Salud
Secretaría de Salud

COFEPRIS
COMISIÓN FEDERAL PARA LA PROTECCIÓN CONTRA RIESGOS SANITARIOS

GUÍA DE AUTOVERIFICACIÓN

En materia de prácticas de higiene para el proceso en plantas de productos de la pesca.



COMISIÓN FEDERAL PARA LA PROTECCIÓN CONTRA RIESGOS SANITARIOS

1. Objetivo

Dar a conocer al sector de productos de la pesca los aspectos relevantes que deben cumplir de la Regulación Sanitaria Vigente y de los países destino a fin de estar en condiciones de exportar sus productos.

2. Alcance

A todo el sector de productos de la pesca con la finalidad de la realización de su autoverificación de Prácticas de Higiene para el proceso, basado en la regulación sanitaria vigente aplicable así como la legislación internacional.

3. Legislación aplicable para vigilancia regular

- Ley General de Salud
- REGLAMENTO de Control Sanitario de Productos y Servicios.
- NOM-251-SSA1-2009, Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios.
- NOM-128-SSA1-1994, Bienes y servicios. Que establece la aplicación de un sistema de análisis de riesgos y control de puntos críticos en la planta industrial procesadora de productos de la pesca.
- NOM-242-SSA1-2009, Productos y servicios. Productos de la pesca frescos, refrigerados, congelados y procesados. Especificaciones sanitarias y métodos de prueba.
- NOM-130-SSA1-1995, Bienes y servicios. Alimentos envasados en recipientes de cierre hermético y sometido a tratamiento térmico. Disposiciones y especificaciones sanitarias.
- MODIF. NOM-127-SSA1-1994, Salud ambiental. Agua para uso y consumo humano. Límites permisibles de calidad y tratamientos a que debe someterse el agua para su potabilización.
- NOM-201-SSA1-2015, Productos y servicios. Agua y hielo para consumo humano, envasados y a granel. Especificaciones sanitarias.

Puede consultarse la legislación sanitaria mexicana en la página Web:
http://transparencia.cofepris.gob.mx/index.php/es/marco-juridico

3.1 Legislación aplicable para exportar a la Unión Europea

- Reglamento (CE) No. 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios.

- Reglamento (CE) No. 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene dé los alimentos de origen animal.
- Reglamento (CE) No 2073/2005 de la Comisión de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios. Lo suple en algunos rubros el Reglamento 1414/2007 del 5 de diciembre 2007, modifica al (CE) N. 2073 relativo a los relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.
- Reglamento (UE) 2023/915 de la Comisión de 25 de abril de 2023 relativo a los límites máximos de determinados contaminantes en los alimentos y por el que se deroga el Reglamento (CE) nº 1881/2006.
- DIRECTIVA (UE) 2020/2184 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO de 16 de diciembre de 2020 relativa a la calidad de las aguas destinadas al consumo humano , que deroga a la DIRECTIVA 98/83/CE.

Puede consultarse la legislación sanitaria europea vigente consolidada en la página Web: https://eur-lex.europa.eu/homepage.html?locale=es

3.2 Legislación aplicable para exportar a la república popular de China

- La Ley de Seguridad Alimentaria de la República Popular de China y sus reglamentos derivados.
- Anuncio N° 31 del AQSIQ de 2002 “Reglamento sobre la Administración de Inspección y Cuarentena para el Ingreso y Egreso de Productos Acuáticos”.
- Decreto nº 248 de la Administración de Aduanas China (GACC), sobre el Registro de fabricantes extranjeros de alimentos importados.
- Decreto No. 249.- Medidas para la Administración de Inocuidad Alimentaria de Importaciones y Exportaciones de la República Popular China.
- GB 14881-2013 Norma Nacional de Seguridad Alimentaria, Práctica general de higiene para la producción de alimentos.
- GB 20941-2016 Norma nacional de seguridad alimentaria, Práctica higiénica de productos acuáticos.
- GB 2733-2015 Estándar higiénico para frutos de mar frescos y congelados de origen animal.
- GB 10132-2005 Estándar higiénico para productos acuáticos
- GB 10133-2005 Estándar de seguridad alimentaria: aderezo acuático
- GB 10136-2015 Processed Aquatic Products of animal origin
- GB 2763-2016 “Límites Máximos Residuales de Pesticidas en Alimentos”
- GB 2762—2022 “Norma Nacional de Inocuidad Alimentaria Límites Máximos de Contaminantes en Alimentos”.
- GB 5749-2006 Norma sanitaria para agua potable.
- GB 2760-2015 Normas para aditivos alimentarios.

