin adición de sal; placas eutécticas; hielo carbónico con o sin regulación de sublimación; gases licuados con o sin regulación de evaporación, etcétera), distinto de un equipo mecánico o de absorción, permite bajar la temperatura en el interior de la caja vacía y mantenerla después con una temperatura exterior media de 30 °C, utilizando agentes frigoríficos y dispositivos apropiados, este vehículo debe tener uno o varios compartimentos, recipientes o depósitos reservados al agente frigorífico. Estos equipos deben poder ser cargados o recargados desde el exterior.

Vehículo frigorífico: vehículo isoterma provisto de un dispositivo de producción de frío individual o colectivo para varios vehículos de transporte (grupo mecánico de compresión, máquina de absorción, etcétera), que permite, para una temperatura exterior media de 30 °C, bajar la temperatura en el interior de la caja vacía y mantenerla después de manera permanente.

Vehículo calorífico: vehículo isoterma provisto de un dispositivo de producción de calor que permite elevar la temperatura en el interior de la caja vacía y mantenerla después durante doce horas, por lo menos, sin repostado a un valor prácticamente constante y no inferior a 12 °C.

De acuerdo con las características de la UTA y a los sistemas de conservación, los transportes se pueden clasificar en las siguientes categorías:

- CATEGORÍA A: Caja, contenedor o cisterna, con aislamiento térmico (isotermo) y con equipo mecánico de frío.
- CATEGORÍA B: Caja, contenedor o cisterna, con aislamiento térmico (isotermo) y sin equipo mecánico de frío y con sistemas refrigerantes autorizados por la Autoridad Sanitaria Competente.
- CATEGORÍA C: Caja, contenedor o cisterna, con aislamiento térmico y sin equipo mecánico de frío y sin sistemas refrigerantes.
- CATEGORÍA D: Caja sin aislamiento térmico.
- CATEGORÍA E: Sin caja o playo.

Los medios de transporte deberán exhibir en el exterior de la UTA, en la parte posterior y en ambos laterales, en forma legible el número de habilitación otorgado por la Autoridad Competente.

Dicha habilitación será considerada válida y suficiente en todas las jurisdicciones del territorio nacional. La UTA deberá reunir las condiciones de higiene y seguridad adecuadas y estar libres de cualquier tipo de contaminación y/o infestación. Los alimentos, al momento del transporte, deberán estar protegidos.

El tipo de medio de transporte o recipiente necesario para tal fin dependerá de la naturaleza del alimento y de las condiciones en que se transporte. Los alimentos se deben transportar en condiciones que impidan su contaminación y/o adulteración.

Las UTA y los recipientes deberán ser diseñados y contruados de manera que:

- a) estén separadas de la cabina de los conductores.
- b) el interior del recinto sea de materiales que permitan su fácil y correcta higiene (limpieza y desinfección).
- c) ser cerradas y/o protegidas o cubiertas por un material adecuado que proporcionen una protección eficaz contra la contaminación.
- d) mantengan con eficacia la temperatura, grado de humedad, atmósfera y otras condiciones necesarias para proteger los alimentos contra el crecimiento de microorganismos nocivos y del deterioro que los pueda convertir en no aptos para el consumo.

La UTA tendrá la capacidad de transportar de 4°C a -2°C (refrigerados), de -2°C a -18°C (congelados) y de -18 °C o temperaturas inferiores (supercongelados).

Independientemente de los rangos establecidos, las temperaturas de transporte deberán cumplimentar con los requisitos específicos para cada categoría de alimentos y mantenerse a lo largo de todo su recorrido, según lo establecido en el presente Código y de acuerdo a lo permitido por la Autoridad Sanitaria Competente.

Se podrá transportar simultáneamente diferentes alimentos o productos alimentarios con la condición de que las temperaturas de transporte de cada uno sean compatibles entre sí y que ninguna de estas mercancías pueda ser causa de alteración o modificación de las otras.

