

Capítulo N° 1: Análisis situacional

1.1 La Empresa objeto de estudio.

Establecimiento San José, es una explotación familiar mixta: cuenta con 125 has. de campo agrícola, complementado con un criadero de cerdos.

En 1996, se decide dejar la cría de cerdos a campo, por su difícil manejo, la baja rentabilidad y la susceptibilidad adaptativa de los cerdos a las condiciones climáticas. Y es entonces que se decidió invertir de a poco en galpones de confinamiento para manejar adecuadamente la piara.

En un principio, se contaba con un plantel de 200 madres, y actualmente este número se redujo a 180, con 8-10 partos semanales, servidas por 2 reproductores, para alcanzar una productividad de 2100 kilos por cerda por año.

El manejo personalizado de la producción arrojó resultados visibles. La tasa de nacimiento es de un promedio de 11.5, cada cerda tiene 2.2 partos por año y el destete se alcanza con 6.5 kilogramos a los 21 días.

Además, se realiza inseminación artificial como método reproductivo con una tasa de fertilidad del 85 por ciento. Es a partir del tercer celo, con 125-130 kilos, que logran más nacimientos, y las madres como máximo tienen 8 partos según el estado corporal.

Sistema de producción

El criadero del Establecimiento San José cuenta con:

1 sala de gestación de 16 boxes

4 salas de parición de 10 boxes cada una,

3 salas de terminación, con lugar para 700 animales, y

6 salas de recría, con espacio para 90 cerdos cada una.

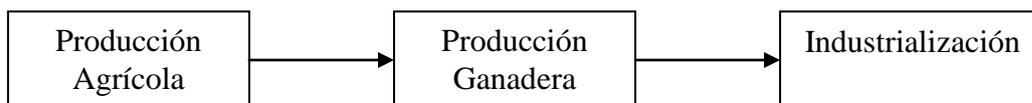
Todo esto perfectamente diseñado para hacer un buen uso del sistema de confinamiento.

El sistema de alimentación es con comederos de fluido mecanizado.

El otro tema clave en la **actividad porcina** es la *comercialización*, pero el establecimiento logró ajustarla de manera casi integrada con dos frigoríficos y un distribuidor, cantidad de compradores que se mantiene estable, para asegurar un precio base y la continuidad de compra.

En cuanto a lo productivo, Establecimiento San José está llegando a 115 kilogramos en 130 días, sobre la base de una ración de concentrado, expeller de soja y maíz y un complejo vitamínico, que es producido y preparado en su mayoría en el lugar. En este aspecto, la empresa tratar de lograr una mayor cantidad de kilos en sus animales, para lograr mayor precio por cabeza y diluir los costos de forma más eficiente; esto se hace sin dejar de lado la calidad de la carne, superando el 44% de magro que exigen los frigoríficos como base, llegando a lograr un 48-49%. En estos momentos, la empresa está en proceso de cambio de la raza híbrida con la que trabaja, por otro híbrido que garantizará estos porcentajes de magro llegando a un peso de 120-125 kg al momento de la comercialización.

El deseo de la empresa es continuar con la verticalización del proceso, y agregar un tercer escalón, de modo que quede conformado del siguiente modo:



- 1: Granos
- 2: Alimento balanceado
- 3: Madres
- 4: Lechones
- 5: Frigorífico
- 6: Chacinados



Cabe aclarar, que en años anteriores, la empresa evaluó la posibilidad de comenzar con la actividad industrial, aprovechando un terreno que la misma poseía en el radio urbano de la localidad. Por esta razón, se construyó un salón para ser destinado a una carnicería y fábrica de chacinados, el mismo, y por razones económicas de la empresa, nunca se equipó; y si bien nunca fue utilizado, se encuentra actualmente en condiciones de ser utilizado, previo a algunas tareas de mantenimiento.

1.2 Características generales del Sector Primario: ganadero porcino.

Según un informe de la Secretaría de Agricultura (SAGPyA), sobre la base de

datos elaborados por la Dirección Nacional de Alimentos, entre enero y julio se registró una faena de 1,36 millones de porcinos. Este volumen es superior en un 24% respecto al faenado en igual período del 2009.

En carne porcina, esta faena equivale a unas 140 mil toneladas, que casi en su totalidad fueron volcadas al mercado interno, para consumo en fresco o como insumo de las plantas elaboradoras de fiambre.

Otra buena noticia es que, de a poco, la producción propia va sustituyendo al producto importado.

Además, el porcino se está mostrando como una de las alternativas fuertes a la hora de transformar grano en carne, ya que el sector de la producción consume entre 800.000 y 1 millón de toneladas de maíz, y 350.000 toneladas de pellets de soja al año. Y dado que el crecimiento que se está dando supera el 20% anual, según informes oficiales y privados, se calcula que en cinco años estará en el doble de consumo de granos.

Las raciones para un criadero de ciclo completo consisten en un 80% de maíz, un 20% de soja, más un pequeño aporte de otros elementos como vitaminas y minerales. Esto implica que la transformación de grano propio en cerdo permite triplicar las ganancias, aseguran en el sector.

A todo esto, sostienen que el cerdo es una de las opciones más interesantes para generar trabajo legítimo, por la cantidad de mano de obra que requiere.

En cuanto a objetivos cercanos, el del sector porcino es pasar de los 2,5 kilos anuales per cápita de carne fresca de cerdo que se consumen ahora a 10 kilos en un par de años. En la Asociación Argentina de Productores Porcinos (AAPP) afirman que estos 10 kilos representarán 10 kilos menos de carne vacuna — que se dejarán de consumir— y también 10 kilos más anuales per cápita que el sector de la carne bovina podrá exportar.

El consumo total de carne porcina en la Argentina es de escasos 7.5 kilos por habitante por año. En general, el cerdo se consume en embutidos y no en cortes frescos. Por estos días, se está apuntando —en el "cortísimo" plazo— a que el consumo de carne fresca porcina cierre este año con un aumento del 100%, es decir cerca de los 5 kilos por habitante y por año. ¿Cómo? Con campañas de promoción a cargo de reconocidos chefs y luego de acuerdos cerrados con el Gobierno nacional para mantener el precio del producto al consumidor.

1.3 Características generales del Sector Industrial: Fábricas de chacinados.

Según la Oficina Nacional de Control Comercial Agropecuario¹ – ONCCA, el sector industrial de chacinados en nuestro país, contaba, al año 2007, con 345 fabricas habilitadas (ONCCA2007).

Este rubro, es un sector intensivo en el uso de mano de obra, emplea a 30 personas promedio por empresa, contra 11 del sector manufacturero total (CAICHA). Es de destacar, que un 95% de los establecimientos son PyMES, que producen gran variedad de productos.

Equipos y Maquinas Utilizadas

En la última década el rubro industrial de chacinados fue incorporando nueva tecnología, que le permitió optimizar su competitividad y productividad, lo que desembocó en la obtención de productos de mejor calidad.

Los equipos más importantes utilizados por este conglomerado productivo son:

- **Molinos:** tiene por finalidad el triturado de la carne, convirtiéndola en materia prima para la mayoría de los procesos productivos siguientes.
- **Cutter:** utilizado para disminuir el tamaño de las partículas de carne hasta llegar a obtener una emulsión.
- **Mezcladora:** permite la homogeneización de los productos.
- **Embutidoras:** se utilizan para introducir la pasta en las tripas, naturales o artificiales, dándole forma al producto.
- **Cocinas o tanques de cocción:** se relaciona con la preparación final del producto, transformándolos embutidos escaldados o cocidos.
- **Horno ahumador:** es empleado para ahumar los productos, con el fin de mejorar su calidad y sabor.
- **Otros equipos:**
 - Sierra Eléctrica
 - Báscula
 - Balanza
 - Cámara de Congelado
 - Cámara de Refrigerado
 - Envasadora al vacío
 - Estufas Industriales
 - Mesa de Desposte
 - Mesa de empaque y pesado de carne fresca
 - Mesa para trozar y pesar de carne
 - Mesa de Etiquetado y empaque

Materias Primas e Insumos

Generalmente, en la industria de chacinados el proceso productivo se abastece de los siguientes insumos y materias primas:

- Carne Vacuna
- Carne Porcina
- Tripas
- Almidones de trigo, papa y mandioca
- Nitrito
- Eritorbato
- Harina de Soja
- Fosfatos
- Sal fina
- Azúcar
- Pimentón

Principales Procesos Productivos

I. Arribo de las Materias Primas e Insumos

- **Recepción y almacenamiento:** la materia prima y demás insumos en general, son ingresados a la planta en diferentes empaques (envasados o a granel) y formatos (media res, cortes, etc.) para su almacenamiento temporal. En esta

misma etapa pueden intervenir dos tareas como la refrigeración y el pesado. El objetivo de la primera de ellas, es conservar el estado de la carne lo más fresca posible. Ya que las bajas temperaturas alcanzadas en las cámaras de frío, permiten frenar el desarrollo de los procesos naturales de putrefacción. Las actividades de pesaje, se realizan con el fin de obtener la cantidad de materia prima e insumos necesarias, que requieren los diferentes productos a elaborar.

II. Transformación Primaria

- **Troceado:** la carne es sometida al troceado, en fragmentos de diversos tamaños, a fin de retirar los huesos, tendones y cartilagos.
- **Picado:** permite el triturado de la carne, a fin que pueda servir como materia prima para los demás procesos.
- **Curado:** es utilizado como medio para conservar la carne. Consiste en el agregado de sustancias curantes, como la sal, para el mantenimiento de estos productos.
- **Mezclado:** consiste en agregar las sustancias curantes, las especias y los condimentos a la carne, y mezclarlos hasta obtener una masa uniforme.
- **Embutido:** luego del mezclado, la pasta una vez homogénea, es embutida en forma continua, en tripas de características especiales, que permiten lograr peso exacto y uniformidad.
- **Atado:** para evitar pérdida de presión en el interior del embutido, este, es atado inmediatamente. De este modo se logra la forma deseada del producto.

III. Transformación Secundaria

En estas etapas, el producto, sufre una transformación que le dará su característica final.

Dependiendo de los trabajos que se realicen, podrá surgir un embutido crudo, cocido, escaldado, etc.

- **Secado:** este método de conservación, elimina un cierto porcentaje de humedad en el producto, para evitar que los microorganismos puedan desarrollarse en su interior. Puede hacerse por calor natural, o mediante aire caliente forzado.
- **Madurado:** este se puede hacer natural o artificialmente. En el primero de ellos, el secado, madurado y ahumado se realizan bajo condiciones ambientales normales. En el otro, se aceleran los procesos naturales, mediante condiciones de humedad, temperatura y ventilación controlados artificialmente. Además, se le agregan sustancias curantes para acelerar la maduración.
- **Ahumado:** la carne previamente curada, desecada o salada, es sometida al humo generado por la combustión incompleta, de diferentes clases de maderas duras (roble, maderas aromáticas, etc). Este genera una modificación del color, olor y sabor de las piezas, por acción de las sustancias emitidas.
- **Escaldado:** mediante este método se modifica el color de la sangre y se coagulan las proteínas de la superficie exterior de las piezas. Simplemente se sumerge cada una de ellas en agua caliente por un corto período de tiempo.

IV. Envasado, Almacenamiento y Limpieza.

- **Etiquetado:** se realiza el etiquetado, para su correspondiente identificación.
- **Envasado:** esta etapa importante, permite que el alimento este protegido contra toda contaminación externa.

- **Limpieza de las Instalaciones:** la limpieza de las máquinas, herramientas e instalaciones, se realiza mediante agua a presión y detergentes, a fin de eliminar la suciedad presente luego del proceso productivo.
- **Almacenamiento y Expedición:** los productos terminados se almacenan de acuerdo a sus características, para su posterior distribución.

Problemática Ambiental

Los establecimientos de este sector industrial, pueden generar diversos tipos de impactos al medio ambiente, si sus actividades no son realizadas siguiendo parámetros y estándares de producción, que contemplen los efectos negativos del proceso.

Los principales impactos pueden detectarse en los vertidos de efluentes líquidos, la generación de residuos sólidos, ruidos, las emisiones atmosféricas (gases de combustión, escapes de amoníaco) y olores.

La afectación sobre la calidad de las aguas, producida por los vertidos líquidos se relaciona en mayor con las actividades de limpieza (materia prima, equipos e instalaciones) y enfriamiento.

Con respecto a los residuos sólidos, estos pueden generarse en el troceado, lavado de materia prima, lavado de instalaciones y equipos, molido, embutido y curado. Una parte de estos residuos, son aprovechados como subproductos, en donde intervienen como materia prima para la elaboración, por ejemplo, de alimento para animales.

Las emisiones atmosféricas se producen por la quema de combustibles fósiles y el manejo inadecuado de los residuos orgánicos, que se convierten en una fuente generadora de olores.

Efluentes líquidos

La generación de residuos líquidos, es, en general, el mayor impacto provocado por el sector de elaboración de productos cárnicos. Estos efluentes, pueden causar una contaminación de las aguas, debido a la gran cantidad de materia orgánica presente.

Asimismo, en ciertos casos pueden generar daños en las instalaciones produciendo la obstrucción de cañerías y conductos.

Si identificamos las etapas dentro del proceso, con mayor influencia en la generación de líquidos residuales, podemos citar entre ellas a la limpieza de instalaciones y materias primas, lavado de carros, maquinarias y herramientas, la cocción y el enfriamiento, pudiendo contener, grasas, sangre, proteínas, especias, almidones, aditivos, detergentes, además de restos de carne.

Una de las causas del aumento de aguas residuales, esta dado por la ausencia o la inadecuada limpieza en seco. Utilizando esta práctica, antes del lavado con agua, ayudaría a reducir el consumo de la misma.

Por último, cabe aclarar que los efluentes líquidos producidos por las industrias de manufactura de productos cárnicos, se caracterizan por poseer un elevado contenido de grasas, sangre, sólidos flotantes y suspendidos, gran carga de materia orgánica (DBO y DQO), pH y fosfatos.

Residuos Sólidos

Se debe realizar una distinción de los residuos sólidos generados en las diferentes etapas del proceso productivo.

Por un lado, tenemos aquellos que podríamos encuadrarlos como subproductos, ya que son susceptibles de ser reciclados, tanto en el mismo

establecimiento, como en otras plantas que lo podrán utilizar como materia prima.

Entre las etapas del proceso donde podemos encontrar estos subproductos figuran: el desposte, el troceado, el picado y el embutido. Allí se producen recortes de carne, grasas, huesos, tejidos, pasta de embutir, entre otros. Mayormente, son utilizados por industrias de manufactura de alimentos para animales, jabones, grasas para consumo humano, harinas, etc.

Por otro lado, el resto de los residuos son gestionados según sus características y enviados a disposición final.

Generalmente, los restos de carne, grasa, pasta de embutir, sobras de tripas, desperdicios caídos al piso, que no pudieron ser reutilizados, son asimilados como residuos sólidos y desechados de la empresa sin beneficios económicos para la misma. Además, debemos añadir otros como cartón, nylon, plástico, restos de hilo y clips.

El manejo inadecuado de éstos, debido a su excesiva acumulación en contenedores y sitios no aptos para su almacenamiento, genera olores ofensivos y pueden convertirse en foco de vectores patógenos, afectando a la comunidad en general.

Las fuentes de emisiones gaseosas están dadas por las calderas, estufas industriales y hornos de cocción, que generalmente se encuentran abastecidos por gas natural. Para el caso de las calderas, estas deben ser inspeccionadas anualmente y cumplir con las normas vigentes, y disposiciones establecidas en los códigos de planeamiento urbano.

Asimismo, los olores ofensivos producidos por la materia orgánica en descomposición y eventuales escapes de amoníaco de los equipo de frío, son otros puntos a tener en cuenta.

Estos procesos deben ser correctamente planificados, para adecuarlos a la normativa vigente requerida para la habilitación del establecimiento. (ver ANEXO I: REGLAMENTO TECNICO MERCOSUR SOBRE LAS CONDICIONES HIGIENICO SANITARIAS Y DE BUENAS PRACTICAS DE ELABORACIÓN PARA ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS)

1.4 Procesos productivos específicos.

SALAME PICADO FINO / GRUESO



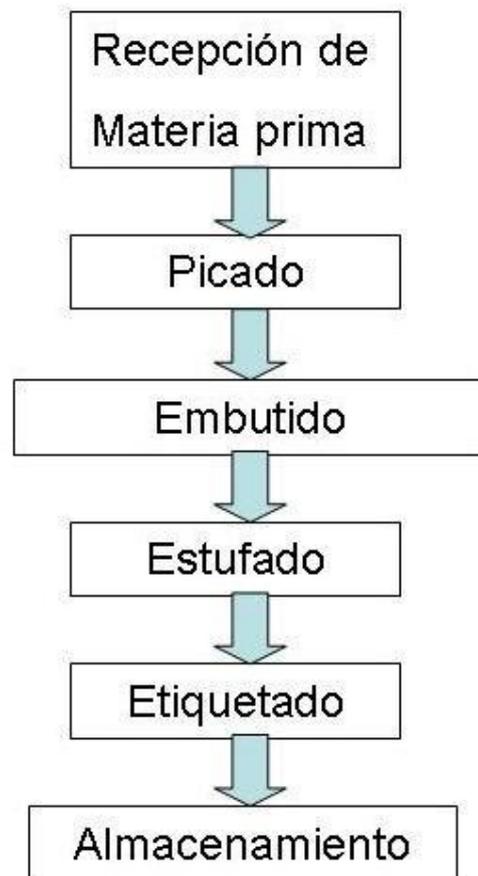
Salame elaborado con mezcla de carne de cerdo y vacuna especialmente seleccionadas, picado fino / grueso y sazonados con vino blanco y finas especias. Madurado en condiciones de temperatura y humedad controladas.

Ingredientes:

- Carne de cerdo
- Carne vacuna
- Tocino
- Sal
- Nitrito de sodio
- Saborizante para salames
- Pimienta blanca.

Duración del proceso: 5-7 días.