- GB 29921-2013 Límites de patógenos para los alimentos
- GB/T 27341-2009 HACCP System- General Requirements for Food Processing Plant
- GB 2761-2011 Niveles máximos de micotoxinas en los alimentos
- GB14882-201X Concentraciones de radionucleidos en los alimentos (Borrador) • GB 7098-2015 Estándar higiénico para alimentos enlatados.
- GB 7718 – 2011 Norma General para Etiquetado de Alimentos Preenvasados
- GB 9685-2008 Normas Higiénicas para uso de aditivos en envases de alimentos y material de empaque.

Nota: Las plantas que deseen exportar deben dar cumplimiento tanto con la Legislación Nacional, así como la Legislación del país destino.

4. Autoverificación HACCP

El plan HACCP, es un instrumento para evaluar los peligros y establecer sistemas de control que se centran en la prevención en lugar de basarse principalmente en el ensayo del producto final, tiene fundamentos científicos y carácter sistemático, permite identificar peligros específicos y medidas para su control con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. Todo sistema HACCP es susceptible de cambios que pueden derivar de los avances en el diseño del equipo, los procedimientos de elaboración o el sector tecnológico.

Se aplica a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde el productor primario hasta el consumidor final, y su aplicación se basa en pruebas científicas de peligros para la salud humana, además de mejorar la inocuidad de los alimentos.

GUÍA DE AUTOVERIFICACIÓN CUENTAS O CUMPLES CON:

SISTEMA DE ANALISIS DE PELIGROS Y CONTROL DE PUNTOS CRÍTICOS (HACCP)			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
1.	Cuenta con un sistema HACCP para cada producto que procesa.	SI	NO
2.	El sistema HACCP se encuentra identificado, firmado y fechado.	SI	NO
3.	El personal que forma parte del equipo HACCP cuenta con documentación que respalde su capacitación en Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.	SI	NO
4.	Los PCC están identificados y están establecidos conforme a las etapas del proceso.	SI	NO
5.	Están identificados los peligros para cada PCC.	SI	NO
6.	Los límites críticos están establecidos conforme a los peligros identificados.	SI	NO
7.	El monitoreo está preestablecido y es apropiado	SI	NO
8.	Se describen acciones correctivas para cada desviación del límite crítico.	SI	NO
9.	Se describen las acciones de verificación y son congruentes.	SI	NO
10.	Se consideran registros para el control de cada límite crítico establecido y en su caso las acciones correctivas.	SI	NO
11.	Se cumple con el monitoreo de los límites críticos en cada PCC.	SI	NO

SISTEMA DE ANALISIS DE PELIGROS Y CONTROL DE PUNTOS CRÍTICOS (HACCP)			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
12.	Se aplican las acciones correctivas establecidas para cada PCC cuando se presentan desviaciones en los Límites Críticos.	SI	NO
13.	Se cumple con la verificación establecida para cada PCC.	SI	NO
14.	Los registros de cada PCC se realizan en el tiempo y forma establecida y se encuentran firmados, fechados e identificados.	SI	NO

5. Autoverificación en Buenas Practicas (BPM)

Las BPM son una herramienta básica para obtener productos seguros para el consumo humano, ya que se basan en la higiene y la forma de manipulación de los alimentos por parte del personal; son útiles para el diseño y el funcionamiento de los establecimientos, así como para el desarrollo de procesos de elaboración de productos de la pesca.