En caso de que se transporte productos con diferentes temperaturas de conservación, se tomará como referencia el valor más bajo.



e) todo medio de transporte habilitado con equipo de frío deberá poseer puertas y cerraduras herméticas y deberá estar provisto de un sistema de lectura de la temperatura interior que realice registros en el tiempo, preferentemente visible desde fuera de la UTA.

f) en los casos específicos dispuestos en el presente Código, deberán contar con un sistema de lectura de la humedad del ambiente acorde a la normativa en vigencia y la pantalla de lectura deberá estar ubicada en la cabina de conducción o en el exterior de la UTA.

g) las paredes interiores, el techo, el piso y las caras interiores de las puertas de la UTA deberán estar revestidas con material no tóxico, no corrosible, impermeable, de superficie lisa, de fácil limpieza, con uniones redondeadas e inalterable a los golpes, que no haga cesión de componentes de la carga, no atacable por los ácidos. Las juntas de revestimiento deberán estar convenientemente tomadas, de forma tal que no presente relieves, hundimientos, ni fisuras que dificulten la correcta higienización y desinfección.

h) Todo instrumento interno (incluyendo gancheras y carriles) deberá ser de material resistente a la corrosión, a los productos químicos y acciones mecánicas empleados en la higiene, sanitización y desinfección.

i) El piso presentará características de resistencia estructural, antideslizantes, higiene y resistencia a la corrosión, a los productos químicos y acciones mecánicas empleados en la higiene, sanitización y desinfección.

j) Las puertas cerrarán herméticamente y tendrán un dispositivo externo apto para la colocación de un precinto de acuerdo a lo autorizado por la Autoridad Sanitaria Competente.

k) El interior de la UTA contará con iluminación artificial con una intensidad suficiente que garantice la correcta visualización de todos sus ángulos y de los productos transportados.

l) En el caso de UTA refrigerada deberá evitarse la pérdida o drenaje de líquido por la carrocería, para lo cual ésta deberá disponer de tanques receptores de dichos líquidos.

ll) Los elementos auxiliares para el mantenimiento mecánico y limpieza del vehículo y las UTA deberán depositarse en un lugar diferente a la caja de la carga con el fin de evitar contaminación.

La caja de carga de los vehículos incluidos en la categoría D, además de las características generales indicadas, deberán disponer de aberturas de ventilación provistas de malla de protección contra insectos y no tendrán comunicación directa con la cabina del conductor.

Los vehículos incluidos en la categoría E podrán transportar sólo aquellos productos alimenticios cuyas características de envases y condiciones de conservación y mantenimiento así lo permitan. Asimismo, para su transporte, deberán estar cubiertos con materiales (lona, plásticos, etcétera) que los protejan de las inclemencias del tiempo, el polvo o el contacto con insectos.

La limpieza de los vehículos y de las UTA deberá realizarse antes de la carga, con el objeto de lograr que en ese momento se encuentren en condiciones higiénicas y sanitarias adecuadas. El ciclo de limpieza deberá incluir el lavado, desinfección y secado. Además, se deberá contar con medidas de desinfección y desinfección.

Los contaminantes físicos, químicos y microbiológicos deberán eliminarse utilizando los sistemas o procedimientos higiénicos-sanitarios autorizados.

Los vehículos, medios de transporte y accesorios deberán cumplir con las condiciones, características generales mencionadas y las específicas correspondientes de acuerdo al/los rubro/s para el/los que se requiere la habilitación.

Se establecen distintas exigencias de acuerdo a la naturaleza de los alimentos transportados según las siguientes disposiciones:

- a) Los alimentos que de acuerdo a las disposiciones de este Código se conserven y expendan congelados, súpercongelados o refrigerados deberán transportarse en vehículos provistos de sistemas de conservación de las categorías A o B respectivamente, según se establecen en el presente artículo.
- b) Se podrá realizar el transporte simultáneo de diferentes tipos de alimentos, cuando sus características particulares o de conservación y mantenimiento así lo permitan, evitando contaminaciones cruzadas. En el caso de alimentos que presenten algún tipo de incompatibilidad, la autoridad sanitaria podrá autorizar la colocación de tabiques, herméticos o no, a los efectos de su separación.
- c) Los alimentos con envase primarios totalmente herméticos, impermeables, resistentes y seguros podrán transportarse conjuntamente con otros productos no alimenticios, toda vez que estos últimos no contaminen, alteren o pongan en riesgo la inocuidad de los alimentos y la integridad de los envases. En estos casos deberá existir una separación efectiva de los productos.
- d) Queda prohibido transportar conjuntamente alimentos con otras cargas que comprometan la seguridad del producto, en especial todo producto o sustancia que implique o pueda producir un riesgo para la salud, tales como materiales radiactivos, tóxicos o infecciosos, materiales y sustancias corrosivas, etcétera.
- e) Los alimentos o productos alimentarios que, por sus características, no vayan debidamente protegidos con un envase o embalaje, no podrán colocarse directamente sobre el suelo del vehículo, ni sobre cualquier tipo de protección del mismo, susceptible de ser pisada.

### III. TRANSPORTISTA

Se entiende por transportista a la persona humana o jurídica que organizada legalmente ejerce como actividad exclusiva o principal la prestación de servicios de autotransporte de carga, el cual será el receptor transitorio y distribuidor de alimentos en vehículos autorizados por la Autoridad Competente.

El transportista tendrá la responsabilidad del mantenimiento de las condiciones de conservación, acondicionamiento e integridad de los alimentos que transporte, desde el momento de la carga hasta el momento de descarga de los productos.

El transportista será responsable del deterioro de los alimentos debido a:

- no utilización o utilización incorrecta de los equipos frigoríficos o de los agentes refrigerantes para conservación de la temperatura en el interior del vehículo en el lugar de carga, durante la operación de carga, transporte/distribución y operación de descarga.
- no conservar el rango de temperatura que corresponda a cada tipo de alimento.
- no aplicación de procedimientos adecuados de limpieza, higiene y saneamiento de las UTA y de los espacios de almacenamiento (depósitos) de los transportistas.

Además, deberá mantener un registro completo de los cargamentos durante un período de seis meses, indicando volúmenes transportados. Así como también un registro de las temperaturas y humedad durante el transporte de cada carga y registro de los procedimientos de limpieza ejecutados.

Dichos registros deberán estar a disposición de la Autoridad Competente.

En el caso de que la empresa de transporte disponga de depósitos de mercadería deberá cumplimentar con lo establecido en el presente Capítulo.

#### IV. MANIPULADOR DE LA CARGA

Se entiende por Manipulador de la Carga a las personas humanas que toman contacto directo con la carga de alimentos durante la actividad de transporte y/o distribución.

El Manipulador de la Carga será responsable de manipular correctamente la carga de alimentos de manera tal de mantener la seguridad e integridad de los mismos.

El Manipulador de la Carga deberá estar provisto del Carnet de Manipulador de alimentos de acuerdo a lo establecido en el Artículo 21 del presente Código y estar correctamente capacitado para el desarrollo de sus tareas durante el transporte y/o distribución de los alimentos.

#### V. DADOR DE LA CARGA

Se entiende por Dador de la Carga a la persona humana o jurídica que acuerda con el transportista el traslado y/o distribución de una determinada carga de alimentos.

El Dador de la Carga es responsable de brindar instrucciones precisas y completas para un correcto transporte y acondicionamiento que garanticen el mantenimiento de los alimentos a transportar, especialmente aquellos congelados, supercongelados y refrigerados, y el cumplimiento de las disposiciones legales vigentes.

Entregará los alimentos en las condiciones estipuladas para su correcta conservación y transporte con la debida identificación.

Será responsable de verificar las condiciones adecuadas del vehículo de transporte, que se encuentre habilitado por la Autoridad Competente y que el manipulador de la carga posea el Carnet de Manipulador de alimentos correspondiente.

#### VI. CONDUCTOR

Se entiende por Conductor a la persona humana que conduce al Vehículo o Medio de Transporte de Alimentos y realiza el traslado de la carga de alimentos desde el lugar de origen hasta el sitio de destino.

El conductor del vehículo deberá estar munido de toda la documentación que acredite fehacientemente el origen de la mercadería transportada y aquella documentación sanitaria que exijan las Autoridades Competentes.