Diagrama de flujo elaboración



BONDIOLA



Bondiola de cerdo sometida a un proceso de curado mediante salazón y posterior maduración en ambientes con temperatura y humedad controladas para desarrollar el típico aroma y sabor de las carnes curadas.

Ingredientes:

- Bondiola de cerdo
- Sal de cura de bondiola
- Sal entrefina
- Azúcar
- Condimentos varios

Duración del proceso: 20 días.

Diagrama de flujo elaboración



QUESO DE CERDO



Elaborado con una mezcla de carnes porcinas y bovinas y una combinación de especias para dar un producto de particulares características y agradable sabor.

Ingredientes:

- Cabeza de cerdo
- Quijada vacuna
- Lengua vacuna
- Sal
- Saborizante para queso de cerdo
- Vinagre
- Azúcar
- Emulsionante para embutidos cocidos
- Fijador de color para embutidos cocidos
- Sal de cura

Duración del proceso: 1 día.

Diagrama de flujo elaboración



CHORIZOS FRESCOS



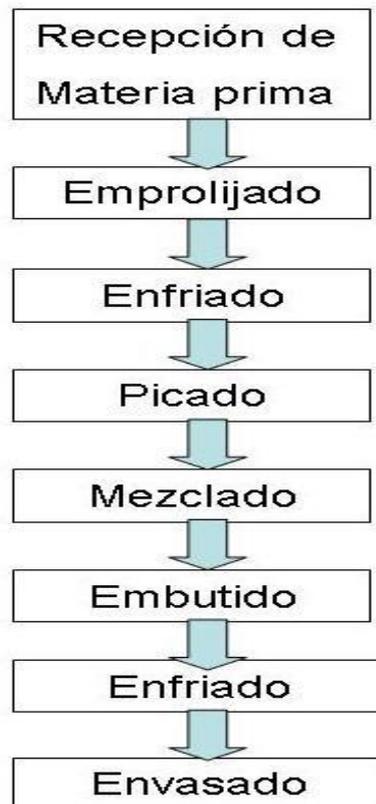
Ingredientes:

- Carne vacuna
- Carne de cerdo
- Tocino
- Almidón modificado
- Agua

- Sal
- Saborizante para chorizos frescos
- Fijador de color para embutidos frescos
- Emulsionante para embutidos cocidos.

Duración del proceso: 1 día.

Diagrama de flujo elaboración



Capítulo N° 2: Marco Teórico

La industria de la carne, a diferencia de la mayoría de las grandes industrias modernas, asienta sus raíces en los tiempos prehistóricos. Aparecen ya en la más antigua literatura referencias tan casuales que parece probable que ciertas prácticas de conservación de la carne eran ya de conocimiento común. Los aborígenes de América disecaban la carne; las técnicas de ahumando y salazón eran conocidas antes del tiempo de Homero, la elaboración y especiado de algunos tipos de embutidos era común en Europa y en la zona mediterránea mucho antes del tiempo de los césares.

La creciente importancia y profundidad de la investigación del procesado de la carne y de otros alimentos hace necesario que los dirigen las industrias de la carne e industrias relacionadas conozcan los métodos, terminologías, y resultado de dicha investigación.

Un embutido es un alimento que se prepara con carne de cerdo picada y condimentada, dándole normalmente una forma simétrica. La palabra embutido deriva de la latina *salsus* que significa salada o literalmente, carne conservada por salazón.

La elaboración de embutidos comenzó con el simple proceso de salado y secado de la carne. Esto se hacía para conservar la carne fresca que no podía consumirse inmediatamente. Nuestros antepasados pronto descubrieron que estos productos mejoraban con la adición de especias y otros condimentos, así también los productos era más manejable dentro de envases construidos con el tracto intestinal de animales.

La elaboración de embutidos, antes tomado como un arte, se basa ahora en una ciencia altamente sofisticada. Cada día surgen nuevos conocimientos, además, las innovaciones que tienen lugar en la ingeniería mecánica en todos los puntos del proceso de producción desde la manufactura hasta el envasado hacen de la elaboración de embutidos una de las áreas de la industria cárnica más dinámicas.

La producción industrial de estos productos no fue rentable hasta que la ciencia, aclararon muchos de los procesos que tienen lugar en las distintas fases de la elaboración de los embutidos.

Estos conocimientos científicos se aplican desde hace tiempo a nivel industrial, pero a nivel de elaboración casera el alto índice de producciones fallidas parece indicar que aún no se aplican rutinariamente.

Las mejoras en los métodos de refrigeración, envasado y distribución han hecho posible que incluso pequeños fabricantes locales con una identidad específica alcancen varios puntos de comercialización. Periódicamente, la industria del embutido sufre el ataque de expertos que auguran horribles consecuencias derivadas del consumo de embutidos. La industria del embutido, sin embargo, continúa sobreviviendo como tal desde hace siglos.

Actualmente la expansión de los productos alimenticios procesados y comercializados por las compañías alimentarias es continua. Conforme aumenta el conocimiento de las características químicas y propiedades funcionales de los constituyentes de los alimentos (carbohidratos, proteínas y grasas), las diferencias entre las varias ramas de la industria alimentaria (de carne, pollo, pescado, etc.) serán cada vez menos acusadas.

El sacrificio de los animales es uno de los eslabones más importantes de la cadena de operaciones que lo componen, de lo cual se deduce que el matadero es una de las etapas más importantes que merece toda atención para un desarrollo óptimo de la ganadería.

La carne como alimento masivo debe ser controlada e inspeccionada correctamente, con el fin de proteger la salud del consumidor, prevenir la difusión de enfermedades zoonóticas y mejorar el control de calidad de los productos cárnicos.

Con el propósito de esclarecer algunos términos usados en el presente estudio, se definen los siguientes conceptos:

2.1. Conceptos varios:

- **PYME:** Según la Disposición 147/2006 que modificó la Resolución N° 25/2001 de la ex Secretaría de la Pequeña y Mediana Empresa, se define como “**micro, pequeñas y medianas empresas**” a aquellas que registren hasta el siguiente nivel máximo de las ventas totales anuales, sin contar el Impuesto al Valor Agregado (IVA) y el impuesto interno que pudiera corresponder, expresado en pesos argentinos, detallados en el siguiente cuadro:

Tamaño / Sector	Agropecuario	Industria y Minería	Comercio	Servicios	Construcción
Micro	610.000	1.800.000	2.400.000	590.000	760.000
Pequeña	4.100.000	10.300.000	14.000.000	4.300.000	4.800.000
Mediana	24.100.000	82.200.000	111.900.000	28.300.000	37.700.000

Por valor de las ventas totales anuales se entenderá el valor que surja del promedio de los últimos 3 años desde del último balance (inclusive) o la información contable equivalente debidamente documentada. En la Argentina, las **PyMEs** constituyen uno de los principales motores de la economía y el empleo.

- **Industria de Chacinados:** elabora una amplia gama de productos, los cuáles se agrupan en dos grandes segmentos: chacinados (embutidos y no embutidos) y salazones (jamón crudo y cocido). La producción argentina de chacinados se compone principalmente por fiambres cocidos (22%), salchichas tipo viena (20%), embutidos frescos (chorizos) (14%) y embutidos cocidos (otras salchichas) (16%).

El sector está constituido en su mayoría por pequeñas y medianas empresas, que ocuparían a unos 13.000 trabajadores, mientras que el personal asociado al desposte de las reses sería de 9.000 personas (CAICHA, 2009; CFI, 2007). Se trata de un sector intensivo en el uso de mano de obra, ya que emplea a 37 personas promedio por establecimiento (CAICHA, 2009). La industria de fiambres y chacinados se abastece (entre otras materias primas) de cerdos en pie que compra directamente a los productores de porcinos, y de canales y

cortes frescos que adquiere de mataderos y/o despostaderos. También importa cortes congelados de Brasil, principalmente pulpas de jamón, paleta y tocino. Esta industria presenta un nivel medio-alto de concentración empresarial. Las 10 primeras empresas controlan el 58% del mercado local, y la tendencia se inclina hacia una mayor concentración de la oferta.

- **Proyecto de Inversión:** Carbajal (1980) dice que “un proyecto de inversión es un conjunto de estudios necesarios para implementar la producción económica de un bien o servicio”. Para Sanín Angel (1995) los proyectos de inversión pueden ser productivos (agropecuarios), infraestructura (desarrollo vial) y sociales (educación). Etapas en el Ciclo de los Proyectos de Inversión

Siguiendo a Cohen y Franco (1993) en todo proyecto de inversión o en toda decisión sobre la utilización de recursos con el objeto de incrementar, mantener o mejorar la producción de bienes o la prestación de servicios, se produce un ciclo de vida, en que se distinguen tres fases básicas: preinversión, inversión y operación.

El estado de preinversión incluye las actividades tendientes a concebir, estructurar las características y determinar si el proyecto es conveniente o no, se distinguen la idea del proyecto, el estudio del perfil, el análisis de prefactibilidad y factibilidad.

a.) Idea del proyecto

La idea de proyecto surge de la conveniencia de satisfacer una necesidad insatisfecha, que puede tratarse de un bien o servicio, ya sea porque existe un déficit de éstos o es económicamente atractivo hacerlo. En esta etapa se efectúa un diagnóstico de la situación existente y se plantea la magnitud y a quiénes afecta la deficiencia detectada.

b.) Estudio del perfil

La etapa de perfil consiste en determinar la viabilidad técnico - económica de llevar adelante la idea del proyecto, mediante una prueba de su factibilidad. El perfil considera un análisis preliminar de los estudios de mercado, de los aspectos técnicos y los evaluación utilizándose cifras estimativas, que incluyen una determinación muy preliminar de costos y beneficios con un rango de variación de los mismos.

En la evaluación se deben identificar y explicitar los beneficios y los costos, para lo cual se requiere definir previa y precisamente la situación “sin” y “con” el proyecto y la que resulta de optimizar la situación de base.

El perfil permite analizar la viabilidad técnica de las alternativas propuestas descartando las que no son factibles. Ello permite la definición correcta del proyecto y la determinación de las alternativas de solución existentes.

La elaboración del perfil permite optar entre continuar su estudio de prefactibilidad o pasar directamente al diseño y ejecución u operación. Cabe también la posibilidad de abandonar la idea, en forma temporal (postergación) o definitiva.

c.) Análisis de prefactibilidad

En la prefactibilidad se estudian las alternativas viables para la concreción del proyecto de inversión, disminuye los riesgos de la decisión, mejorando la calidad y oportunidad de la información. Este estudio demanda tiempo y dinero. Da elementos de juicio para escoger la tecnología o mejorar la estrategia de intervención; define localización, tamaño y financiamiento de la inversión. Incluye un esfuerzo más serio por una evaluación ex ante.

Los resultados obtenidos en esta etapa deben ser sometidos a un análisis de sensibilidad, considerando los efectos producidos por cambios en las variables relevantes del proyecto.

Para ello se modifican ciertas variables, dejando a las demás constantes y se recalculan los factores afectados.

El informe resultante permite escoger entre proseguir con un estudio de factibilidad, realizar un estudio complementario, o abandonar el proyecto de manera transitoria o permanente.

d.) Análisis de factibilidad

Esta etapa tiene el mismo contenido del estudio de prefactibilidad, pero con mayor precisión y profundidad y un menor rango de variación de costos y beneficios. Establece definitivamente el tamaño, la tecnología, la ubicación y el financiamiento del proyecto, todo ello en sus mínimos detalles.

El estudio de factibilidad representa la etapa final en el proceso de aproximaciones sucesivas, características de la formulación de los proyectos, dentro del cual supone una importancia significativa de la secuencia de afinamiento de la información, que debe ser cada vez más rigurosa y precisa.

Una vez que el proyecto ha sido caracterizado y definido, debe ser optimizado en todos los aspectos relacionados con la obra física, el programa de desembolsos de inversión, estudios financieros, análisis de riesgo, la organización que debe ejecutar el proyecto y ponerlo en marcha, y la organización para su operación.

Terminado este análisis el proyecto está formulado, y corresponde adoptar una decisión respecto a su puesta en práctica. Para Fontaine (1984) citado por Cohen y Franco (1993), cuando un proyecto ha llegado hasta esta etapa tiene su aprobación implícita, a lo sumo puede sufrir modificaciones menores o postergarse su inicio.

Durante la inversión del proyecto se combinan los recursos para empezar a producir, comprende las etapas de diseño y ejecución.

- **Plan de Marketing:** Kotler y Armstrong (1998) señalan “el marketing es un proceso social y administrativo por medio del cual los individuos y los grupos obtienen lo que necesitan y desean mediante la creación y el intercambio de productos y valores con otros.” Para Bangs (1994) “el marketing es un complejo proceso para ganar clientes para sus productos/servicios. El mismo autor señala que un plan de marketing “es un documento escrito para facilitar la administración de este proceso, incluyendo las medidas necesarias para hacer que funcione”. Las cuatro variables del plan de marketing son las siguientes:

1.- Productos/servicios

Consiste en una descripción breve por línea de productos/servicios, los beneficios que produce a los potenciales clientes, los cambios propuestos y cualquier modificación que pueda influir sobre las ventas de marketing.

2.- Precios

Se refiere a la estrategia de fijación de precios, la cual de tener en cuenta los objetivos de rentabilidad, volumen y crecimiento de las ventas, servicios al cliente y también debe servir como estrategia para enfrentar la competencia. La fijación de precios es importante cuando se dan circunstancias como introducción o ampliación de productos en el mercado, la competencia cambia su política de precios o se producen modificaciones en el comportamiento de los consumidores.

3.- Plaza

Esta referido a la ubicación con la finalidad colocar el producto lo más próximo posible del consumidor para que éste lo pueda adquirir en forma

simple y rápida. Asimismo, se especifica si la distribución se hará en forma directa o si actuarán intermediarios que harán llegar el producto al consumidor final.

4.- Promoción

Es el conjunto de actividades que se desarrollan con el propósito de informar y persuadir a las personas que integran los mercados objetivos. Para lograr el propósito se siguen diversas estrategias como publicidad, relaciones públicas, promociones especiales, capacitación del equipo de trabajo, etc.

2.2. Conceptos relacionados al proceso productivo

Fiambre:

El Servicio Nacional de Sanidad Animal (SENASA)⁷ señala que los fiambres comprenden una variedad de productos que se clasifican según sus características en: 1.) Conservas, 2.) Chacinados y 3.) Salazones.

Los chacinados son productos preparados sobre la base de carne y/o sangre, vísceras u otros subproductos animales que hayan sido autorizados para el consumo humano, adicionados o no con sustancias aprobadas a tal fin. Se subdividen en: a.) Embutidos, y b.) No embutidos.

Los embutidos son aquellos chacinados introducidos a presión en membranas naturales o artificiales, aunque se comercialicen sin ellas. Se clasifican en frescos, secos y cocidos. Los frescos son embutidos crudos que deben refrigerarse para su conservación. Los productos de este grupo son el chorizo fresco, chorizo especial, salchicha fresca, etc.). Los secos son embutidos que han sido sometidos a un proceso de deshidratación parcial para favorecer su conservación por un lapso prolongado. En este caso los productos son el salame, salami, chorizo colorado. Los cocidos son embutidos que sufren un proceso de cocción. A este grupo corresponden la morcilla, mortadela, salchicha tipo Viena, etc. Los no embutidos, se clasifican en cocidos (Matambre arrollado, queso de cerdo) y frescos (hamburguesa). Se entiende por salazón, los órganos, trozos de carne o de tejidos adiposo que han sufrido un proceso destinado a su conservación mediante la sal, adicionada en forma masiva acorde a la tecnología del producto a elaborar. La salazón a que se someten los productos puede ser seca (cloruro de sodio) o húmeda (salmuera). La elaboración puede concluirse con el ahumado. Se clasifican en: a.) Crudas, y b.) Cocidas. Los productos que responden a esta categoría son la bondiola, jamón crudo, paleta cocida, jamón cocido, lomo de cerdo, panceta salada, panceta ahumada.

Faena:

Trabajo ejecutado desde el sacrificio de los animales, hasta su entrada a cámaras frigoríficas o su expendio con destino al consumo o industrialización de las reses, medias reses o cuartos. Por extensión se incluyen en el vocablo los animales que pueden ingresar muertos, para su posterior elaboración.

Res:

Se entiende por res (carcasa o canal), el animal mamífero de elaboración permitida en establecimientos habilitados, después de sacrificado, sangrado, desollado, extirpada la cabeza, extremidades a nivel del carpo y tarso, cola y mamas y eviscerado. Se exceptúa el porcino en lo que respecta a desollado y extirpado de la cabeza y patas

Corte:

Parte de la res de fácil identificación anatómica.

Trozo, pedazo o recorte:

Parte de la res que no conforma a la definición de corte.

Vísceras:

Cada uno de los órganos contenidos en las principales cavidades del cuerpo de los animales.

Achuras:

Conjunto de vísceras o entrañas de los animales mamíferos.

Menudos: conjunto integrado por tráquea, pulmones, corazón e hígado de los animales mamíferos.

Piara: manada de cerdos, y, por extensión, de yeguas, mulas, etc.

Tipos de residuos según métodos de extracción de aceite:

La soja es la oleaginosa por excelencia, durante el proceso de extracción de aceites se generan varios subproductos como harinas, expeller, cascarillas, gomas, lecitina, que son ampliamente utilizados para la industria en general y para la de alimentación humana y animal en particular.

De acuerdo a la normativa vigente en Argentina (SAGPyA, Norma XIX: 317/99) “se entiende por subproductos oleaginosos, a los residuos sólidos resultantes de la extracción industrial del aceite de granos oleaginosos, obtenidos por presión y/o disolvente, provenientes de la elaboración de mercadería normal, sin el agregado de cuerpos extraños ni aglutinante”

En función del proceso de industrialización a que se someta la materia prima, la norma establece para la comercialización de estos insumos la siguiente clasificación:

a) **Expellers:** “Son los residuos de elaboración por prensa continua”.

b) **Harina de extracción:** “Son los residuos de la elaboración por disolvente y salvo estipulación especial no se diferencian por su granulación, pudiendo ser fina, en grumos, aglomerados o pedazos, según los distintos sistemas de extracción y secado”.

c) **Pellets:** “Son los comprimidos (cilindros) provenientes de los residuos de la extracción del aceite de los granos oleaginosos definidos anteriormente. El largo y el diámetro de los comprimidos podrán ser de cualquier medida, salvo estipulaciones expresas en el boleto de compra-venta.”.