La higiene del personal y las normas de manipulación sanitaria, así como la limpieza y desinfección del área de trabajo, son factores clave para la obtención de productos inocuos y de calidad. Estas acciones previenen que se contamine el producto al reducir o eliminar los riesgos, garantizando de esa manera que los productos sean seguros y que no representan una amenaza para la salud de las personas que los consumen.

INSTALACIONES Y ÁREAS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
15.	El establecimiento por su disposición, diseño, construcción, acomodo y tamaño permite su mantenimiento, limpieza y desinfección de las áreas así como el flujo lineal y continuo de los materiales, producto y personal	SI	NO
16.	Las instalaciones del establecimiento, incluidos techos, puertas, paredes, pisos, baños, área de basura, cisternas, tinacos u otros depósitos de agua, son de fácil limpieza y están limpias.	SI	NO
17.	Las instalaciones del establecimiento se encuentran en buenas condiciones de mantenimiento y no permiten la entrada de lluvia, polvo y fauna nociva.	SI	NO
18.	El área o andén de recepción de las materias primas se encuentra cubierta y es específica para esta actividad.	SI	NO
19.	Las superficies de equipos y utensilios que tienen contacto con materias primas y productos, se encuentran limpias, son lisas, lavables, inocuas, resistentes a la corrosión y permiten su desinfección.	SI	NO
20.	El equipo, utensilios e instrumentos se encuentran en buen estado de mantenimiento y funcionando correctamente.	SI	NO
21.	Las cámaras utilizadas para conservar el producto refrigerado garantizan que la temperatura en su centro térmico se mantiene próxima a la temperatura de fusión de hielo o inferior, y de 7°C (44.6°F) o inferior en el caso de productos vivos.	SI	NO

INSTALACIONES Y ÁREAS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
22.	Los equipos de congelación mantienen una temperatura de -18°C (-0.4 °F) o inferior en el centro térmico del producto.	SI	NO
23.	Las cámaras utilizadas para congelar y conservar los productos cuentan con instrumentos o dispositivos para el registro continuo y automático.	SI	NO
24.	Los equipos de refrigeración y/o congelación están provistos de termómetros o dispositivos que indiquen la temperatura, funcionando correctamente y están en un lugar accesible para su monitoreo.	SI	NO

SERVICIOS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
25.	El establecimiento cuenta con un sistema de potabilización que asegure la calidad sanitaria del agua y/o hielo utilizado para el proceso. Describir el método.	SI	NO
26.	Cuando se utilice agua de mar en contacto con materias primas, productos y superficies, esta es limpia y se garantiza que no es un medio de contaminación.	SI	NO
27.	Cuenta con instalaciones protegidas para el almacenamiento y distribución de agua (potable y/o agua de mar limpia).	SI	NO
28.	El agua no potable que se utiliza para servicios y otros propósitos, se transporta por tuberías completamente separadas e identificadas de las tuberías que conducen agua potable y agua de mar limpia.	SI	NO
29.	Las instalaciones de aire acondicionado no presentan goteos sobre las áreas donde las materias primas y productos están expuestos.	SI	NO
30.	La iluminación permite llevar a cabo la realización de las operaciones de manera higiénica y en las áreas donde los productos se encuentren sin envasar, los focos y lámparas están protegidos o son de material que impide su astillamiento.	SI	NO
31.	Los sanitarios cuentan con separación física completa y no tienen comunicación ni ventilación directa hacia el área de producción o elaboración, provistos con agua potable retretes, lavabo que podrá ser de accionamiento manual, jabón o detergente, papel higiénico y toallas desechables o secador de aire de accionamiento automático y depósitos para basura con bolsa y tapadera oscilante o accionada por pedal y rótulos o ilustraciones que promuevan la higiene personal.	SI	NO
32.	Cuenta con estaciones de lavado y desinfección de manos, identificadas y accesibles a las áreas de producción y con los aditamentos necesarios.	SI	NO
33.	Cuenta con un área específica de vestidores para el personal.	SI	NO
34.	Cuenta con tarjas exclusivas, separadas, identificadas con los implementos necesarios para el lavado y en su caso desinfección de materias primas, utensilios, equipos, artículos de limpieza, así como para el lavado de botas y mandiles.	SI	NO
35.	Cuenta con un sistema de evacuación de efluentes o aguas residuales con drenajes libres de reflujo, fugas, residuos, desechos y fauna nociva.	SI	NO