Además, el conductor será responsable de mantener las condiciones adecuadas de la UTA durante el transporte de la carga de alimentos.

#### VII. RECEPTOR DE CARGA

Se entiende por Receptor de Carga a la persona humana o jurídica que recibe una determinada carga de alimentos al finalizar las actividades de traslado y/o distribución.

El Receptor de la Carga será responsable de corroborar las condiciones de los alimentos transportados al momento de su recepción, en especial aquellos congelados, supercongelados y refrigerados.

**Artículo 154 tris: (Resolución Conjunta SRYGS y SAB N°5/2018) [Otórgase plazo a los productores del sector frutícola hasta el 2 de enero de 2020 y del sector hortícola hasta el 4 de enero de 2021, para implementar lo establecido]**

Toda persona física o jurídica responsable de la producción de frutas y hortalizas deberá cumplir con las Buenas Prácticas Agrícolas (BPA), cuando se realicen una o más de las actividades siguientes: producción primaria (cultivo-cosecha), almacenamiento hasta la comercialización dentro del establecimiento productivo, a excepción de aquellos registrados como empaques.

**1. DEFINICIÓN**

Las BPA son prácticas orientadas a la sostenibilidad ambiental, económica y social para los procesos productivos de la explotación agrícola que garantizan la calidad e inocuidad de los alimentos y de los productos no alimenticios.

**2. REQUISITOS MÍNIMOS DE HIGIENE E INOCUIDAD**

Se enumeran los requisitos mínimos obligatorios para cumplir por parte del productor de hortalizas y frutas frescas, que permitirán mitigar los peligros biológicos, físicos y químicos que pueden estar presentes en estos productos.

**2.1. Documentación obligatoria/trazabilidad.**

2.1.1. Los productores deben cumplir con la inscripción en el Registro Nacional Sanitario de Productores Agropecuarios (RENSPA).

2.1.2. Los productores deberán identificar los alimentos fruti-hortícolas producidos, empleando etiqueta/rótulo, consignándose los datos previstos en normativa vigente.

2.1.3. Los productores deberán trasladar los productos fruti-hortícolas producidos, empleando el Documento de Tránsito Sanitario Vegetal (DTV), cuando las autoridades sanitarias lo exijan, previsto en normativa vigente.

**2.2. Productos fitosanitarios**

2.2.1. Los productores deberán cumplir con las recomendaciones y las restricciones de uso, indicadas en el marbete/etiqueta y registrar la aplicación.

2.2.2. Sólo deberán utilizar productos fitosanitarios autorizados por el Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria (SENASA), en sus envases originales y para los cultivos permitidos.

2.2.3. Los productos fitosanitarios se deben almacenar, en un depósito específico, cerrado con llave, separado de otros enseres y aislado de lugares donde se produce el cultivo o donde se manipula y/o conserva el producto cosechado, a fin de evitar la posibilidad de contaminación. El depósito debe estar bien ventilado e iluminado con luz natural y artificial, debidamente señalizado con carteles de advertencia.

2.2.4. Manejo de envases según reglamentación legal vigente.

**2.3. Agua**

2.3.1. Se debe realizar un uso eficiente, seguro y racional del agua.

2.3.2 Los productores deberán implementar medidas eficaces que garanticen que el agua a ser utilizada en la explotación cumpla con los requisitos establecidos en el CAA para higiene y consumo de personal.

2.3.3 Para el agua de uso agrícola se deberá asegurar el cumplimiento de las legislaciones aplicables de cada provincia.

**2.4. Manipulación**

2.4.1. En la manipulación de las hortalizas y frutas al momento de la cosecha, acondicionamiento y empaque en el predio, es fundamental cumplir con las pautas de higiene básicas, principalmente el lavado adecuado de las manos de todos los operarios (manipuladores).

2.4.2. El lavado de manos deberá realizarse con agua potable y elementos adecuados para su limpieza, antes de comenzar a trabajar, después del uso de las instalaciones sanitarias y/o después de manipular residuos.