Entonces, de acuerdo a la normativa, cuando se hace referencia a “expeller” se trata del material de extracción por prensado, “harina” es el material obtenido por solvente y “pellets” se denomina a la forma física (comprimidos) de presentación de estos subproductos.

2.3. Conceptos relacionados con los trámites e inscripciones:

- **Tránsito Federal:** Se refiere a la libre circulación y comercialización de mercaderías en todo el territorio de la Nación, cuando para tal propósito medie una autorización otorgada, para cada producto, por un organismo competente oficial, jurisdiccional o nacional.

- **Habilitación Municipal** o **Habilitación Comercial.** Se refiere a la habilitación que otorgan los Municipios o el Gobierno Autónomo de la Ciudad de Buenos Aires. Esta habilitación atañe a la actividad comercial y generalmente se funda en una Ordenanza de planeamiento urbano. Es usual que los municipios cuenten con un organismo, departamento o dependencia (generalmente Dirección de Comercio, Dirección de Rentas, etc.) encargado de extender la Habilitación Municipal a todo tipo de comercio, desde una lotería, una óptica o una inmobiliaria hasta un establecimiento elaborador de productos alimenticios, depósito, transporte, etc.. **La Habilitación Municipal es requisito previo en las provincias y en la Ciudad Autónoma de Buenos Aires para proceder al resto de los registros y habilitaciones de establecimientos de productos alimenticios y suplementos dietarios.**

- **RNE** (Registro Nacional de Establecimiento). Certificado que las autoridades sanitarias jurisdiccionales o el INAL (según corresponda) otorgan a una empresa elaboradora de productos alimenticios o de suplementos dietarios para su/sus establecimientos elaboradores, fraccionadores, depósitos, etc. Dicho certificado es una constancia de que la empresa ha sido inscrita en el Registro Nacional de Establecimientos y habilita a dicho establecimiento para desarrollar la actividad declarada (elaboración, fraccionamiento, depósito, etc.) y es requisito para el posterior registro de sus productos.(ver también RNPA). El número de RNE consta de 8 dígitos; los dos primeros corresponden al código geográfico, los seis dígitos restantes son correlativos y cronológicos a la inscripción. En general, la validez de este certificado es de cinco años.

El INAL otorga:

- RNE como Impotador/Exportador de alimentos, incluidos Suplementos Dietarios.

- RNE como elaborador, fraccionador, importador y exportador de alimentos y Suplementos Dietarios de establecimientos ubicados en territorio nacional. Este RNE consta de 7 (siete) dígitos.

- **Certificado Provincial de Establecimiento:** Con esta denominación general se designa a aquellos certificados que, con distintas denominaciones, otorgan las autoridades sanitarias jurisdiccionales. Dicho certificado autoriza a la empresa para registrar productos con tránsito solo en el ámbito de la provincia donde se registró el establecimiento. Este tipo de certificados generalmente tiene menos requisitos que el RNE porque es para elaborar productos de bajo riesgo.

- **RNPA (Registro Nacional de Producto Alimenticio):** Certificado que las autoridades sanitarias jurisdiccionales o el INAL (según el caso) otorgan, para cada producto, a una empresa elaboradora, fraccionadora, importadora o exportadora de productos alimenticios o de suplementos dietarios. Para

tramitar dicho certificado es requisito previo que la empresa cuente con RNE. En general, la validez de este certificado es de cinco años.

- **Certificado Provincial de Producto Alimenticio:** Con esta denominación general se designa a aquellos certificados que, con distintas denominaciones, otorgan las autoridades sanitarias jurisdiccionales para productos de bajo riesgo. Dicho certificado habilita a la empresa para el tránsito de sus productos solo en el ámbito de la provincia donde se registró el producto. Este tipo de certificados generalmente tiene menos requisitos que el RNPA.

- **Habilitación SENASA:** Se requiere para establecimientos que elaboren los siguientes productos que posean tránsito federal o internacional.

1. Carne y productos cárneos.
2. Pescado y productos de la pesca.
3. Aves y productos avícolas.
4. Huevos y productos del huevo.
5. Leche y productos lácteos.
6. Vegetales frescos, refrigerados y congelados.
7. Productos vegetales (no acondicionados para su venta directa al público)
8. Productos vegetales de recolección silvestre.
9. Miel para exportación.

Notas:

1. Cuando se trate de alimentos envasados para la venta al público que implique tránsito federal, la habilitación SENASA no exime a la empresa de tramitar un RNE para el establecimiento y los correspondientes RNPA para los productos.

2. Para la obtención de Certificado Provincial de Establecimiento y Certificado Provincial de Producto Alimenticio, no se requiere habilitación del SENASA.

- **ONCCA:** Oficina Nacional de Control Comercial Agropecuario. La ONCCA es un organismo desconcentrado perteneciente a la Secretaría de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentos. Su misión fundamental es garantizar el cumplimiento, por parte de los diferentes operadores, de todas las normas vigentes que regulan el comercio en los distintos mercados alcanzados por la ONCCA, para asegurar así, la transparencia de los circuitos comerciales.

Capítulo N° 3: Estudio de Mercado

3.1. Descripción del producto

La empresa, en un principio, elaborará una limitada variedad de chacinados y salazones, a saber:

- Salame picado fino y grueso
- Bondiola
- Chorizos frescos
- Queso de cerdo

Características particulares o distintivas.

Como característica particular, los productos serán elaborados a través de un proceso de industrialización, para conservar mejor las cualidades de las materias primas, y, por sobretodo, por cuestiones de higiene y salubridad. Pero la empresa se basará en recetas “caseras”, para lograr obtener el sabor característico de los chacinados que antiguamente se consumían en las zonas rurales.

Los productos llevarán la marca “San José”, que será registrada en el INPI (Instituto Nacional de Propiedad Intelectual), como marca de producto, de la Clase 29 (Carne, pescado, aves y caza; extractos de carne; frutas y legumbres en conserva, secas y cocidas; jaleas, mermeladas, compotas; huevos, leche y productos lácteos; aceites y grasas comestibles.). Al momento aún no se han comenzado las gestiones en la entidad antes mencionada.

3.2. Descripción del mercado

Al tratarse de un mercado básico, como es el de los alimentos, el mismo se encuentra atomizado, aunque es posible identificar marcas líderes, como: Palladini, Boccatti, etc.

En cuanto a la demanda, si bien en la zona donde se ubicará la fábrica es factible la colocación del producto, la empresa tendrá como objetivo ampliar su mercado, vendiendo los mismos en la zona de Cuyo, el Noroeste Argentino, zona serrana cordobesa y Capital Federal.

En la localidad de Monte Buey, donde estará radicada la fábrica, se abrirá un local de venta al público, para vender los productos de producción propia, cortes frescos de cerdo, vaca, pollo y pescado, donde, además, se anexarán productos complementarios: delicatessen (ahumados, patés, escabeches, etc. de productos exóticos, hongos, aceites de oliva, quesos, etc.) y vinos.

La producción de chorizos frescos, solo se colocará en el mercado local y localidades vecinas, aprovisionando el local propio, carnicerías y supermercados.

Las barreras de entrada están dadas básicamente por el no reconocimiento de la marca. En mayor porcentaje, estos productos se venden directamente al consumidor, que busca la confianza de comprar un producto de calidad; y esta cualidad generalmente es evaluada por parte del cliente en base a la seguridad que le otorga el conocer o no la marca: está instalada la creencia

que los chacinados de menor precio (los de marca menos “famosas”) son de menor calidad, y esto generalmente no es así.

3.3. Leyes y regulaciones.

Al tratarse de alimentos, el sector está regulado por una gran cantidad de normas, y requerimientos de las distintas autoridades de aplicación, de nivel municipal, provincial y nacional.

Entre las regulaciones mas importantes, podemos citar:

- Código Alimentario Argentino
- Decreto 4238/68
- *Reglamento Tecnico Mercosur Sobre Las Condiciones Higienico Sanitarias Y De Buenas Practicas De Elaboración Para Establecimientos Elaboradores/Industrializadores De Alimentos*
- Resolución SAGPYA 906/2000
- Resolución SENASA 1/03

Las autoridades de aplicación y control que intervienen en el proceso de habilitación y seguimiento de la empresa son:

- Municipalidad de Monte Buey
- Rentas Córdoba
- A.F.I.P.
- Ministerio de Agricultura, Ganadería y Alimentos de la Provincia de Córdoba
- Departamento de Protección de Alimentos – Pcia. de Córdoba
- SENASA
- ONCCA

3.4. Tipo de estructura organizacional

Se hará una nueva unidad de negocio de la empresa ya existente, que hasta el presente realiza actividades agropecuarias, para lo cual se realizarán las inscripciones pertinentes ante AFIP, RENTAS, ONCCA, etc.

3.5. Estrategias de precios, distribución y promoción.

Para incorporarse al mercado, se optará por una estrategia de precios competitivos, hasta lograr abarcar el mercado deseado que permita hacer conocer la marca, y como derivado, que la misma agregue valor comercial al producto.

En cuanto a la distribución, se contactará un distribuidor en cada una de las tres primeras zonas (Cuyo, NOA, C.F.) para que comercialice los productos, mientras que la distribución de la zona Sudeste de Córdoba, se maneja desde las oficinas de la empresa.

La promoción se hará básicamente a través de los mismos distribuidores, y por medio de la página web que se construirá, además de la participación en ferias y exposiciones, tales como Expo Agro, Fiestas y festivales regionales, provinciales y nacionales, etc.

Capítulo N°4:

Habilitación e Instalación de la Fábrica

- Trámites

4.1. Normativa relacionada con el registro de establecimientos y productos.

- Condiciones Generales de las fábricas y comercios de alimentos. CAA. Cap. II.
- Decreto 4238/68. Reglamento de Inspección de Productos, Subproductos y Derivados de Origen Animal. (Modificado, complementado y/o reglamentado por 58 normas, actualizado a Mayo de 2003 y disponible en SENASA)
- Condiciones Higiénico-Sanitarias y de Buenas Prácticas de Fabricación. Res. 587/97 MSyAS - incorpora la Resolución GMC 80/96 al CAA.
- BPF, POE y POES. Res. SENASA 233/98.
- Inscripción de Establecimientos e Inscripción de Productos Alimenticios y de Suplementos Dietarios. Disp. 2612/97 ANMAT. (derogada en parte)
- Disp. ANMAT N° 924/96.
- Disp. ANMAT N° 7107/98
- Disp. ANMAT N° 1146/99
- Rotulación de alimentos envasados. Res. 21/02 GMC, Incorporada al CAA por Res. Conj. 41/03 SPRyRS y 345/03 SAGPYA.
- Información Nutricional Complementaria. Res. Conj. 40/04-SPRRS y 298/04-SAGPYA
- Vehículos de Transporte. Art. 154 bis. CAA.
- Decreto RIP N° 750-1982
- Decreto RIP N° 4385-1985
- Decreto RIP N° 771-1997
- Decreto RIP N° 2704-2001

4.2. Trámites para la habilitación del establecimiento

4.2.1. HABILITACIÓN MUNICIPAL

Autorización para ejercer Actividad Comercial, Industrial o de Servicio

Para iniciar una actividad comercial, industrial o de servicio de cualquier tipo se deberá solicitar la inscripción y habilitación municipal correspondiente. Y según el rubro su habilitación queda sujeta a la Inspección del Departamento de Bromatología, Ambiente y Zoonosis Municipal.

Legalmente se lo inscribe y habilita mediante una Resolución del Departamento Ejecutivo, como así también su baja. (Art. 12, Título II, Capítulo I de la Ordenanza Tarifaria 2011).

Costo: \$76

Visación de D.T.A. (Documento de Tránsito Animal)

Requisitos:

1 - Los productores de la jurisdicción de la Municipalidad deben presentar Declaración Jurada con la cantidad de animales y documentación que posea, Boleto de Marca y/o Señal. Comprende a animales de Marca y/o Señal Líquida o de Terceros.

2- Los datos de la Declaración Jurada (por única vez) se insertarán en una ficha denominada Registro de Productores Ganaderos, siendo copia fiel de los movimientos de hacienda que se registren en los Boletos, cuentas relativas a las operaciones de compra, venta, nacimiento y muerte de los animales. Posteriormente cada productor deberá informar mensualmente la existencia real de ganado de su propiedad, notificando las novedades que se produjeran, si las hubiera, debiendo coincidir la cantidad de animales declarados en el Boleto con lo asentado en el Registro de Productores Ganaderos.

3 - En todos los casos en que la Municipalidad tenga que usar el D.T.A.- (Documento de Tránsito Animal) por transferencia, consignación o traslado de ganado o de cueros, exigirá del interesado la presentación del Boleto de Marca y/o señal respectivo y/o del Certificado Guía de transferencia a su favor de los animales o cueros adquiridos a terceros, debiéndose efectuar el control y verificación correspondiente. No se pueden Boletos que se encuentren vencidos.

4 - Únicamente se extenderán visarán D.T.A. (Documento de Tránsito Animal) a los titulares que se encuentren registrados en dichos Boletos, caso contrario, la persona recurrente deberá presentar una autorización escrita para obtener el D.T.A. Guía por una cantidad de animales ya descriptos y con firma autenticada del o los titulares del Boleto de Marca y/o Señal.

5 - La atención para estos trámites se realiza en horarios de oficina.

Cabe aclarar que la empresa ya posee la marca /señal requerida por el municipio, debido a que con anterioridad a la implementación de este proyecto, ya se ejercía la actividad ganadera (porcina).

4.2.2. HABILITACIÓN PROVINCIAL

4.2.2.1 REGISTRO INDUSTRIAL DE LA PROVINCIA – RIP

Inscripción en el Registro Industrial de la Provincia: A través del Formulario f-421, con las siguientes bases: (ver ANEXO II: Formulario RIP f421)

- Completar en computadora y con letra mayúscula las secciones correspondientes según se indica
- Imprimir preferentemente en impresora chorro a tinta sobre papel de tamaño A4
- No agregar, tachar o corregir sobre lo impreso. Presentar solo un juego de formularios
- Firmar todos los formularios al pie de página y certificar la firma solamente en la sección "C".
- Adjuntar copia de Habilitación Municipal Definitiva y actualizada.
- Presentar en Mesa de Entradas del Ministerio de la Producción (Belgrano 347 - P.B. - Córdoba).
- La presentación puede ser personal o por correo convencional.

- En la oficina de Mesa de Entradas se le sellará la hoja de recepción de la documentación
- Una vez que los formularios sean transferidos a la oficina del R.I.P., se procederá a su control
- De no existir causas para su rechazo, se emitirá y se enviará por correo al domicilio de la empresa el certificado correspondiente al cumplimiento del operativo

4.2.2.2. MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y ALIMENTOS - SUBSECRETARÍA DE GANADERÍA - DEPARTAMENTO FAENAMIENTO, INDUSTRIALIZACIÓN Y FISCALIZACIÓN DE INDUSTRIAS CÁRNICAS

LOS OBJETIVOS DE ESTE DEPARTAMENTO SON:

- Asegurar la calidad e higiene de las carnes y sus derivados, mediante la introducción y ejecución de seguridad alimentaria y la aplicación de normativas vigentes que establecen metodologías, requisitos y condiciones a tal efecto.
- Constatación, control, auditorias externas, clausuras de plantas de faena y/o elaboración de productos y subproductos y subproductos derivados de la carne en cumplimiento e la legislación vigente.
- Estudio y aprobación de proyectos (planos, memorias, documentarias) para la habilitación de establecimientos.
- Tramitaciones técnico administrativas de las infracciones a la legislación vigente.
- Inspección, control y habilitación de transportes de carnes y derivados.
- Asesoramiento sobre tramitaciones para habilitaciones de establecimientos, en sus aspectos de requisitos legales y condiciones higiénico sanitarias para su construcción, equipamiento, instalaciones y operatividad de las mismas.
- Recepción, clasificación y procesamiento mensual de documentación girada por plantas habilitadas bajo redimen provincial.
- Provisión de certificados sanitario de transito.
- Confección y entrega de certificado anual de establecimiento habilitado.
- Organización y ejecución de operativos de control de faena y elaboración clandestina con organismos municipales, provinciales y nacionales.
- Coordinación, organización y asistencia a cursos y jornadas de capacitación con otros organismos provinciales y nacionales.
- Registro documental de faena, elaboración, altas y bajas de establecimientos, transporte, profesionales.
- Recaudación por ley impositiva anual.
- Asistencia legal en focos de triquinelosis.