ALMACENAMIENTO			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
36.	Cuenta con áreas específicas para almacenamiento de materias primas, producto en proceso, producto terminado, en cuarentena, devoluciones, producto rechazado y caduco, equipos, utensilios de trabajo, agentes de limpieza, químicos y sustancias tóxicas.	SI	NO
37.	Las condiciones de almacenamiento (ubicación de producto, circulación de aire, temperatura, etc.) son adecuadas al tipo de materia prima, materiales y/o producto que se maneja.	SI	NO
38.	Durante el proceso se supervisa la aplicación de los procedimientos y controles en cada una de las fases de producción.	SI	NO
39.	Los productos de la pesca frescos enhielados o refrigerados se mantienen a una temperatura próxima a la fusión del hielo.	SI	NO
40.	Los productos de la pesca congelados, dependiendo del proceso de congelación, se reciben a una temperatura entre -9°C (15.8°F) y -18°C (-0.4°F) o menor.	SI	NO
41.	El método de descongelación de las materias primas no representa una fuente de contaminación para los productos y no se excede la temperatura de fusión de hielo en el centro térmico del producto durante este proceso.	SI	NO
42.	Se evita la contaminación cruzada entre la materia prima, producto en elaboración y producto terminado.	SI	NO
43.	No se utilizan sustancias distintas al agua potable para eliminar la contaminación de las superficies de los productos.	SI	NO
44.	El hielo se elabora, manipula y almacena en condiciones que lo protegen de toda contaminación.	SI	NO
45.	El material del envase primario es inocuo y protege al producto.	SI	NO
46.	Los envases se encuentran limpios, de ser el caso desinfectados y en buen estado antes de su uso	SI	NO
47.	Las condiciones del envasado son tales que se evita la contaminación del producto.	SI	NO
48.	Se inspeccionan o clasifican las materias primas antes de la producción o elaboración.	SI	NO
49.	Las materias primas se encuentran identificadas, dentro del periodo de caducidad declarado, en idioma español y permite aplicar un sistema de primeras entradas primeras salidas.	SI	NO
50.	Ausencia de materias primas y aditivos que puedan representar un riesgo a la salud al utilizarse en la elaboración del producto.	SI	NO
51.	Los contenedores utilizados para almacenar productos de la pesca frescos, preparados, sin embalar y almacenados en hielo, evitan que el agua de fusión permanezca en contacto con ellos.	SI	NO
52.	Los productos preenvasados cuentan con etiquetas que identifiquen el producto, lote y leyendas precautorias y/o advertencia de conformidad con el producto.	SI	NO
53.	Los lubricantes utilizados en equipos o partes que están en contacto directo con materias primas, envase primario, producto en proceso o terminado sin envasar, son de grado alimenticio.	SI	NO

ALMACENAMIENTO			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
54.	Los agentes de limpieza y desinfección para equipos y utensilios se utilizan de acuerdo a las instrucciones del fabricante o procedimientos internos garantizando su efectividad.	SI	NO
55.	Los agentes de limpieza y lubricantes se utilizan evitando que entren en contacto con materias primas, producto en proceso, producto terminado, sin envasar o material de envase.	SI	NO
56.	Después de ser lavados y desinfectados los equipos y utensilios de trabajo que no se estén utilizando, se encuentran protegidos de cualquier forma de contaminación.	SI	NO