2.4.3. En el caso que no se cuente con agua potable, los manipuladores deberán utilizar agua tratada por alguno de los siguientes métodos: hervido, clarificación, cloración.

## 2.5. Animales

2.5.1. Se deberá impedir el ingreso de animales a las áreas cultivadas y a las zonas de manipulación de producto cosechado.

2.5.2. Deberá impedirse el ingreso de animales domésticos, de granja y otros animales de trabajo (que no estén cumpliendo actividades), a través de prácticas que eviten su entrada, proliferación y acercamiento.

2.5.3. En el caso de los animales de trabajo que se utilicen para otras tareas deberán estar sanos, vacunados y desparasitados.

## 2.6. Uso de fertilizantes orgánicos y enmiendas.

2.6.1. Los fertilizantes orgánicos, enmiendas y sustratos adquiridos a terceros utilizados en las actividades de producción primaria contempladas en la presente, deben estar registrados en el SENASA.

2.6.2. Los fertilizantes orgánicos y/o enmiendas orgánicas producidos por el responsable de la producción primaria, deben someterse a tratamiento, compostado u otros que minimicen el riesgo sanitario.

2.6.3. Se prohíbe expresamente la utilización de residuos provenientes de sistemas cloacales y pozos sépticos, como enmiendas orgánicas, así como el uso de enmiendas orgánicas sin tratamiento.

## 2.7. Asistencia técnica

Deberá contar con la asistencia de un técnico /profesional para asesorar en la implementación de las BPA, a través de personal capacitado en la temática, de organismos nacionales, provinciales, municipales, universidades, escuelas agrotécnicas, Programa Cambio Rural y otros programas relacionados, organismos descentralizados, profesionales independientes y entidades privadas reconocidas. La capacitación de los asistentes técnicos será obligatoria a través de un curso con certificado oficial y actualización periódica.

## **Artículo 154 quater: (Resolución Conjunta SRYGS y SAB N°13/2018)**

Podrán habilitarse establecimientos que elaboran y/o comercializan alimentos a partir de la actividad agroalimentaria familiar que por su volumen de producción operen anexos o no a domicilios particulares, los cuales deberán ser habilitados por la autoridad sanitaria competente, según el cumplimiento de las presentes exigencias. En todos los casos, deberán contar con entrada independiente y un ambiente exclusivo para la elaboración de los alimentos. Esta previsión será igualmente aplicable para los locales que fraccionen, envasen, almacenen y comercialicen los productos al que se refiere el presente párrafo.

A los fines de este artículo, los establecimientos deberán satisfacer las normas de carácter general presentes en este Capítulo, exceptuándose la obligación de contar con: guardarropas, lavabos y retretes separados para ambos sexos; capacidad de 15 metros cúbicos por operario y cerco perimetral. Estas excepciones a las exigencias edilicias aplicarán a los establecimientos que elaboren alimentos comprendidos en las siguientes categorías que se listan a continuación:

1- Frutas y hortalizas acidificadas por fermentación y/o encurtido.

2- Frutas, hortalizas, hierbas o especias desecadas/deshidratadas.

3- Productos de panadería y confitería horneados.

4- Productos azucarados: caramelos, jaleas, mermeladas o dulces, compotas, jarabes, azúcar, melaza, confituras, frutas secas recubiertas, frutas almibaradas y néctares.

5. Extracción y fraccionamiento de miel

6- Productos a base de cacao.

7- Yerba mate y té.

8- Subproductos de cereales, semillas, raíces y frutos: harinas, copos inflados, granola, granos malteados, granos y semillas tostados.

9- Aceites.

- 10- Frutas y hortalizas mínimamente procesadas.
- 11- Bebidas analcohólicas (carbonatadas o no) y jugos vegetales.
- 12- Bebidas alcohólicas, fermentadas, espirituosas, destiladas y licores.
- 13- Vinagres de frutas (procesadas o no) y de cereales.
- 14- Productos de copetín: snacks, frutas secas, granos y semillas salados.
- 15- Dulce de leche.
- 16- Quesos de pasta dura, semidura y quesillo.