SERVICIOS Y ARANCELES

	CONCEPTO	PESOS
1	Inspección sanitaria dispuesta por el organismo de aplicación competente	
1.2-	Fábrica de chacinados y afines	
	Por c/100 kgs. o fracción de materias primas ingresadas abonarán:	1,5
2	INSPECCIÓN SANITARIA DISPUESTA AL ESTABLECIMIENTO HABILITADO	
2.2-	Fábrica de chacinados y afines	
	Por c/100 kgs. o fracción de materias primas ingresadas	0,4

	abonarán:	
3	CERTIFICADOS SANITARIOS DE TRÁNSITO IMPRESOS	
	Por cada certificado se abonará	0,2
4	CERTIFICADO DE HABILITACIÓN O INSCRIPCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS QUE FAENEN, PROCESEN, DEPOSITEN Y/O ELABOREN PRODUCTOS, SUBPRODUCTOS Y/O DERIVADOS DE ORIGEN ANIMAL	
	Original o renovación anual	50
5	CERTIFICADO DE HABILITACIÓN DE ESTABLECIMIENTOS PARA ACOPIO PRIMARIO DE LIEBRES	
	Original o renovación anual	20
6	VISACIÓN DE PROYECTOS	
	Por visación de proyectos en sus aspectos higiénico-sanitarios:	
6.2-	Fábricas de chacinados, graserías, ceberías, etc.	135
7	HABILITACIÓN DE VEHÍCULOS	
	Por cada habilitación y/o rehabilitación de vehículos de transporte de carnes, productos, subproductos y/o derivados de origen animal, con capacidad de carga:	
7.1-	De hasta 1.500 kgs.	50
7.2-	De más de 1.500 kgs. y hasta 4.000 kgs.	60
7.3-	De más de 4.000 kgs.	80

4.2.2.3. SECRETARÍA DE ALIMENTOS



La Secretaría de Alimentos tiene como objetivo planificar, ejecutar y controlar políticas tendientes a garantizar la elaboración de alimentos inocuos y genuinos en el ámbito de la Provincia, haciendo cumplir la legislación vigente, a través de un sistema de asesoramiento, capacitación, promoción y control adecuado, además de realizar las gestiones administrativas para registrar establecimientos y productos alimenticios para la venta al público.

4.2.3. SENASA

Habilitar establecimiento de contralor, industrializadores, pesca y aves

Dirección de Fiscalización de Productos de Origen Animal

Habilitación nacional de establecimientos de contralor, industrializadores, pesca y aves

Dónde se realiza:

Paseo Colón 369 P.B.- (1063) C. A. de Buenos Aires

Tel.: (011) 4121-5421 (Mesa de Entradas)

e-mail: dfpoa@senasa.gov.ar

Coordinación de Establecimientos Industrializadores

Tel. (011) 4121-5155/5156, email: cei@senasa.gov.ar

Horario de atención: Lunes a viernes de 10:00 a 13:00 hs. y de 14:00 a 17:00 hs.

Documentación requerida:

- Solicitud de Habilitación de Establecimiento
- Razón Social.
- Nombre Fantasía.
- Domicilio Industrial, teléfono, fax y mail.
- Domicilio Legal, teléfono, fax y mail.

Actividades a desarrollar

Primera etapa de documentación:

- Plano de la obra en escala uno en cien (1:100), por triplicado.
- Plano de ubicación de la planta en escala uno en dos mil (1:2000).
- Plano de corte de la planta en escala uno en cien (1:100), por triplicado.
- Plano del sistema de efluentes en escala uno en cien (1:100), por triplicado.
- Memoria descriptiva constructiva del establecimiento, por triplicado.
- Memoria descriptiva operativa del o los rubros y del personal, por triplicado.

Segunda etapa de documentación:

Toda la documentación que se solicita a continuación debe ser copia certificada por escribano público o autoridad competente. Para establecimientos de contralor, industrializadores, aves y pesca (planta terrestre):

- Certificado de Habilitación otorgado por autoridad local competente (comunal, municipal, provincial), que contemple todos los rubros solicitados, extendido a nombre de la firma que solicita la habilitación de Senasa.
- Certificado de aprobación de eliminación de efluentes con autorización de funcionamiento otorgado por autoridad local competente (comunal, municipal, provincial), que contemple todos los rubros solicitados, extendido a nombre de la firma que solicita la habilitación de Senasa.
- Declaración jurada de capacidad anual máxima de faena, depósito y/o elaboración del establecimiento, expresada en kilogramos, detallada por cada actividad requerida (total estimativo).
- Comprobante de inscripción en Direc. Nac. Recaudación Previs. (CUIT), Dirección General de Rentas, o Convenio Multilateral.
- Contrato societario de S.A./S.R.L./COOPERATIVA/ASOCIACION CIVIL/SOCIEDAD CIVIL/ETC.

- Si es empresa unipersonal presentación de copia de D.N.I., o de su inscripción en el Registro Público de Comercio, indicando si utilizará un nombre "fantasía".
- Título de propiedad, certificado de dominio actualizado del bien raíz por el Registro correspondiente, o bien Contrato de locación, arrendamiento o documento que acredite el usufructo.
- Carta y/o Poder especial de tramitación para apoderados y/o terceros que no sean parte integrante de la firma.

Documentación requerida:

- Solicitud de Habilitación de Establecimiento
- Razón Social.
- Nombre Fantasía.
- Domicilio Industrial, teléfono, fax y mail.
- Domicilio Legal, teléfono, fax y mail.

Quién puede efectuarlo: Titular, representante y/o apoderado acreditado ante escribano público o carta de poder con certificación de firma.

Arancel y Servicio de Trámite Urgente: Según lo establecido por Resolución Senasa N° 422/04.

Duración: Depende del tiempo que utilice el usuario para dar respuesta al trámite.

Documentación que se otorga: Número oficial - Habilitación nacional (se aclara que el certificado de matrícula por parte de la ONCCA es un Requisito que Senasa solicita a las empresas para otorgar la habilitación y prestar servicio en planta).

Normas que reglamentan el trámite: Decreto N° 4238/68 y modificatorias incorporadas al texto.

Requisitos generales para habilitación

La Documentación acompañada debe ser original o copia autenticada.

1) Nota de presentación y/o formulario completo para la 1ra. etapa (Requisitos técnicos).

2) Comprobante de Inscripción -fotocopia autenticada- en la Dirección Nacional de Recaudación Previsional (CUIT), y en la Dirección General de Rentas, o Convenio Multilateral según corresponda.

3) SRL deben acompañar según indicación: Copia del Contrato Social, y las modificaciones correspondientes, si las hubiere.

4) Propiedad: Acreditar la posesión o tenencia del inmueble conforme a derecho, mediante:

a) agregado de título de propiedad y certificado de dominio actualizado del bien raíz, emitido por el Registro de la C. A. de Buenos Aires o bien el de la

Provincia,

b) y/o contrato de locación, comodato, o documento que acredite el usufructo, etc.

5) Habilitación Municipal y/o Provincial: Presentación del certificado o permiso provisional o definitivo de funcionamiento otorgado por la autoridad local (comunal, municipal, provincial) competente, según corresponda.

6) Certificado de Aprobación de Eliminación de Efluentes: emanado de autoridad nacional, provincial y/o municipal competente, con autorización de funcionamiento.

7) Carta y/o Poder especial de tramitación para apoderados y/o terceros que no sean parte integrante de la firma.

8) Declaración jurada de capacidad anual máxima de faena, depósito y/o elaboración del establecimiento, expresada en kilogramos, detallada por cada actividad requerida (total estimativo).

9) Abono de los aranceles que correspondan en general y/o particular.

10) Libre deuda con Senasa Artículo 1° - Resolución 709/97)

11) Certificado de matrícula extendida por la Oficina Nacional de Control Comercial Agropecuario (ONCCA)

12) (b) Pago del depósito en garantía en los casos que correspondiere (exceptuando Lácteos y Apícolas)

4.2.4. ONCCA

En qué consiste el trámite: Consiste en la inscripción de todas las personas físicas o jurídicas que intervengan en el comercio, industrialización y/o cualquier actividad de las cadenas comerciales agropecuarias y alimentarias, para poder realizar sus actividades.

Quiénes deben inscribirse: Fábrica de chacinados. Se considera como tal al establecimiento o sector del establecimiento en el que se elaboran productos sobre la base de carnes y/o sangre, vísceras y otros subproductos aptos para el consumo humano, adicionados o no con sustancias para tal fin. También se incluyen a los establecimientos que elaboran salazones.

Quiénes están autorizados realizar el trámite de inscripción: El trámite de inscripción al RUO puede ser realizado por los titulares de las empresas agropecuarias, directivos con poder de firma o apoderados.

Documentación necesaria para realizar el trámite Personas jurídicas

- Solicitud de inscripción – DJ 007.

- Declaración de domicilios – DJ 008.
- Habilitación de planta (una por cada establecimiento) – DJ 011.
- Habilitación sanitaria vigente.
- Certificado de dominio o contrato de arrendamiento, concesión, cesión o cualquier otro instrumento que, de manera gratuita u onerosa, le permita actuar como único responsable de la explotación del/los establecimiento/s donde desarrolla su actividad. La inscripción de los no propietarios o de quienes siéndolo carezcan aún de la inscripción registral será otorgada bajo el título de arrendatario. En el caso de los no propietarios, la vigencia de la inscripción no podrá exceder la fecha de culminación del contrato definido anteriormente.
- Comprobante de pago del arancel.
- Referencias bancarias de la sociedad y de sus directivos.
- Balance general correspondiente al último ejercicio anterior a la fecha del pedido de inscripción.
- Testimonio de sus estatutos vigentes, con constancia de inscripción en el organismo de control societario correspondiente.
- Constancia de inscripción vigente ante la AFIP, en el Impuesto a las Ganancias, en el Impuesto al Valor Agregado (IVA) y en el Sistema Único de la Seguridad Social o en el Régimen Simplificado para Pequeños Contribuyentes (Monotributo), en el código de actividad respectivo, según corresponda.
- Constancia de inscripción para el pago del impuesto sobre los Ingresos Brutos o similar, según la jurisdicción que corresponda.
- Constancia de inscripción ante el SENASA.
- Encontrarse inscripto ante la Dirección General de Aduanas, dependiente de la AFIP.

Dónde se realiza el trámite: El trámite de Inscripción al RUO se realiza en la agencia ONCCA que corresponda al domicilio comercial declarado por cada empresa.

Cuál es la documentación que se obtiene al finalizar el trámite: Se obtiene una matrícula que habilita a la empresa a operar en las cadenas comerciales agropecuarias.

Aranceles: \$1.750

Formas y lugares de pago: Se abona por sistema VEP (Volante Electrónico de Pago) o en el Banco de la Nación Argentina con boleta generada por el sistema Jauke.

Área responsable: Inscripciones y registros

Normas que regulan el trámite:

- Resolución N° 7953/2008 (ONCCA)
- Resolución N° 35/2007 (SAGPYA)

Formularios necesarios para la realización del trámite:

- DJ 007 - Solicitud de inscripción.
- DJ 008 - Declaración de domicilios.
- DJ 011 - Habilitación de planta.

Dónde se consigue el formulario: En la página web de la ONCCA, www.oncca.gov.ar, a través del sistema Jauke con clave fiscal de nivel tres.

Cuáles son las fechas de presentación o cronograma de presentación del formulario: Debe presentarse antes de los 30 días de la fecha de vencimiento de la matrícula anual.

Cómo se realiza el seguimiento del trámite: Por Internet, a través del sistema Jauke o por correo electrónico a soportecarnes@oncca.gov.ar

ACLARACIÓN: Con fecha posterior a la elaboración de este trabajo, y como es de público conocimiento, la ONCCA dejó de funcionar. A los fines didácticos, y dado que aún no hay normativas claras acerca de esta actividad en particular, se decide trabajar bajo el supuesto de que la legislación sigue vigente.

4.2.5. R.N.E.

Para la obtención del RNE es requisito indispensable el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) establecidas por el REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR SOBRE LAS CONDICIONES HIGIÉNICO SANITARIAS Y DE BUENAS PRÁCTICAS DE ELABORACIÓN PARA ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES / INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS (Res GMC N° 80/96) incorporado al Código Alimentario Argentino (CAA) por Resolución Ministerial N°587/97(ver Anexos I, II y III), verificadas mediante AUDITORIAS realizadas por esta la Secretaría de Alimentos.

DOCUMENTACIÓN Y FORMA DE PRESENTACIÓN

1. Toda la documentación solicitada a continuación deberá ser presentada en una carpeta de cartulina.
2. La carpeta deberá tener como primera hoja la Planilla N° 1 sin completar (ver Anexo IV).
3. Nota solicitando la inscripción del Establecimiento, por DUPLICADO, firmada por el Titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social, con firma certificada por autoridad certificante de firma (Policía, Juez de Paz, Escribano o Banco) (ver Anexo V).
4. Comprobante de liquidación de Tasas según Ley Impositiva Provincial, debidamente solicitada en Administración de la Secretaría de Alimentos (ver Anexo VI).

No se aceptarán actuaciones que presenten montos distintos a los establecidos en la Ley Impositiva del año en curso.

5. Declaración Jurada de Cumplimiento de Normativas Relacionadas con la Elaboración de productos Alimenticios, firmada por el Titular del Establecimiento luego de asistir junto a su Responsable Técnico o Equivalente, a una charla informativa de “Introducción a las Buenas Practicas de Manufactura”. **La asistencia del Titular es condición indispensable para el otorgamiento del correspondiente Certificado de Inscripción de Establecimiento.** Las fechas estarán publicadas en la Secretaría y se deberá confirmar presencia por correo electrónico o teléfono con 7 días de anterioridad.
6. Planilla N° 2 con los datos del Establecimiento elaborador, Firma y Director Técnico (ver Anexo IV), firmada por el Titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social.
7. Croquis indicando calles (indicar la numeración de las calles circundantes) y/o rutas y/o datos de referencia para acceder al Establecimiento (Ver Anexo IV).
8. Habilidad Municipal actualizada expedida por Autoridad Sanitaria Municipal (Original y copia).
9. Declaración Jurada de Uso de Marcas (ver Anexo VII).
10. Autorización para Terceros (personas que presenten y retiren documentación ante y de la Secretaría) (ver Anexo VII).
11. Plano del Establecimiento (ver Anexo VIII), **firmado** por el Titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social o Director Técnico y **visado** por el Responsable del Área de Bromatología del

Municipio (en caso de no contar con dicha área, lo deberá firmar la autoridad superior, Secretario de Gobierno o Intendente, y el responsable del área de Habilitación). Los Planos de los Establecimientos Habilitados por Municipalidad de Córdoba no deben estar visados por dicha Municipalidad.

12. Memoria Descriptiva Edilicia del Establecimiento (ver Anexo VIII), firmada por el titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social o Director Técnico y visada por el Responsable del Área de Bromatología del Municipio (en caso de no contar con dicha área, lo deberá firmar la autoridad superior, Secretario de Gobierno o Intendente, y el responsable del área de Habilitación). La Memoria descriptiva edilicia de los Establecimientos Habilitados por Municipalidad de Córdoba no deben estar visados por dicha Municipalidad.

13. Memoria Descriptiva de las operaciones o procesos que se llevan a cabo en el Establecimiento (ver Anexo VIII), firmada por el Titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social o Director Técnico.

14. Listado de los productos alimenticios que elaborarán en el Establecimiento, firmada por el Titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social o Director Técnico.

15. Certificado de inscripción en el Registro Industrial de la Nación o de la Provincia de Córdoba (Belgrano 347 - SUBSUELO - Tel. 4342477-82).

16. Fotocopia de CUIT actualizada.

17. Fotocopia de Ingresos Brutos.

Cuando corresponda, presentar:

18. Fotocopia legalizada del Estatuto de Sociedad, constancia de inscripción en el Registro Público de Comercio o la Dirección General de Inspección de Personal Jurídicas y Fotocopia del documento legal que acredite el poder del firmante.

19. Nota del Establecimiento comunicando el nombramiento del Director Técnico y nota de aceptación de la Dirección Técnica por el profesional, junto a la fotocopia de su Título Profesional, dirigidas a:

MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y ALIMENTOS
SECRETARIA DE ALIMENTOS
CDR JOSE LUIS ROVASIO

20. Fotocopia de la Resolución del Ministerio de Agricultura, Ganadería y Alimentos (únicamente para productos lácteos y cárnicos) .

21. Habilitación Expedida por SENASA.
22. Fotocopia de inscripción en Aduana (para Establecimientos Importadores y Exportadores de Alimentos).
23. Para Establecimientos elaboradores de productos libres de gluten, se deberá presentar un manual de BPM, a fin de asegurar la no contaminación con derivados de trigo, avena, cebada y centeno. El mismo deberá estar firmado por el Titular del Establecimiento y su Director técnico.
24. Último comprobante pago del servicio de agua corriente o permiso de explotación de agua subterránea expedido por Ministerio de Obras Públicas (únicamente para bebidas).

LISTA DE ANEXOS A PRESENTAR (VER ANEXO III)

Anexo I: RTM BPM.doc

Anexo II: CAA.CapituloII.doc

Anexo III: RecomendacionesBPM. doc

Anexo IV: Planilla1.doc

Anexo IV: Planilla2.doc

Anexo IV: CroquisAcceso.doc

Anexo V: ModeloNotaSolicitud.doc

Anexo VI: LiquidaciónTasas.xls

Anexo VII: DJMyAutorizaciónTerceros.doc

Anexo VIII: Instructivo.MemoriasDescriptivas.doc

4.2.6. I.N.P.I.

Una Marca es un signo, con capacidad distintiva, que permite diferenciar los productos o servicios de una empresa de los de los demás

Bajo los términos del Art. 1 de la Ley 22.362, "las marcas comerciales para distinguir productos y servicios pueden incluir, entre otros:

- ▶ Una o más palabras con o sin ningún contenido conceptual,
- ▶ dibujos,
- ▶ emblemas,
- ▶ monogramas,
- ▶ grabados,
- ▶ estampados,
- ▶ imágenes,
- ▶ combinaciones de colores aplicados a un área determinada de un producto o su envase,
- ▶ La envoltura o envase,
- ▶ combinaciones de letras y números con diseño especial,
- ▶ slogans publicitarios,

- relieves distintivos y
- Todo otro signo con tal capacidad.”

La marca comercial no sólo permite la identificación de bienes o servicios sino también representa el prestigio de sus fabricantes.

Es una marca registrada la que ha sido concedida en favor de una persona física o jurídica, argentina o extranjera, por la Dirección Nacional de Marcas del Instituto Nacional de la Propiedad Industrial (I.N.P.I.)
El registro de una marca concede a su titular, la exclusividad de uso por 10 años.

El título de propiedad puede ser renovado cada diez años contados desde la fecha de la concesión.