CONTROL DE PLAGAS Y MANEJO DE RESIDUOS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
57.	Existen dispositivos en buenas condiciones y localizados adecuadamente para el control de insectos y roedores (cebos, trampas, etc.).	SI	NO
58.	En las áreas de proceso no hay evidencia de plagas o fauna nociva ni de animales domésticos o mascotas	SI	NO
59.	Existe un área específica para el depósito temporal de residuos, delimitada y separada del área de producción.	SI	NO
60.	Los residuos (basura, desechos o desperdicios) generados durante la producción o elaboración son colocados en recipientes identificados, con tapa y son retirados de las áreas cada vez que es necesario o por lo menos una vez al día.	SI	NO
61.	En los patios del establecimiento no existe equipo en desuso, desperdicios, chatarra, maleza, hierbas ni encharcamiento por drenaje insuficiente o inadecuado.	SI	NO

SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
62.	El personal se presenta aseado al área de trabajo con ropa, calzado limpio e íntegro, utilizando vestimenta acorde a sus funciones, así como protección total para cabello, barba y bigote.	SI	NO
63.	El personal que trabaja en producción o elaboración no presenta signos como: tos frecuente, secreción nasal, diarrea, vómito, fiebre, ictericia o heridas en áreas corporales que entran en contacto directo con las materias primas o productos.	SI	NO
64.	El personal de las áreas de producción o elaboración o que se encuentra en contacto directo con materias primas, envases primarios o productos, se lava las manos al inicio de las labores y cada vez que sea necesario de acuerdo al procedimiento marcado en la NOM251-SSA1-2009.	SI	NO
65.	El personal evita el uso de la indumentaria de trabajo fuera del establecimiento y no ingresa de áreas sucias a áreas limpias sin tomar las medidas de higiene necesarias.	SI	NO
66.	Los visitantes utilizan protección que cubra totalmente cabello, barba y bigote, así como ropa protectora.	SI	NO

SALUD E HIGIENE DEL PERSONAL			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
67.	En las áreas en donde el personal entra en contacto directo con materias primas, productos y envases primarios no existe evidencia de que come, bebe, fuma, masca, escupe, tose y/o estornuda, ni porta joyas, adornos u objetos en bolsillos superiores de la vestimenta.	SI	NO

TRANSPORTE			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
68.	El transporte se encuentra limpio y en buen estado de mantenimiento y evita que los productos se contaminen.	SI	NO
69.	Durante su transporte los productos de la pesca frescos refrigerados, descongelados o procesados se mantienen a una temperatura próxima a la de fusión de hielo y los productos congelados se mantienen a una temperatura estable igual o inferior a -18°C en todas sus partes.	SI	NO
70.	Cuando se transportan productos de la pesca con duración menor de cinco horas de traslado en vehículos de caja abierta o plataforma, estos se colocan enhielados en contenedores cerrados que permiten la salida del agua de fusión.	SI	NO
71.	El transporte de productos de la pesca con una duración mayor de 5 horas de traslado, cuenta con sistemas de refrigeración o congelación e indicador y registrador de temperatura.	SI	NO

6. AUTOVERIFICACIÓN EN INFORMACIÓN DOCUMENTAL

DOCUMENTOS Y REGISTROS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
1.	El personal que opera en las áreas de producción o elaboración se capacita en buenas prácticas de higiene y manufactura por lo menos una vez al año.	SI	NO
2.	Se cuenta con evidencia documental de que se efectúen análisis clínicos al personal que labora en las áreas de producción e incluyen por lo menos exudado faríngeo y coproparasitoscópico, y cuando los resultados de análisis clínicos indican que no se encuentra en buenas condiciones de salud, se realiza el seguimiento médico.	SI	NO

CONTROL DE PLAGAS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
3.	Cuenta con un sistema, programa o plan para el control y erradicación de plagas, el cual incluye los vehículos propios de acarreo y reparto; y quien realiza el servicio cuenta con Licencia Sanitaria.	SI	NO
4.	Los plaguicidas empleados cuentan con registro emitido por la autoridad competente.	SI	NO
5.	Cuenta con certificado o constancia del servicio de quien realiza el control de plagas.	SI	NO