Para iniciar el proceso es aconsejable realizar primero, una búsqueda de respaldo en la Sección de Información del I.N.P.I., para confirmar que la misma marca u otra similar no haya sido concedida o solicitada para su registro. Una vez realizada la referida investigación, se debe completar una Solicitud de Registro de Marca, y abonarse un arancel de Pesos TRESCIENTOS (\$ 300,00.-) (variando según el tamaño del logo en las marcas figurativas y mixtas)

Las solicitudes son minuciosamente examinadas para asegurar que cumplen con los términos de la Ley 22.362, y con el Decreto Reglamentario 558/81, modificado por el 1141/03.

Una vez que este proceso ha sido completado y la solicitud cumple con todos los requisitos de la legislación vigente, la solicitud es concedida y el titular puede obtener el Título a la Marca Registrada expedido por el I.N.P.I.

El registro puede ser solicitado por cualquier persona, física o jurídica, con un interés legítimo, con domicilio legal en la Capital Federal.

Si lo estimare necesario, el solicitante puede designar un representante para llevar adelante los procedimientos, o contratar los servicios de un Agente de la Propiedad Industrial.

La marca comercial registrada garantiza la identidad de su negocio en el mercado.

El trámite de registro que no ha sido objeto de oposición u observación alguna dura aproximadamente 12 meses.

Resulta aconsejable comenzar a utilizar la marca una vez obtenido el registro. El signo puede utilizarse aún antes de intentarse su registro, pero si no lo obtiene no goza de la protección legal, dificultándose excluir a otros en el uso del signo.

Es posible realizar solicitudes de marcas, contestar vistas y realizar presentaciones a través del correo. Es importante recordar que la mayoría de los trámites son arancelados debiendo acompañarse al momento de remitirlos

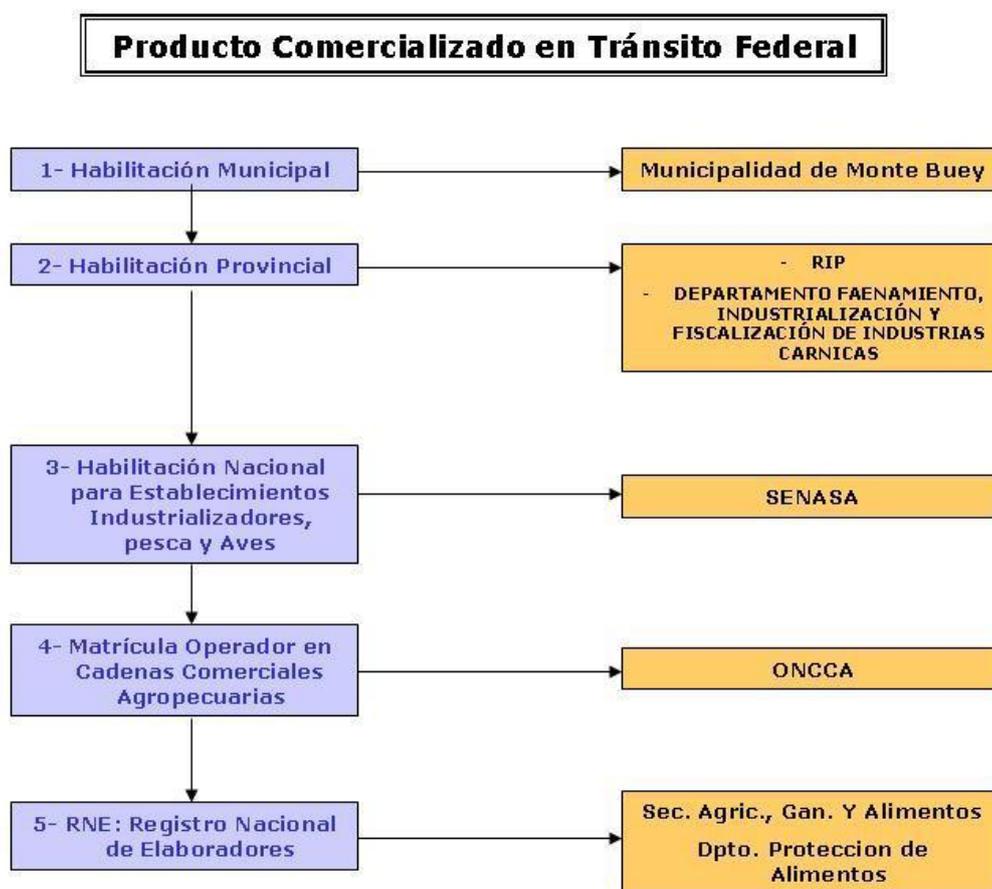
un giro postal con el importe correspondiente a nombre de **INPI 5100/622 RECAUDADORA FF 12.**

Es obligatorio **constituir un domicilio legal en la Capital Federal.** En caso de no cumplir con este requisito la solicitud de marca será denegada.

VER ANEXO IV: FORMULARIO SOLICITUD REGISTRO DE MARCAS

Habilitación Establecimiento

Elaboradores de Productos y Subproductos de Origen Animal



4.3. Trámites para la habilitación de los productos

4.3.1. R.N.P.A.

Aquellos productos que elabora una empresa con RNE, deben contar con una inscripción en el Registro Nacional de Establecimientos Elaboradores de Productos Alimenticios (**R.N.P.A.**), otorgado por esta la Secretaría de Alimentos, previa presentación de la documentación pertinente.

La documentación debe ser presentada para CADA producto a inscribir en el Registro Nacional de Producto Alimenticio.

DOCUMENTACIÓN Y FORMA DE PRESENTACIÓN

1. Toda la documentación solicitada deberá estar impresa en hojas A4 o Letter y ser presentada en un folio.
2. Nota solicitando la inscripción del Producto, por DUPLICADO, firmada por el titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social o director técnico (ver Anexo I).
3. Comprobante de liquidación de Tasas según Ley Impositiva Provincial, debidamente solicitada en Administración de la Secretaría de Alimentos (ver Anexo II).
4. Monografía del producto confeccionada según el formato establecido (ver Anexo III y Anexo IV), con todos sus items completos y de no más de dos carillas, firmadas por el titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social o director técnico.
5. Protocolo de análisis físico-químico y microbiológico del producto realizado por un laboratorio oficial o debidamente reconocidos por la Autoridad Sanitaria.

Los laboratorios sugeridos son: CEPROCOR (Tel:0351-4342491/92), CEQUIMAP (Tel:0351-4334162), MUNICIPALIDAD DE CORDOBA (Tel:0351-4342251), FUNESIL (Tel:0353-4537400) y laboratorios de otros Municipios.

Podrá ser presentado en fotocopia debidamente legalizada por autoridad certificante o bien, presentar original y fotocopia para ser certificada por esta Dependencia.
6. Proyecto de rótulo, por DUPLICADO, con los textos legales, firmado por el Titular o quien tenga la representación legal de la sociedad y el uso de la firma social o Director Técnico.

LISTA DE ANEXOS (VER ANEXO 5: ANEXOS RNPA)

Anexo I: Modelo Nota Solicitud

Anexo II: Liquidacion Tasas

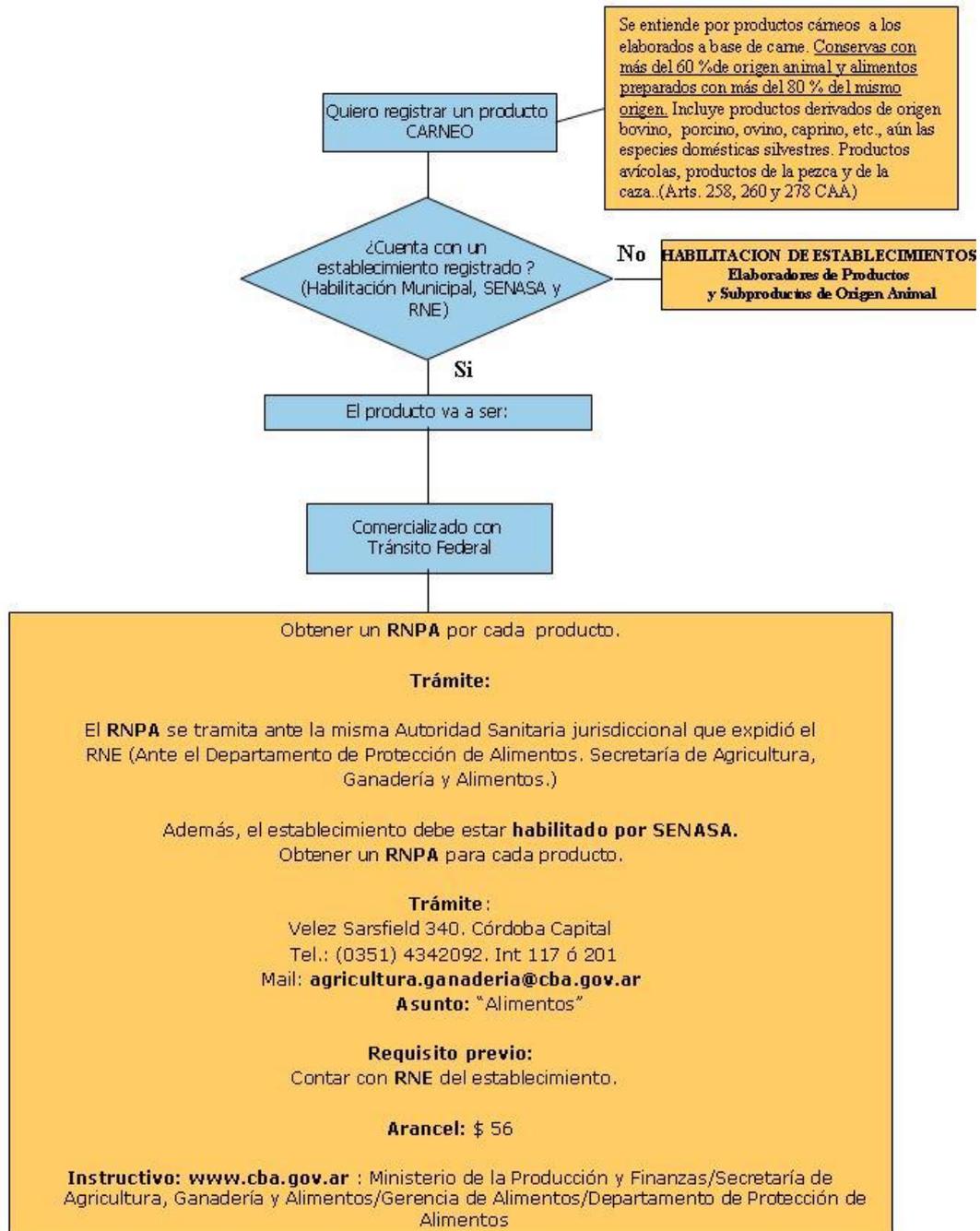
Anexo III: Instructivo Monografía

Anexo IV: Modelo Monografía

Anexo V: GMC res10_2006.Aromatizantes

Anexo VI: CAA.CapituloV.Rotulacion.doc

REGISTRO DE PRODUCTOS CARNEOS (Envasados para la venta al público)



Capítulo N°5:

Estudio Técnico y Financiero

5.1. Análisis técnico

5.1.1. Localización del proyecto

Para determinar la macro localización, previo a la construcción del local, se tuvo en cuenta principalmente la cercanía canales de distribución y abastecimiento de materias primas, y Monte Buey resulta un punto estratégico por este motivo, al margen de ser la misma localidad en cuya área urbana se encuentra el establecimiento porcino.

En cuanto a la micro localización, se tuvo en cuenta que a empresa contaba con dos terrenos en zona urbana, y considerando que ambos podían ser aprobados por la municipalidad para habilitar la fábrica, se eligió el más céntrico, como estrategia de comercialización para el local de venta al público.

El local construido se ubica en la calle 25 de Mayo 350, una arteria céntrica de la localidad, con conexión a todos los servicios necesarios y la posibilidad de acceso de vehículos de carga y descarga.

5.1.2. Tamaño

El tamaño (en cuanto a capacidad productiva) del proyecto al 100 % de su capacidad será de:

- 24000 kg. anuales de chorizos frescos (2000 kg. mensuales)
- 28800 kg. anuales de salames (2400 kg. mensuales)
- 9600 kg. anuales de bondiola (800 kg. mensuales)
- 6000 kg. anuales de queso de cerdo (500 kg. mensuales)

Para arribar a esta producción objetivo, se toma como parámetro la información brindada por empresas de similares características a la de este proyecto, en cuanto a sistemas productivos y zonas de comercialización.

5.1.3. Tecnología adoptada

Al ser un proyecto de tamaño medio, no se justifica la incorporación de alta tecnología, mas allá de la estrictamente necesaria para el proceso productivo; debido a la simplicidad del mismo.

5.2. Análisis Financiero

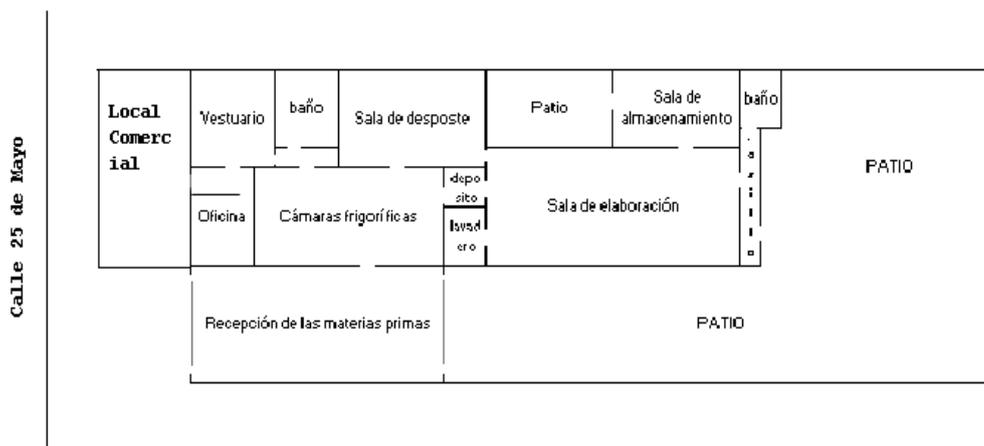
5.2.1. Estructura de las inversiones

Edificio

Tal como se comentó en el primer capítulo de este trabajo, Establecimiento San José, que había tratado de incursionar en esta actividad, cuenta con instalaciones que, con sólo acondicionarlas, sirven perfectamente para comenzara funcionar.

Para este diseño se estipulo una implantación en un terreno de 320 metros², con 10 metros de frente y 32 metros de fondo, entre medianeras; destinando una superficie de 209 metros² al sector carnicería-fabrica de chacinados y el resto de la superficie a un posible sector residencial. La carnicería - fábrica de chacinados se ubicó en la parte delantera del predio sobre línea municipal.

El modelo planteado se diagramo con las siguientes dependencias, para poder instalar el correspondiente equipamiento:



Superficie de cada ambiente:

- Recepción materias primas: 40 m²
- Oficina: 6 m²
- Sala frío: 34 m²
- Baños: 10 m²
- Vestuario: 10 m²
- Sala Desposte: 28 m²
- Sala Elaboración: 42 m²
- Sala Almacenamiento: 15 m²
- Pasillo: 4 m²
- Salón de Ventas: 15 m²

Costo obras civiles de acondicionamiento:

Pintado de las paredes con pintura epoxi blanca: 74 l de recubrimiento epoxi sin solvente (autorizado por SENASA).

Se requieren 19 latas de 4l de pintura, cada una tiene un costo de \$219.90.

Total: \$4178.10

Mano de obra; \$14 por cada m². Total: \$2926.00

TOTAL: \$ 7104.10

Instalaciones:

Requerimientos de maquinarias y equipos:

Cantidad	Equipo	P.Unitario	Precio Total
Equipo carnicería			
1	Heladera mostrador – exhibidor (1.8m)	6022,00	6022,00
1	Heladera de carnicería (2.5 m)	11778,00	11778,00
1	Sierra Carnicera Sin Fin Mesada Fija Hoja De 3000mm Ac/inox	12000,00	12000,00
1	Balanza Comercial Electronica Digital 40 Kgs / 5 Grs Bateria	235,00	235,00
		TOTAL	30035,00
Maquinaria y Equipos fábrica			
1	Cutter 8 Lts. Bowl De Ac. Inox. 2 Cuchillas Prod. 120 Kg/h	8500,00	8500,00
2	Mesas de acero inoxidable (2*0.7*0.85)	1300,00	2600,00
1	Picadora Brunetti Hnos	4500,00	4500,00
1	Mezcladora M50 Brunetti Hnos	5800,00	5800,00
1	Embutidora de acero 40l	2600,00	2600,00
1	Cámara frigorífica 5m*4m*2.2m	50202,00	50202,00
1	Balanza 100 Kilos Digital Industrial	480,00	480,00
1	Mesada de acero inoxidable con dos piletones	4990,00	4990,00
1	Cocina Industrial Contimet 6h Tapa Ciega Acero Inox. 90 Cm.	2750,00	2750,00
1	Zorra / carro transportador	1140,00	1140,00
1	Clipeadora	3000,00	3000,00
1	Generador Grupo Electrogeno 10kva Diesel Insonorizado Kipor	19000,00	19000,00
		TOTAL	105562,00
Camioneta			
1	Camioneta Peugeot Partner 1.9 c/equipo de frio (usada) mod 99, diesel	26000,00	26000,00
		TOTAL	26000,00
Equipamiento oficina:			
	1 Escritorio con dos cajones - 1 Mesa de PC con bandeja deslizante, piso y buche para impresora. 2 Bibliotecas 0.70 cm Largo x 0.30 cm Prof. x 1.80 mt alto con 5 estantes 1 Biblioteca 0.70 cm Largo x 0.30 cm Prof. x 1.80 mt alto con 5 estantes y puertas cortas. 1 Mueble bajo 1 mt Largo x 0.45 cm Prof. x 0.74 cm Alto Puertas corredizas con cerradura, un estante interno	1599,00	1599,00
3	Sillas	160,00	480,00
1	Notebook Lenovo Intel Core Duo T4400 2.20ghz+2gb	2400,00	2400,00
		TOTAL	4479,00

TOTAL: \$166076.00

Suministros

- **Energía Eléctrica:** será provista por la Cooperativa Eléctrica y de Obras Públicas de Monte Buey Ltda. El consumo mas importante es debido al funcionamiento de las unidad frigorífica, y del quitamiento general avocado al proceso productivo.