CONTROL DE AGUA, HIELO Y VAPOR			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
6.	Cuenta con registros diarios del monitoreo del método de desinfección utilizado (cloro, ozono, UV, etc.), en el agua que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies en contacto con los mismos y envases primarios.	SI	NO
7.	Cuenta con registros de análisis de E. coli, o Coliformes termotolerantes, y Enterococos*, así como análisis fisicoquímico del agua que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies en contacto con los mismos y envases primarios.	SI	NO
8.	Se cuenta con análisis microbiológicos y fisicoquímicos del hielo que entra en contacto directo con materias primas, productos, superficies en contacto con los mismos y envases primarios.	SI	NO
9.	El vapor utilizado en superficies que están en contacto directo con materias primas y productos no contiene sustancias que puedan representar un riesgo para la salud o contaminar el producto.	SI	NO
10.	Cuenta con programa, procedimientos específicos y registros de limpieza y desinfección para instalaciones, equipos, utensilios y transporte.	SI	NO

MATERIAS PRIMAS Y MATERIALES DE ENVASE			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
11.	Cuenta con especificaciones o criterios y registros para la aceptación o rechazo de materias primas.	SI	NO
12.	Cuenta con especificaciones o criterios y registros para la aceptación o rechazo del material de envase y de empaque.	SI	NO
13.	Cuenta con procedimiento o método de fabricación (sistema de inocuidad, manual de proceso, HACCP, etc.), en donde se indique: ingredientes, aditivos, cantidades, orden de adición, controles aplicables y descripción de las condiciones en que se llevan a cabo las fases de producción.	SI	NO
14.	Cuenta con especificaciones o criterios de aceptación o rechazo del producto terminado, así como los registros que evidencien el cumplimiento para su liberación.	SI	NO
15.	Cuenta con registros que demuestran que se supervisa la aplicación de los procedimientos y controles en cada una de las etapas de del proceso, como temperatura, tiempo, presión, pH, concentración, etc. (Diferentes de los PCC's).	SI	NO
16.	Cuenta con un sistema de identificación que permite la rastreabilidad del producto	SI	NO
17.	Cuenta con programa de mantenimiento y registros o reportes de equipos e instrumentos.	SI	NO
18.	Cuenta con programa y certificado de calibración de los instrumentos para control de las fases de producción.	SI	NO
19.	Cuenta con registros de verificación de calibración de los instrumentos para el control de las fases de producción.	SI	NO

ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
20.	Cuenta con registro de entradas y salidas indicando producto, lote, cantidad y fecha.	SI	NO
21.	Cuenta con registros de temperatura para las etapas de congelación y conservación de los equipos que la realizan.	SI	NO
22.	Cuando los productos de la pesca son transportados por periodos mayores a 5 horas, se cuenta con registros de temperatura de las cajas de los vehículos.	SI	NO

RECHAZOS (PRODUCTOS FUERA DE ESPECIFICACIONES)			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
23.	Cuenta con procedimientos y registros para el manejo del producto que no cumple especificaciones.	SI	NO
24.	Cuenta con plan y registros correspondientes para retirar del mercado cualquier lote de un producto que represente un peligro para la salud del consumidor.	SI	NO
25.	Cuenta con evidencia documental de la notificación a la Secretaría de Salud de cualquier anomalía sanitaria detectada en el producto que represente un riesgo potencial para la salud.	SI	NO

7. Autoverificación en proceso

Resulta importante que los procesos, sean en apego a lo establecido en la NOM-242-SSA1-2009. Productos y servicios. Productos de la pesca frescos, refrigerados, congelados y procesados. Especificaciones sanitarias y métodos de prueba. Donde se establecen las particularidades a cumplir para cada proceso de fabricación, aquí se contemplan los aspectos más relevantes de cada proceso.