Costo anual de la energía:

- Costo fijo: consumo de energía para el alumbrado de la planta, y el funcionamiento continuo de las cámaras y heladeras.

- Costo variable: el consumo de los equipos intervinientes en el proceso productivo.

EQUIPO	CONSUMO (KW/H)	HS. USO / MES	CONSUMO MENSUAL (KW)
Iluminación	0.60	360	216.00
Cámara frig.	1.60	720	1152.00
Heladeras	0.24	720	172.80
Cutter	11.9	40	476.00
Embutidora	0.55	160	88.00
Sierra	0.80	80	64.00
Picadora	2.40	160	384.00
Mezcladora	2.50	160	400.00
Clipeadora	2.10	40	84.00
	TOTAL		3036.80

El costo de los kw varía según el grado de consumo, según la siguiente tabla:

TRAMO	DESDE (Kw)	HASTA (Kw)	VALOR (\$)
1	0	40	0,40425
2	41	80	0,40425
3	81	120	0,40425
4	120		0,49588

TRAMO	Kw	COSTO KW	VALOR (\$)
1	40	0,40425	16,17
2	40	0,40425	16,17
3	40	0,40425	16,17
4	2926,8	0,49588	1451,342
			1499,85

El costo para los 6 años del proyecto, considerando un aumento anual del 20% en el costo de la energía es el siguiente:

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	17998,22	21597,86	25917,44	31100,92	37321,11	44785,33
KW PROM	5,9267	7,1120	8,5345	10,2413	12,2896	14,7475
C.FIJO	9131,87	10958,24	13149,89	15779,87	18935,84	22723,01
C. VBLE.	8866,35	10639,62	12767,55	15321,06	18385,27	22062,32

A su vez, el gasto fijo tiene una parte imputable a Gastos Generales de fabricación, por el consumo de las heladeras, y otra a Gastos Operativos.

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
C.FIJO	9131,87	10958,24	13149,89	15779,87	18935,84	22723,01
GS. GRAL. FAB.	8084,05	9700,86	11641,03	13969,23	16763,08	20115,70
GS. OPERATIVOS	1047,82	1257,38	1508,86	1810,63	2172,76	2607,31

- **Agua:** será obtenida de la red de distribución de agua corriente potable provista por la Cooperativa Eléctrica. El consumo de agua será necesario, en menor medida, para el proceso de producción (remojado y lavado de tripas), y, fundamentalmente, para limpieza y desinfección de la planta industrial y local de ventas. Se considerará, por estas razones, como un costo fijo.

Volumen necesario: se estima en 35 m3 mensuales.

El costo del agua, también varía según el consumo, de acuerdo a la siguiente tabla:

TRAMO	DESDE (m3)	HASTA (m3)	VALOR (\$)
01	0.00	5.00	1.46
02	5.00	10.00	2.12
03	10.00	20.00	2.59
04	20.00	25.00	3.10
05	25.00	En adelante	4.84

Costo tramo 1: \$ 7.30

Costo tramo 2: \$ 10.60

Costo tramo 3: \$ 25.90

Costo tramo 4: \$ 15.50

Costo tramo 5: \$ 48.40

TOTAL: \$ 107.70 (MENSUAL)

El costo para los 6 años del proyecto, considerando un aumento anual del 30% en el costo del agua es el siguiente:

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	1292,4	1680,12	2184,16	2839,40	3691,22	4798,59

- **Combustibles:** se utilizarán gas natural, para el funcionamiento de la cocina, calefacción de oficinas, etc., y gasoil para el electrogenerador y la camioneta Partner.

El *gas natural* será provisto por Dir Gas S.A. se considera en un 25% costo variable para el proceso del queso de cerdo (son pocas las horas de cocción

mensuales que se requieren), y en un 75% como costo fijo, por otros usos que se haga del servicio.

Se estima un consumo similar al de una familia tipo, alrededor de 300 m³/bimestrales.

Costo bimestral:

300 m³ * \$ 0.189048 = \$ 56.71

Costo gas importado (300m³ * \$0.135) = \$ 40.50

Impuesto municipal (10%): \$5.67

Tasa salud: \$3.00

Fdo. Fiduciario (300m³ * 0.00398) = \$ 1.19

IB Transporte (300m³ * 0.000617) = \$ 0.19

IB Distribución = \$ 4.49

Total: 111.75

TOTAL ANUAL: \$ 670.50

Se estima un aumento del 15% anual

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	670,50	771,08	886,74	1019,75	1172,71	1348,61

El consumo de *gasoil* se estima de la siguiente manera:

- Para el uso de la camioneta para reparto en Monte Buey y localidades vecinas (la venta a puntos geográfico mas distantes se hace a través de distribuidores):

Recorrido mensual: 4000 km

Consumo: (11.3 km/l en ciudad): 0.09 l * 4000 km = 360 l

Costo *gasoil* \$3.50 /l (neto de IVA)

Total Mensual: \$ 1260

Total Anual: \$ 15120

- Para consumo del generador de electricidad, se estiman, unas 200 hs de corte de energía anuales (dadas fundamentalmente por los cortes programados que se hacen en verano, y por el agregado de algunas horas de corte en otras épocas del año, o bien, por fallas u otros motivos), y el generador tiene un tanque de 25 l con una autonomía de 10 hs.

Consumo anual: 200 hs de corte/10 hs autonomía * 25 l = 500l.

500 l * costo *gasoil* = **\$ 1750 anual.**

Total gasto anual de combustible: \$ 15750.00

(se estima un aumento anual del 20%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	16870,00	20244,00	24292,80	29151,36	34981,63	41977,96

- Comunicaciones:

Telefonía fija: \$ 30 mensual => \$ 360 anual.

Telefonía móvil: 3 líneas corporativas con plan de \$50 + IVA => \$ 1800 anual

Internet: \$ 75 mensual => \$ 900 anual

Total: \$ 3060 anual

Se estima un aumento promedio del 15% en estos servicios.

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	3060,00	3519,00	4046,85	4653,88	5351,96	6154,75

Materias primas y materiales

La carne porcina será abastecida por la propia empresa, previo paso por el frigorífico. La carne vacuna será comprada a la Cooperativa Agrícola de Monte Buey (animales en pie que se envían al frigorífico). Los aditivos y condimentos serán comprados a una empresa mendocina que nos proveerá dichos insumos a granel, al igual que las tripas calibre 55. El hilo chorricero y las redes para bondiola se comprarán a un proveedor de la zona.

Costo por producto

A fines de este trabajo, y dado fundamentalmente por la baja incidencia en el costo de los aditivos y condimentos, solo se tendrán en cuenta las materias primas principales de cada producto.

- Chorizos frescos

MP	CANT	PRECIO	Total / Kg.
Carne vacuna	0,3	12,5	3,75
Carne de cerdo	0,4	9,35	3,74
Gordura firme	0,2	3,87	0,77
TOTAL 1Kg			8,26
TOTAL 24000Kg			198336,00

- Queso de cerdo

MP	CANT	PRECIO	Total / Kg.
Cuero cerdo	0,6	2,59	1,55
Trompas, orejas	0,15	2,59	0,39
Carne cerdo	0,2	9,35	1,87
Lengua, corazón	0,05	3,19	0,16
TOTAL 1Kg			3,97
TOTAL 6000Kg			23832,00

- Salame

MP	CANT	PRECIO	Total / Kg.
Carne vacuna	0,5	12,5	6,25
Carne de cerdo	0,3	9,35	2,81
Gordura firme	0,2	3,87	0,77
TOTAL 1Kg			9,83

TOTAL 28800Kg			283075,20
---------------	--	--	------------------

- Bondiola

Rinde un 60%, aproximadamente, de su peso en crudo.

MP	CANT	PRECIO	Total / Kg.
Bondiola	5	14,6	73,00
TOTAL 3 Kg			73,00
TOTAL 1Kg			24,33
TOTAL 9600Kg			233600,00

TOTAL COSTO (Considerando un aumento anual del 20%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	738843,20	886611,84	1063934,21	1276721,05	1532065,26	1838478,31

Artículos de limpieza

Detergente, cloro, cepillos, trapos, etc. Se estiman en \$250 mensuales

TOTAL COSTO (Considerando un aumento anual del 20%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	3000,00	3600,00	4320,00	5184,00	6220,80	7464,96

Papelería y útiles

Insumos varios para oficina, bolsitas de nylon, etc. Se estiman en \$300 mensuales

TOTAL COSTO (Considerando un aumento anual del 20%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	3600,00	4320,00	5184,00	6220,80	7464,96	8957,95

Indumentaria operarios

Dos trajes por operario por año, a \$170 cada uno.

TOTAL COSTO (Considerando un aumento anual del 10%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	680,00	748,00	822,80	905,08	995,59	1095,15

Mantenimiento vehículo

Dos services al año, a \$600 cada uno, y 4 cubiertas 175 – 65 – 14, a un valor de \$300 cada una.

TOTAL COSTO (Considerando un aumento anual del 20%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	2400,00	2880,00	3456,00	4147,20	4976,64	5971,97

Mantenimiento equipos

Se considera un costo constante anual del 1% del valor de los equipos, con un incremento anual del 10%.

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	1055,62	1161,18	1277,30	1405,03	1545,53	1700,09

Seguros

Automóvil: seguro contra terceros completo con cobertura de granizo incluida, según cotización de La Caja Seguros: \$232 mensual.

Maquinaria: cobertura por daño total, robo e incendio total, responsabilidad civil a 3°, según cotización de Allianz: \$198 mensual.

Integral comercio e Industria: según cotización de Allianz: \$200 mensual.

TOTAL COSTO (Considerando un aumento anual del 10%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
\$	7560,00	8316,00	9147,60	10062,36	11068,60	12175,46

Requerimientos de personal y servicios

La empresa requerirá para su funcionamiento:

- 1 empleado administrativo / ventas (2° CATEGORÍA): \$2532 mensuales (\$49374 anuales, incluyendo cargas sociales y SAC)
- 2 operarios (categoría inicial): \$12,00 por hora, 176 hs mensuales: \$2112 c/u (\$82368 anuales, incluyendo cargas sociales y SAC)
- 1 carnicero (categoría especializado): \$14,59 por hora, 192 hs mensuales: \$2801,28 (\$54625 anuales, incluyendo cargas sociales y SAC)

Nota: los cálculos se hacen por aproximación, considerando cargas sociales por un 50% de la remuneración bruta, y según la escala salarial Junio 2010 - ACTA ACUERDO CECA-CAFRA.

	Producción					
	Operario inicial	Peón Practico	Semi Calificado	Calificado	Especializado	Especializado 1°
Inicial	12.00	12.60	13.23	13.89	14.59	15.32
1/3		12.73	13.36	14.03	14.73	15.47
3/5		12.85	13.50	14.17	14.88	15.62

ADMINISTRATIVOS

	1ª. Categoría	2ª. Categoría	3ª. Categoría	4ª. Categoría	5ª. Categoría	6ª. Categoría
Inicial	2400	2532	2671	2818	2973	3137
1/3		2570	2711	2860	3018	3184
3/5		2609	2752	2903	3063	3232

Servicios profesionales: honorarios del Contador Público \$800 mensuales (\$9600 anuales, con un incremento anual del 20%)

TOTAL COSTO (Considerando un aumento anual del 23%)

	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
Personal\$	186367	229231	281954	346803	426567	524677
Contador\$	9600	11520	13824	16589	19907	23888
Total\$	195967	240751	295778	363392	446474	548565

Eventuales e imprevistos

Se considera un margen de seguridad del 1% sobre el total de maquinarias, para cubrir las variaciones que puedan suceder en los distintos costos, y otros no tomados en cuenta. Además, se considera un margen de seguridad del 1% de los costos de explotación y administración para mantener un stock de productos terminados para solventar futuras contingencias.

Gastos administrativos varios

Se estima en 0.1% de la facturación del período, en concepto de papelería y otros.

Gastos habilitación

Gastos de habilitación:

- Habilitación municipal: \$76
 - Habilitación provincial: \$360
 - Habilitación establecimiento: \$360
 - Habilitación productos: \$224
 - Senasa: \$360
 - ONCCA: \$1750
 - INPI: \$300
- Total: \$3430

El proceso de habilitación demorará aproximadamente 5 meses, durante los cuales se considerará como un gasto de organización y gestión el sueldo del empleado administrativo, de \$2532 mensuales. Total: \$12660.-

Cuadro 1: Cuadro de Costos

COSTOS DE PRODUCCION ANUALES Y PROYECTADOS						
CONCEPTO	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
<u>MATERIAS PRIMAS Y MATERIALES DIRECTOS</u>						
Materias Primas Chorizos	198240,00	237888,00	285465,60	342558,72	411070,46	493284,56
Materias Primas Salame	283104,00	339724,80	407669,76	489203,71	587044,45	704453,35
Materias Primas Bondiola	233600,00	280320,00	336384,00	403660,80	484392,96	581271,55
Materias Primas Queso de cerdo	23820,00	28584,00	34300,80	41160,96	49393,15	59271,78
Empaques (1%)	7387,64	8865,17	10638,20	12765,84	15319,01	18382,81
Otros MD (1%)	7387,64	8865,17	10638,20	12765,84	15319,01	18382,81
<i>Subtotal</i>	753539,28	904247,14	1085096,56	1302115,88	1562539,05	1875046,86
<u>MOD</u>						
Operarios Producción	82368,00	101312,64	124614,55	153275,89	188529,35	231891,10
Indumentaria operarios	680,00	748,00	82,80	905,08	995,59	1095,15
<i>Subtotal</i>	83048,00	102060,64	124697,35	154180,97	189524,94	232986,25
<u>GASTOS GENERALES DE FABRICACION</u>						
Energía eléctrica Fija	8084,05	9700,85	11641,03	13969,23	16763,08	20115,7
Energía eléctrica Variable	8866,35	10639,62	12767,55	15321,06	18385,27	22062,32
Gas	670,15	771,08	886,74	1019,75	1172,71	1348,61
Agua	1292,40	1680,12	2184,16	2839,40	3691,22	4798,59
Seguros (maquinas)	2376,00	2613,60	2874,96	3162,46	3478,70	3826,57
Mantenimiento equipos (1%)	1055,62	1161,18	1277,30	1405,03	1545,53	1700,09
<i>Subtotal</i>	22344,57	26566,45	31631,74	37716,93	45036,51	53851,88
<i>Total Gastos de Fabricación</i>	858931,85	1032874,23	1241425,65	1494013,78	1797100,50	2161884,99
GS. FABRIC / KG PRODUCIDOS						
<u>GASTOS DE ADMINISTRACION</u>						
Sueldos	49374,00	60730,02	74697,92	91878,45	113010,49	139002,90
Papelera y útiles	3600,00	4320,00	5184,00	6220,80	7464,96	8957,95
Servicios profesionales	9600,00	11520,00	13824,00	16588,80	19906,56	23887,87
Teléfono e Internet	3060,00	3519,00	4046,85	4653,88	5351,96	6154,75
<i>Total gastos de administracion</i>	65634,00	80089,02	97752,77	119341,93	145733,97	178003,48
<u>GASTOS COMERCIALIZACIÓN</u>						
Sueldos	54625,00	67188,75	82642,16	101649,86	125029,33	153786,07
Combustible	16870,00	20244,00	24292,80	29151,36	34981,63	41977,96
Seguro camioneta	2784,00	3062,40	3368,64	3705,50	4076,05	4483,66
Mantenimiento camioneta	2400,00	2880,00	3456,00	4147,20	4976,64	5971,97
<i>Total gastos de comercializacion</i>	76679,00	93375,15	113759,60	138653,92	169063,65	206219,66
GASTOS OPERATIVOS						
Amortización Activos	29030,95	29030,95	29030,95	15428,42	15428,42	14007,60
Seguro integral	2400,00	2640,00	2904,00	3194,40	3513,84	3865,22
Energía eléctrica	1047,82	1257,38	1508,86	1810,63	2172,76	2607,31
Gs varios (limpieza)	3000,00	3600,00	4320,00	5184,00	6220,80	7464,96
<i>Total gastos operativos</i>	35478,77	36528,33	37763,81	25617,45	27335,82	27945,10
TOTAL COSTOS VENTAS	1036723,62	1242866,73	1490701,84	1777627,08	2139233,95	2574053,22
	19882,32	23835,74	28588,72	34091,38	41026,29	49365,27

Cuadro 2: Cuadro de Amortizaciones

DETALLE	VALOR	V.U.	AMORT. ANUAL
Acondicionamiento inmueble	7104,10	5,00	1420,82
Maquinas y equipos	105562,00	10,00	10556,20
Equipamiento carniceria	30035,00	10,00	3003,50
Camioneta	26000,00	3,00	8666,67
Equipamiento oficina	4479,00	10,00	447,90
TOTAL	173180,10		24095,09
GASTOS ASIMILABLES A ACTIVOS FIJOS (CARGOS DIFERIDOS, V.U.:5 AÑOS)			
DETALLE	VALOR	V.U.	AMORT. ANUAL
Gs. Organización y gestion	12660,00	5,00	2532,00
Habilitaciones	3430,00	5,00	686,00
Imprevistos (1% gs. Explot)	8589,32	5,00	1717,86
	24679,32		4935,86
TOTAL AMORTIZACIONES			29030,95

VALORES RESIDUALES	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
Acondicionamiento inmueble	7104,10	5683,28	4262,46	2841,64	1420,82	0,00
Maquinas y equipos	105562,00	95005,80	84449,60	73893,40	63337,20	52781,00
Equipamiento carniceria	30035,00	27031,50	24028,00	21024,50	18021,00	15017,50
Camioneta	26000,00	17333,33	8666,67	0,00	0,00	0,00
Equipamiento oficina	4479,00	4031,10	3583,20	3135,30	2687,40	2239,50
Gs. Organización y gestion	12660,00	10128,00	7596,00	5064,00	2532,00	0,00
Habilitaciones	3430,00	2744,00	2058,00	1372,00	686,00	0,00
Imprevistos (1% gs. Explot)	8589,32	6871,46	5153,59	3435,73	1717,87	0,00
	197859,42	168828,47	139797,52	110766,57	90402,29	70038,00

CAPITAL DE TRABAJO

Activo Corriente

- Cuentas a cobrar: el período de cobro estimado es de 7 días desde el momento de la entrega. El coeficiente que surge de dividir 365 días por este tiempo, es divisor del monto de los costos totales menos amortizaciones (costos operativos) de cada período.