PRODUCTOS COCIDOS REFRIGERADOS Y/O CONGELADOS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
1.	Se cuenta con un área para el cocimiento, independiente a la destinada de recepción.	SI	NO
2.	Los productos cocidos congelados no envasados se glasean o empacan.	SI	NO
3.	El adormecimiento de los productos vivos previo a la cocción se efectúa con agua potable o agua de mar limpia o alguna de ellas adicionada con metabisulfito de sodio.	SI	NO
4.	Se cuenta con instalaciones que proporcionan una fuente de calentamiento que no esté en contacto directo con el agua de cocción.	SI	NO
5.	Durante la cocción la temperatura del centro térmico de los productos es de 82°C (179.6°F) a 93°C (199.4°F) y se adiciona hasta un 5% de cloruro de sodio.	SI	NO
6.	Una vez efectuado el cocimiento, los productos de la pesca se someten a un enfriamiento rápido en agua fría a no más de 4°C (39.2°F) por un tiempo suficiente para que alcancen una temperatura de 30°C (86 °F) en el centro térmico.	SI	NO

PRODUCTOS COCIDOS REFRIGERADOS Y/O CONGELADOS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
7.	Seguido del enfriamiento los productos se someten a un lavado con agua potable a presión.	SI	NO
8.	Posterior al lavado, los productos se refrigeran por un tiempo suficiente para alcanzar una temperatura de 4°C (39.2°F) en su centro térmico.	SI	NO
9.	Previo a la refrigeración y cuando se requiera, se efectúa el escurrido o estilado en un área con temperatura entre 15°C a 20°C (59°F a 68°F) en un tiempo no mayor a 4 horas.	SI	NO
10.	El empaque de los productos se realiza en un área con temperatura entre 15°C a 20°C (59°F a 68°F), evitando que estos rebasen la temperatura de 4°C (39.2°F) en su centro térmico..	SI	NO
11.	Cuando se empleen equipos de Congelación Rápida Individual (IQF) para congelar los productos previamente cocidos la operación es seguida del empaque.	SI	NO

PRODUCTOS PASTEURIZADOS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
12.	El tratamiento térmico empleado para la pasteurización de los productos, cuenta con los siguientes criterios: estudios y cálculos de penetración de calor, llenado de envase, tamaño del envase y tipo de producto.	SI	NO
13.	El área empleada para separar y seleccionar la carne de los productos que serán sometidos a un proceso de pasteurización, es independiente y con una temperatura ambiental de 15°C a 20°C (59°F a 68°F).	SI	NO
14.	El producto cocido que se refrigera para su posterior tratamiento térmico, no supera las 18 horas de almacenamiento.	SI	NO
15.	En la separación, limpieza y clasificación de carne, no se superan las 4 horas de proceso y la temperatura del producto se mantiene por debajo de 4°C (39.2°F).	SI	NO
16.	El envasado de los productos a pasteurizar se realiza en recipientes diseñados para resistir el proceso térmico.	SI	NO
17.	Se efectúan pruebas periódicas para la evaluación del cierre del envase.		
18.	El equipo para el sistema de tratamiento térmico (pasteurización) cuenta con dispositivos de control y registro de temperatura, tiempo y presión que permiten comprobar que los productos han sido sometidos a un tratamiento adecuado.		
19.	Los productos pasteurizados se someten a enfriamiento con agua potable a máximo 4°C (39.2°F) hasta que alcancen esta misma temperatura en su centro térmico y posteriormente enviados a refrigeración.		
20.	Se tienen controles de cinta testigo o tinta termosensible u otros que permitan distinguir un producto pasteurizado del que no lo está.		

ESTERILIZADOS COMERCIALMENTE			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
21.	El tratamiento térmico empleado para la esterilización de los productos, cuenta con los siguientes criterios: estudios y cálculos de penetración de calor, llenado de envase, tamaño del envase y tipo de producto.	SI	NO

ESTERILIZADOS COMERCIALMENTE			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
22.	Durante el proceso de esterilización en autoclave se procesan únicamente envases de cierre hermético del mismo tamaño.	SI	NO
23.	El enfriamiento de productos precocidos se realiza de forma inmediata a fin de evitar la producción de toxinas y su contaminación.	SI	NO
24.	Durante el cierre de los envases realizado se supervisa que éste sea hermético y seguro.	SI	NO
25.	El equipo para el sistema de tratamiento térmico (esterilización) cuenta con dispositivos de control y registro de temperatura, tiempo y presión que permiten comprobar que los productos han sido sometidos a un tratamiento adecuado.	SI	NO
26.	Se incuba una muestra representativa de los productos esterilizados de 30°C a 37°C (86°F a 98.6°F) durante 10 -14 días u otras equivalentes para su posterior análisis microbiológico.	SI	NO