- Stock de materias primas: no existirá debido a que no existen problemas de aprovisionamiento. Es posible que queden en stock remanentes de ventas semanales.

- Otros insumos: se consideran los condimentos, aditivos, tripas, hilos, etc. se toma un promedio de 30 días.

- Productos en proceso: se consideran que están inmovilizados durante 6 días. Para llegar a esto se hizo un promedio ponderado de la duración del proceso de cada producto, considerando los kilos mensuales a producir. Todo esto fue calculado a costo de fabricación.

- Productos terminados: se calcula un máximo de 3 días (promedio) ya que una vez terminados, los chorizos frescos se venden de forma inmediata y el resto de los productos demoran unos pocos días más. Se calcula tomando los costos operativos mas los costos de comercialización.

- Efectivo en caja y bancos: se considera un periodo de 10 días, teniendo en cuenta que los periodos de cobro serán cada 7 días. Para su

cálculo tomamos el importe del balance de efectivo y lo dividimos por el número de rotaciones anuales.

Pasivo Corriente:

Sólo tomamos las cuentas a pagar, y estimamos un lapso de 15 días. Para su cálculo restamos a los Gastos operativos (Costo producto – amortizaciones) los seguros (que son de pago anticipado).

Capital de Trabajo

El Capital de Trabajo necesario es de \$7937 + IVA (en el primer año, ya que en los años subsiguientes puede aumentar de acuerdo a los incrementos en los niveles de producción). Este valor surge por la diferencia entre Activo y Pasivo corrientes.

Cuadro 3: CAPITAL DE TRABAJO

CAPITAL DE TRABAJO								
DETALLE	DIAS	COEF.	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
<u>ACTIVO CORRIENTE</u>								
Cuentas a cobrar	7	52,143	19326	23279	28032	33796	40731	49097
Otros insumos	30	12,167	1214	1457	1749	2098	2518	3022
Productos en proceso	6	60,833	14119	16979	20407	24559	29541	35538
Productos terminados	3	121,667	7690	9257	11139	13419	16160	19464
Caja y Bancos	10	36,500	6786	8276	10078	12326	15051	18385
Total Activo Corriente			49136	59248	71404	86198	104001	125506
<u>PASIVO CORRIENTE</u>								
Cuentas a pagar	15	24,333	41199	49649	59811	72136	86968	104864
Total Pasivo Corriente			41199	49649	59811	72136	86968	104864
CAPITAL DE TRABAJO			7937	9599	11593	14063	17034	20641
Incremento capital de trabajo		7937	1662	1994	2469	2971	3608	

Cuadro 4: CUADRO BALANCE DE EFECTIVO

BALANCE DE EFECTIVO								
DETALLE			AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
MANO DE OBRA DIRECTA			83048,00	102060,64	124697,35	154180,97	189524,94	232986,25
GASTOS FABRICACION			22344,57	26566,45	31631,74	37716,93	45036,51	53851,88
GASTOS ADMINISTRACION			65634,00	80089,02	97752,77	119341,93	145733,97	178003,48
GASTOS COMERCIALIZACION			76679,00	93375,15	113759,60	138653,92	169063,65	206219,66
TOTAL			247705,57	302091,26	367841,46	449893,75	549359,08	671061,27

FLUJO DE FONDOS

Cuadro 5: FLUJO DE FONDOS

FLUJO DE FONDOS							
DETALLE	AÑO 0	AÑO 1	AÑO 2	AÑO 3	AÑO 4	AÑO 5	AÑO 6
Ventas Productos		2646000	3175200	3810240	4572288	5486746	6584095
Gastos Producción		-858932	-1032874	-1241426	-1494014	-1797101	-2161885
Gastos Administración		-65634	-80089	-97753	-119342	-145734	-178003
Gastos Comercialización		-76679	-93375	-113760	-138654	-169064	-206220
Amortizaciones		-29031	-29031	-29031	-15428	-15428	-14008
Resultado antes de Impuesto		1615724	1939831	2328271	2804850	3359419	4023979
Impuesto a las Ganancias		-565503	-678941	-814895	-981697	-1175797	-1408393
Resultado Despues de Impuestos		1050221	1260890	1513376	1823152	2183622	2615586
Amortización		29031	29031	29031	15428	15428	14008
Activos Fijos	173180						
Cargos diferidos	24679						
Capital de trabajo	7937	-1662	-1994	-2469	-2971	-3608	0
V.R. Activos							70038
V.R. Capital de trabajo							20641
FLUJO NETO DE FONDOS	-205796	1077589	1287927	1539938	1835610	2195443	2720273
TIR:	543%						
VAN:	\$ 4.467.509,86						
Periodo recuperó	Se recupera la inversión en el primer año.						
<u>Ventas productos</u>							
CHORIZOS		\$ 21	\$ 25	\$ 30	\$ 36	\$ 44	\$ 52
24000 kg		\$ 504.000	\$ 604.800	\$ 725.760	\$ 870.912	\$ 1.045.094	\$ 1.254.113
SALAMES		\$ 55	\$ 66	\$ 79	\$ 95	\$ 114	\$ 137
28800 kg		\$ 1.584.000	\$ 1.900.800	\$ 2.280.960	\$ 2.737.152	\$ 3.284.582	\$ 3.941.499
BONDIOLA		\$ 50	\$ 60	\$ 72	\$ 86	\$ 104	\$ 124
9600 kg		\$ 480.000	\$ 576.000	\$ 691.200	\$ 829.440	\$ 995.328	\$ 1.194.394
QUESO CERDO		\$ 13	\$ 16	\$ 19	\$ 22	\$ 27	\$ 32
6000 kg		\$ 78.000	\$ 93.600	\$ 112.320	\$ 134.784	\$ 161.741	\$ 194.089
TOTAL		\$ 2.646.000	\$ 3.175.200	\$ 3.810.240	\$ 4.572.288	\$ 5.486.746	\$ 6.584.095

El objetivo de este cuadro es identificar los flujos de fondos que genera este proyecto para calcular VAN, TIR Y PRD como parámetros de evaluación del mismo, y así poder tomar una decisión acerca de la factibilidad de llevarlo a cabo.

El valor de las ventas surge de multiplicar los kg anuales por los precios:

24000 kg. anuales de chorizos frescos a \$25/kg = \$600.000

28800 kg. anuales de salames a \$60/kg = \$1.728.000

9600 kg. anuales de bondiola a \$58 / kg = \$556.800

6000 kg. anuales de queso de cerdo a \$15/kg = \$90.000

RESULTADOS Y CONCLUSIONES

Para el cálculo del VAN, usando una tasa de descuento del 0.19, según referencia TNA 30 días del Banco de la Nación Argentina, se obtuvo un valor VAN del proyecto de: \$ 4.467.509,86, habiendo realizado una inversión inicial de \$173180.10

Para el cálculo de la TIR, usamos el flujo de fondos generado por el proyecto, arrojando una tasa del 543%, como promedio de los rendimientos de los flujos del proyecto.

El Período de Recupero, nos permite visualizar el lapso de tiempo que transcurrirá hasta que se recupere la inversión inicial, teniendo en cuenta el costo del dinero en el tiempo. El proyecto logrará recuperar la inversión inicial en el primer año.

Como conclusión, y teniendo en cuenta los parámetros descriptos anteriormente, el proyecto no sólo es económicamente viable, sino, además, muy conveniente desde el punto de vista financiero, y cumple con el objetivo propuesto de dar valor agregado a una actividad ya existente, por lo que se aconseja a la empresa, comenzar este proceso de verticalización de inmediato, aprovechando una oportunidad única de crecimiento.

REFERENCIAS / BIBLIOGRAFIA

Páginas web:

- Municipalidad de Monte Buey: www.montebuey.gov.ar
- Provincia de Córdoba: www.cba.gov.ar
- ONCCA: www.onca.gov.ar
- SENASA: www.senasa.gov.ar
- ANMAT: www.anmat.gov.ar
- INTA: www.inta.gov.ar
- Buscador GOOGLE
- Wikipedia
- CAICHA: www.caicha.org.ar

Guías de estudio IUA:

- Gestión de las Organizaciones
- Administración II
- Administración I

Libros:

- KOTLER, PHILIP y AMSTRONG, GARY, *MARKETING, OCTAVA EDICIÓN EDICIÓN*. Prentice Hall, Mexico 2001
- *STEPHEN A. ROSS, RANDOLF W. WESTERFIELD, JEFFREY F. JAFFE*, Finanzas Corporativas, *Editorial Irwin McGraw-Hill*, 1999
- *THOMPSON/STRICLAND*, Administración Estratégica, *Editorial McGrawHill*, 13ª Edición
- *SAPAG CHAIN*, Criterios de Evaluación de Proyectos, *Serie McGraw-Hill de Management*, 1999
- *ROBERT S. KAPLAN, DAVID P. NORTON*, Cuadro de Mando Integral (The Balanced Scorecard), *Gestión 2000, Edición 2000*

Entrevistas Personales:

- Sr. Hernán Lorenzo, representante comercial de una fábrica de chacinados.
- Sr. Daniel Vitale, titular de un establecimiento de producción porcina
- Sr. Lucas Vitale, encargado de producción de establecimiento de producción porcina.
- Ing. Agr. José María Vitale
- Sr. Juan Segundo Estrada, Ministerio de Agricultura de la Nación

Visitas a exposiciones:

- Stand CAICHA, Fericerdo 2010 y 2011
- Stand Ministerio de Agricultura de la Nación, Agroactiva 2010
- Stand Banco de la Nación Argentina, Agroactiva 2010
- Stand INTA, Agroactiva 2010
- Stands de equipamientos para Industrias de Chacinados, Fericerdo 2010 y 2011, Agroactiva 2010, Expoagro 2011.

Consultas via e-mail:

- Ing. Agr. Lisandro Errasquin – Inta Justiniano Posse
- Ing. Agr. Nicolás Sosa – Inta Rafaela
- Sra. Patricia Millares – Mrio. De Agricultura de la Nación, Seccion porcinos.

ANEXOS

ANEXO I

REGLAMENTO TECNICO MERCOSUR
SOBRE LAS CONDICIONES
HIGIENICO SANITARIAS Y DE
BUENAS PRACTICAS DE ELABORACIÓN PARA ESTABLECIMIENTOS
ELABORADORES/INDUSTRIALIZADORES
DE ALIMENTOS

1. OBJETIVO Y AMBITO DE APLICACION

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. AMBITO DE APLICACION

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 Partes 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 Partes.

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 Partes 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 presume 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 de lugar a contaminación del alimento que se elabora.

3. DE LOS PRINCIPIOS GENERALES HIGIENICO SANITARIAS 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/basuras- 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 con 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 HIGIENICO 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. VIAS DE TRANSITO 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. APROBACION 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 MANIPULACION DE ALIMENTOS

Los pisos, deberán ser 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 s 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 cielorrasos 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, lavabos, 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. EVACUACION 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 alcantarillado) 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 lavabos 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 receptáculos 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 ELABORACION

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 DESINFECCION

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. ILUMINACION E INSTALACIONES ELECTRICAS

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 están 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 adosadas 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 descritas cuando así se justifique.

4.1.3.18. VENTILACION

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 DESHECHOS Y MATERIAS NO COMESTIBLES

Deberá disponerse de medios para el almacenamiento de los deshechos y materias no comestibles antes de su eliminación del establecimiento, de manera que se impida el ingreso de plagas a los deshechos 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. DEVOLUCION DE PRODUCTOS

En caso de devolución de productos, los mismos podrán ubicarse en sectores separados y destinados a tal fin por un periodo 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 CONSTRUCCION

4.1.4.2.1. Todo 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 deshechos 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 deshechos 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 DESINFECCION

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 deshechos 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 Partess (sic) de éstos, deberán mantenerse limpios.

5.3. PROGRAMA DE HIGIENE Y DESINFECCION

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. MANIPULACION, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACION DE DESHECHOS

El material de deshecho 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 deshechos. Los deshechos 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 deshechos los recipientes utilizados para el almacenamiento y todo los equipos que haya entrado en contacto con los deshechos deberán limpiarse y desinfectarse. La zona de almacenamiento de deshechos deberá, asimismo, limpiarse y desinfectarse.

5.6. PROHIBICION DE ANIMALES DOMESTICOS

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 adoptarse 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 deberá 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 esté 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 colocaran 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 en donde se manipulen alimentos deberá prohibirse todo acto que pueda dar lugar a una contaminación de los alimentos, como comer, fumar, salivar u otras prácticas antihigiénicas .

6.8. GUANTES

Si para manipular los alimentos se emplean guantes estos 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 tomaran 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, deberán 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 solo 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. ELABORACION:

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 o 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.

ANEXO 2



Gobierno de Córdoba
Registro Industrial de la Provincia



Formulario para Empadronamiento de Establecimientos Industriales

Belgrano 347 - (5000) Córdoba - Tel. (0351) 4342479 / 89 Int. 212 - 248 E-mail: registroindustrial@cba.gov.ar

A Información de Trámite

Marque con X el tipo de trámite a realizar.

[Instrucciones](#)

- Alta de Establecimiento.
 Reempadronamiento.
 Cese Temporal de Actividades
 Cambio de Razón Social.

Año de Operativo

Año de Información El año de la información corresponde al año inmediato anterior al del operativo.

Para uso interno.

Fecha de Presentación

B Información de Empresa

R.I.P.

Especifique con claridad el domicilio administrativo o legal de la Empresa.

[Instrucciones](#)

Para uso interno.

Razón Social C.U.I.T.
Calle Nº / Km. Piso / Oficina
Barrio Localidad
C.P. Provincia País
DDN Teléfono(s) Fax
E-mail
Actividad Principal Industrial No Industrial Actividad Secundaria Industrial No Industrial
Marque con X.

C Declaración Jurada

[Instrucciones](#)

Persona a la cual puede solicitarse información o aclaración respecto a la presentación.

Apellido y Nombre(s) Teléfono(s)

Declaro bajo juramento que la información consignada en los presentes formularios es correcta y completa siendo confeccionada sin omitir ni falsear dato alguno, siendo fiel expresión de la verdad. (Solo Presidente, Socio, Gerente, Directivo, Titular o Apoderado).

Apellido y Nombre(s)
Cargo en Empresa
Lugar y Fecha Firma

Lugar para certificación de firma.

D Información de Establecimiento Planta R.I.P.

Especifique con claridad la ubicación de la planta. [Instrucciones](#) *Para uso interno.*

Nombre	<input type="text"/>	Fecha de Inicio de Actividad	<input type="text"/>
Calle	<input type="text"/>	Nº / Km.	<input type="text"/> <input type="text"/>
Barrio	<input type="text"/>	Localidad	<input type="text"/>
C.P.	<input type="text"/>	Depto.	<input type="text"/>
DDN	<input type="text"/>	Teléfono(s)	<input type="text"/>
E-mail	<input type="text"/>	Fax	<input type="text"/>
		Habilitación Municipal	<input type="text"/>

E Información de Valores Planta 0

[Instrucciones](#)

Valor de Producción.	Cantidad de Personal (promedio anual).
<i>Valores históricos en \$ a precio de venta sin I.V.A. ni impuestos internos de la producción vendida o no.</i>	<i>Personal total del establecimiento (incluye directivos, propietarios, titulares y personal en relación de dependencia).</i>
<i>Solamente personal en relación de dependencia.</i>	
<input type="text"/>	1 <input type="text"/> 2 <input type="text"/>

F Información de Inversiones Planta 0

Ingrese el código de la escala correspondiente en el tipo de inversión realizada. [Instrucciones](#)

Inversión realizada.	Escala.	Escala de Montos de Inversión en \$.
Informática y telecomunicaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 1 menos de 10.000
Maquinaria y equipo de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 2 de 10.000 a 100.000
Construcciones edilicias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 3 de 100.001 a 500.000
Investigación y desarrollo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 4 de 500.001 a 2.000.000
Capacitación de personal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 5 de 2.000.001 a 10.000.000
Desarrollo empresarial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 6 más de 10.000.000

G Información de Sistemas de Calidad Planta 0

Identifique el nombre de las normas nacionales y/o internacionales de calidad implementadas. [Instrucciones](#)

Gestión Empresaria

Productos

H Información de Promociones Industriales Planta 0

Marque con X el tipo de beneficio recibido. [Instrucciones](#)

Municipal Provincial Nacional

Firma sin certificar

I Información de Actividades Industriales Planta **0**

Describe brevemente las actividades del establecimiento. El clanae será asignado por el RIP.

[Instrucciones](#)

Para uso interno.

Principal	<input type="text"/>	Cla.Na.E.	<input type="text"/>
Secundaria	<input type="text"/>	Cla.Na.E.	<input type="text"/>

J Información de Productos Planta **0**

Especifique con claridad los productos industrializados y su aplicación o uso. Por ej.: carburador para automóviles, agua oxigenada para uso industrial, envasadora de productos alimenticios, motor para motocicleta, etc.

[Instrucciones](#)

Descripción	Porcentaje respecto al valor total de los productos	Exporta Porcentaje
1 <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
2 <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
3 <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
4 <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
5 <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

K Información de Materias Primas e Insumos Planta **0**

Especifique con claridad las principales materias primas e insumos utilizados.