PRODUCTOS AHUMADOS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
27.	La madera utilizada para el proceso de ahumado no es del tipo resinosa, ni se encuentra contaminada con restos de pintura, polvo, esmalte o que haya sido expuesta a químicos.	SI	NO
28.	Los productos ahumados no presentan manchas rojizas o verdosas.	SI	NO
29.	El equipo de ahumado está provisto de los dispositivos de control para garantizar el proceso.	SI	NO
30.	Durante el proceso del ahumado en caliente y aquel con sabor a humo se mantienen los parámetros de tiempo, temperatura y concentración de sal en base húmeda en el producto terminado.	SI	NO
31.	En el proceso de ahumado en frío y con sabor ahumado se controla la concentración de sal en base húmeda del producto y cumple con la concentración de nitrito de sodio.	SI	NO
32.	El secado después del ahumado se lleva a cabo a temperaturas de refrigeración.	SI	NO

PRODUCTOS SALADOS Y SECOS SALADOS			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
33.	Las salmueras utilizadas para el proceso son preparadas con agua potable y sal para consumo humano.	SI	NO
34.	Se controla con regularidad la concentración de sal.	SI	NO
35.	La salazón en seco del producto se efectúa en cámaras frías a una temperatura inferior a 7°C (44.6°F) e inmediatamente después de la aplicación se envía al área de refrigeración.	SI	NO
36.	Cuando sea necesario desalar el producto se emplea agua potable y se cambia con la frecuencia necesaria hasta alcanzar la concentración deseada.	SI	NO
37.	El producto terminado no presenta manchas rojizas o rosas, tejido muscular blando, disgregación de su fibra y olor putrefacto.	SI	NO

ACEITE DE PESCADO DESTINADO A CONSUMO HUMANO			
N°	**PUNTOS A EVALUAR**	**CUMPLE**	
38.	Las materias primas utilizadas en la preparación de aceite de pescado destinado al consumo humano provienen de establecimientos y/o buques autorizados.	SI	NO
39.	Las materias primas utilizadas para la producción de aceite se derivan de productos de la pesca aptos para consumo humano; y son trasportados y almacenados en condiciones higiénicas a temperaturas próximas a la fusión del hielo 2° C (35.6 °F).	SI	NO
40.	Las materias primas destinadas a la preparación de aceite de pescado crudo son sometidas a tratamiento antes de su puesta en el mercado para el consumidor final.	SI	NO
41.	Cuando en la misma planta se elabore y almacene aceite de pescado para consumo humano y aceite y/o harina de pescado no destinado a consumo humano, las materias primas y condiciones de proceso cumplen con los requisitos de aceite para consumo humano y la fabricación se realiza en áreas separadas físicamente.	SI	NO
42.	La materia prima procede de establecimientos registrados ante la autoridad competente	SI	NO
43.	Para la fabricación de colágeno y/o gelatina las pieles y huesos no han sufrido algún tratamiento.	SI	NO
44.	Las áreas de almacenamiento de las materias primas se encuentran limpias y en buen estado de conservación evitando que sean una fuente de contaminación.	SI	NO

DATOS DE IDENTIFICACIÓN Y PUBLICACIÓN

Comisión Federal para la Protección contra Riesgos Sanitarios. *Guía de autoverificación en materia de prácticas de higiene para el proceso en plantas de productos de la pesca*. Ciudad de México: COFEPRIS; 2026.

Primera edición, versión 1.0. Junio de 2026.
Idioma: español.

Vigente a partir de su publicación y sujeto a actualización conforme a la normativa aplicable y a las disposiciones institucionales que resulten procedentes.

COFEPRIS/COS.