[Instrucciones](#)

Descripción	Importa Porcentaje
1 <input type="text"/>	<input type="text"/>
2 <input type="text"/>	<input type="text"/>
3 <input type="text"/>	<input type="text"/>
4 <input type="text"/>	<input type="text"/>
5 <input type="text"/>	<input type="text"/>

L Información de Domicilio Postal

[Instrucciones](#)

Calle	<input type="text"/>	
Nº / Km.	<input type="text"/>	Piso / Oficina <input type="text"/>
Barrio	<input type="text"/>	
Localidad	<input type="text"/>	C.P. <input type="text"/>
Depto.	<input type="text"/>	

Esta sección debe completarse en caso de no poder identificar de manera absoluta el domicilio de la empresa, por ej., calle pública s/n, zona rural, ruta nº km, etc., a los efectos de asegurar la recepción de correspondencia del R.I.P. El domicilio declarado puede ser del titular, propietario, etc. de la empresa.

Firma sin certificar

M**Constancia de Presentación del Trámite***Este comprobante se completa automáticamente.*[Instrucciones](#)

Razón Social	<input type="text" value="0"/>	C.U.I.T.	<input type="text" value="0"/>
Calle	<input type="text" value="0"/>	Nº / Km.	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>
Barrio	<input type="text" value="0"/>	Localidad	<input type="text" value="0"/>
C.P.	<input type="text" value="0"/>	Depto.	<input type="text" value="0"/>
DDN	<input type="text" value="0"/>	Teléfono(s)	<input type="text" value="0"/>
E-mail	<input type="text" value="0"/>		
		Fax	<input type="text" value="0"/>

Código de Trámite

Sello y firma de recepción

CONSTANCIA PARA EL TRÁMITE. ESTA PARTE DEBE QUEDAR SUJETA A LOS FORMULARIOS.Gobierno de Córdoba
Registro Industrial de la Provincia**Formulario para Empadronamiento de Establecimientos Industriales**

Belgrano 347 - (5000) Córdoba - Tel. (0351) 4342479 / 89 Int. 212 - 248 E-mail: registroindustrial@cba.gov.ar

M**Constancia de Presentación del Trámite****Operativo****0***Este comprobante se completa automáticamente.*[Instrucciones](#)

Razón Social	<input type="text" value="0"/>	C.U.I.T.	<input type="text" value="0"/>
Calle	<input type="text" value="0"/>	Nº / Km.	<input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>
Barrio	<input type="text" value="0"/>	Localidad	<input type="text" value="0"/>
C.P.	<input type="text" value="0"/>	Depto.	<input type="text" value="0"/>
DDN	<input type="text" value="0"/>	Teléfono(s)	<input type="text" value="0"/>
E-mail	<input type="text" value="0"/>		
		Fax	<input type="text" value="0"/>

Código de Trámite

Sello y firma de recepción

CONSTANCIA PARA EL OBLIGADO.

ANEXO III: ANEXOS A PRESENTAR -

R.N.E

Anexo I: SE CORRESPONDE CON EL ANEXO 1 DE ESTA TESIS

Anexo II:

CÓDIGO ALIMENTARIO ARGENTINO

Ley Nacional 18.284, Decreto 2126/71

CAPITULO II

CONDICIONES GENERALES DE LAS FABRICAS Y COMERCIOS DE ALIMENTOS

NORMAS DE CARACTER GENERAL

Art 12 - 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.

Art 13 - Instalación y funcionamiento de las Fábricas y Comercios de Alimentación 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 deberán registrarse ante la autoridad sanitaria nacional, con la documentación exigida para su habilitación a esos fines.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

DE LOS ESTABLECIMIENTOS EN PARTICULAR NORMAS DE CARACTER GENERAL

Art 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 m³ 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 m² 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. 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.

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 raticidas, fumigantes, insecticidas 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. 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, aun cuando se expendan en envases originales.

Art 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.

Art 20 - 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 cm² 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, 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 sin fin 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 cm² 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 PORCION" 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.

Art 21 -(Resolución Conjunta SPyRS y SAGPyA 29 y 171/2000)

A) El Personal de fábricas y comercios de alimentación, cualquiera fuese su índole o categoría, a los efectos de su admisión y permanencia en los mismos,

debe estar provisto de Libreta Sanitaria Nacional Unica expedida por la Autoridad Sanitaria Competente y con validez en todo el territorio nacional. Las Autoridades Bromatológicas Provinciales implementarán dentro de su jurisdicción el sistema de otorgamiento de las Libretas Sanitarias en un todo de acuerdo al modelo que establece la Autoridad Sanitaria Nacional.

B) La libreta sanitaria tendrá vigencia por un plazo de un (1) año.

C) A los efectos de la obtención de la Libreta Sanitaria el solicitante deberá someterse a los siguientes análisis rutinarios:

1) Examen clínico completo haciendo especial hincapié en enfermedades infectocontagiosas, patologías dermatológicas y patologías bucofaríngeas.

2) radiografía de tórax;

3) hemograma completo y enzimas hepáticas;

4) análisis físico-químico de orina;

5) ensayo de VDRL;

Para la renovación de la libreta sanitaria el solicitante deberá someterse nuevamente a los mencionados exámenes.

A los fines de la obtención de la Libreta Sanitaria se aceptarán los exámenes realizados a los operarios en cumplimiento de las obligaciones impuestas por las Leyes N° 19587 y su decreto reglamentario N° 351/79 y Ley N° 24557.

D) La Dirección de la empresa, de acuerdo a lo establecido en la Resolución N° 587/97 (M.S. y A.S.), que ha incorporado al Código Alimentario Argentino, la Resolución GMC 80/96, deberá, dentro del plazo de 1 (uno) año, contado a partir del momento en que las personas obtengan la Libreta Sanitaria, efectuar la capacitación primaria del personal involucrado en la manipulación de alimentos, materias primas, utensilios y equipos a través de un curso instructivo. El mismo deberá contar como mínimo con los conocimientos de enfermedades transmitidas por alimentos, conocimiento de medidas higiénico-sanitarias básicas para la manipulación correcta de alimentos; criterios y concientización del riesgo involucrado en el manejo de las materias primas, aditivos, ingredientes, envases, utensilios y equipos durante el proceso de elaboración.

Los cursos podrán ser dictados por capacitadores de entidades Oficiales, Privadas o los de las empresas. El contenido de los cursos y los capacitadores deberán ser reconocidos por la Autoridad Sanitaria Jurisdiccional.

La constancia de participación y evaluación del curso será obligatoria para proceder a la primera renovación anual de la libreta sanitaria.

E) La responsabilidad de que el manipulador cumplimente en forma adecuada el trámite para la obtención de la libreta sanitaria es del empleador.

El personal que presente heridas infectadas, llagas, úlceras o cualquier dolencia o enfermedad transmisible por los alimentos (en especial diarrea), no deberá trabajar en ningún departamento de una fábrica o comercio de alimentos cuando exista posibilidad de que pueda contaminar los alimentos y/o los materiales que hayan de estar en contacto con los mismos, con organismos patógenos o toxicogénicos. Será el empleador el responsable de que el empleado no retorne a su ocupación habitual hasta tanto desaparezcan las causas que motivaron tal separación.

Las libretas sanitarias deberán tenerse en depósito en la administración del establecimiento para su exhibición a las autoridades sanitarias, cuando éstas así lo soliciten, con excepción de los empleados que trabajan fuera de los establecimientos quienes deberán llevarlas consigo; sin perjuicio que el empleador es depositario de dichas libretas.

La Libreta Sanitaria Nacional podrá ser requerida por la Autoridad Sanitaria toda vez que lo considere necesario, en virtud de lo estipulado en la Ley N° 18284.

En caso de robo, deterioro o pérdida de la libreta, deberá solicitarse un nuevo ejemplar de la misma dentro de un plazo de siete días hábiles, previa presentación de la denuncia policial pertinente.

La Libreta Sanitaria Nacional Unica deberá contener los siguientes datos mínimos:

- 1- fotografía tamaño carnet actualizada;
- 2- datos filiatorios del titular: nombre, apellido, domicilio, tipo y número de documento;
- 3- espacio reservado para asentar las renovaciones, donde se indicará la fecha de vencimiento y autoridad que expida el estado APTO;
- 4- espacio reservado para dejar constancia de vacunaciones obligatorias y
- 5- espacio reservado para eventuales inhabilitaciones temporarias para manipular alimentos y motivo diagnosticado de las mismas (citando la/s pruebas diagnósticas confirmatorias);

Se aprueba el modelo de Libreta Sanitaria Nacional Unica de acuerdo con el modelo que se adjunta como ANEXO I de la presente Resolución.

ANEXO I MODELO BASICO DE LIBRETA SANITARIA
TAPA (NUMERO DE LIBRETA PERFORADO)
REPUBLICA ARGENTINA
LEY 18.284 LIBRETA SANITARIA NACIONAL

Este documento podrá ser requerido por la autoridad sanitaria toda vez que lo considere necesario, en virtud de lo estipulado en la ley 18.284.

Es responsabilidad y obligación del empleador la tenencia y observancia de la reglamentación vigente sobre la renovación y actualización de este documento.

Otorgada por: (Sello de la Autoridad Sanitaria actuante) El díade.....de..... (Sello y firma del profesional) Matrícula n°: VALIDA HASTA:
--

HOJA 1

LIBRETA SANITARIA NACIONAL DE:

Apellido

.....

Nombres

.....

DNI N°

.....

EXTENDIDA POR: (AUTORIDAD SANITARIA ACTUANTE)

.....

.....

Espacio Reservado Foto carnet 4 x 4 cm.
--

.....

Firma del interesado

HOJA 2
DOMICILIO
Calle

.....
Número

.....
Ciudad

.....
Partido/ Departamento

.....
Provincia

.....
Librada el díade.....de.....

Valida hasta:

.....
(día/ mes/ año)

.....
Sello y firma de la autoridad sanitaria

HOJA 3
RENOVACIONES

<i>Renovada el:</i>	<i>Válida hasta:</i>	<i>Sello y firma de la Autoridad sanitaria Interviniente</i>

HOJA 4
CONSTANCIA DE VACUNACIONES

<i>Vacunado el:</i>	<i>Vacuna:</i>	<i>Validez:</i>	<i>Sello y firma de la autoridad interviniente</i>

HOJA 5

INHABILITACIONES TEMPORARIAS

<i>Fecha</i>	<i>Diagnóstico</i>	<i>Prueba Confirmatoria</i>	<i>Podrá reintegrarse a sus tareas en fecha</i>	<i>Sello y firma de la autoridad sanitaria interviniente</i>

Art 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

Art 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:

<i>Partes por millón</i>	<i>Máximos</i>
<i>Acetato de etilo</i>	<i>400</i>
<i>Acetona</i>	<i>1000</i>
<i>Acido acético</i>	<i>10</i>
<i>Acido clorhídrico</i>	<i>5</i>
<i>Acido nítrico</i>	<i>2</i>
<i>Acido sulfhídrico</i>	<i>10</i>
<i>Amoníaco</i>	<i>50</i>
<i>Anhídrido carbónico</i>	<i>5000</i>
<i>Anhídrido sulfuroso</i>	<i>5</i>
<i>Benceno</i>	<i>25</i>
<i>Bromo</i>	<i>0,1</i>
<i>Bromuro de metilo</i>	<i>20</i>

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 CARNEOS

Art 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.

Art 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 CHACINERIA, EMBUTIDOS Y AFINES

Art 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.*

Art 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.

Art 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 PESQUERIA

Art 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.*

FABRICAS DE CONSERVAS ALIMENTICIAS

Art 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

Art 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.*

Art 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.

Art 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

Art 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.

Art 35 - Los tambos deben disponer de las siguientes secciones:

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

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 43 - Los tambos deben disponer de provisión de agua potable y de los medios adecuados para la limpieza del establecimiento.

Art 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.

Art 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.

Art 46 - La autoridad competente habilitará y dispondrá de un Registro de Tambos, siendo obligatoria la inscripción de los tambos en este registro.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

Art 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.

*Art 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.*

*Art 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.
Previa 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.*

Art 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.

Art 58 - Se prohíbe en los tambos modelo la producción y existencia de otra leche que no sea la certificada.

Art 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 LACTEOS

Art 60 - Entiéndese por Centrales de Lechería o Establecimientos de Pasteurización de Leche destinada al consumo directo, aquellos donde se somete a procedimientos de higienización previstos por el presente a este producto seleccionado y procedente de tambos autorizados.

Art 61 - Los establecimientos de pasteurización deben disponer de las siguientes secciones:

1. Plataforma de recepción de leche
2. Local de tratamiento, enfriamiento y envasamiento
3. Local de higienización de envases
4. Local de higienización de los envases de conducción de leche al establecimiento
5. Cámaras frigoríficas para la reserva de los productos
6. Sala de expendio
7. Sala de máquinas
8. Depósito de combustibles
9. Plataforma de distribución
10. Laboratorio

Art 62 - La sala de tratamiento y depósito de leche contará con los equipos e instalaciones necesarios y adecuados para la realización de las tareas pertinentes, los que aprobará la autoridad competente.

Art 63 - Los establecimientos de pasteurización deben cumplimentar, además de las normas generales, las siguientes exigencias:

1. Las plataformas destinadas a la recepción y pesaje de la leche estarán provistas de techos y el material constitutivo de los pisos y paredes deben permitir su perfecta limpieza.

2. Las salas de tratamiento y envasamiento, y la sala de higienización de los envases, deben reunir las condiciones siguientes:

Los muros, deben tener zócalo hasta una altura de 1,80 m de material impermeable autorizado por autoridad competente, que permitan su perfecta limpieza y el resto tener revestimientos impermeables y lavables. Las intersecciones de los muros entre sí y de éstos con los pisos serán cóncavas.

Los locales en los que se manipula y reserva la leche tendrán cielos rasos cuando la autoridad competente lo considere necesario y las puertas serán de cierre automático.

Art 64 - La leche a pasteurizar debe cumplimentar el criterio de aptitud establecido por el presente, a cuyo efecto será controlado por inspecciones destacadas por la autoridad competente en el establecimiento.

Art 65 - Los tanques, recipientes, bombas, cañerías y demás aparatos y utensilios empleados en el tratamiento de la leche deben ser de construcción y tipo sanitarios.

Las tapas y cubiertas deben ser de los mismos materiales y de cierre ajustado.

Las bombas y cañerías deben estar dispuestas de manera que puedan ser desmontadas y limpiadas con facilidad, y se prohíbe el uso de codos fijos.

En los aparatos de pasteurización rápida los tubos o placas de enfriamiento deben ser de material autorizado no atacable por la leche.

Art 66 - Los pasteurizadores deben estar provistos de reguladores automáticos de temperatura y termógrafos registradores de la variación de la temperatura respecto al tiempo. Estos dispositivos deben ser aprobados por la autoridad competente.

Art 67 - Los refrigerantes a cortina deben estar aislados del ambiente exterior por vitrinas o defendidos por materiales o dispositivos autorizados.

Art 68 - En los nuevos establecimientos que se instalen, los locales en que la leche de consumo es sometida a las diversas operaciones comprendidas en la

pasteurización, no deben tener comunicación directa con otros en que se manipulen, trabajen o depositen otras leches, y los locales y aparatos destinados a la clasificación, centrifugación, calentamiento, enfriamiento y embotellamiento de la leche de consumo serán única y exclusivamente destinados a tales fines.

Art 69 - El envasamiento de la leche debe efectuarse por medios mecánicos. La leche envasada debe depositarse inmediatamente a los efectos de su reserva y hasta el momento de su expendio, en cámaras frigoríficas cuya temperatura no exceda de 8°C.

Art 70 - Los tanques de pasteurización deben disponer de agitadores mecánicos y de eliminadores de espuma cuando ésta fuera considerable y se mantendrán cerrados durante la pasteurización.

Art 71 - En las operaciones inherentes a los procedimientos de pasteurización deben cumplimentarse las siguientes exigencias mínimas:

1. Los tarros y sus tapas deben ser devueltos perfectamente higienizados y tapados.

2. Las botellas destinadas al envasamiento de leche pasteurizada deben ser perfectamente higienizadas mediante sistemas aprobados y ser adecuadamente controladas inmediatamente antes de su utilización.

3. Los recipientes, aparatos e implementos utilizados en el proceso de pasteurización deben ser limpiados y tratados con vapor de agua a presión, inmediatamente antes y después de ser usados.

4. Las tapas de las botellas de leche deben reservarse en tubos sanitarios, hasta el momento de su uso.

La inscripción de fecha en las tapas se efectuará por medios mecánicos y en forma de asegurar su preservación respecto a contaminaciones.

5. Se prohíbe la tenencia de tapas nuevas de envases de leche por personas distintas de los propietarios de los establecimientos.

Art 72 - La leche envasada, reservada en los establecimientos de pasteurización que hayan excedido su período de aptitud, podrá ser destinada a uso industrial, siempre que reúna las condiciones para tal fin.

Art 73 - Se autoriza la devolución de leche pasteurizada, a los establecimientos de pasteurización, por parte de los repartidores de los mismos, para ser destinada a la industria, siempre que reúna las condiciones para tal fin.

Art 74 - Se prohíbe a los transportadores y expendedores el transvasamiento de la leche pasteurizadas de los envases originales en los cuales haya sido entregada por el establecimiento pasteurizador, y los cierres de éstos no deben presentar indicios de violación.

Art 75 - La falta de higiene en los aparatos de pasteurización (filtros, tanques, refrigerantes u otros), como asimismo en los envases, utensilios u otros, determinará las sanciones correspondientes.

Art 76 - El laboratorio de análisis contará con los equipos y elementos necesarios al efecto que fije la autoridad competente.

Art 77 - La venta de leche pasteurizada para hoteles, confiterías, bares, hospitales y establecimientos autorizados por la autoridad competente podrá

hacerse en envases de hasta cincuenta litros, o a granel en tanquetermo, siempre que se satisfagan las siguientes condiciones:

- 1. Los envases deben ser estañados, sin solución de continuidad.*
- 2. Los cierres serán precintados en el establecimiento pasteurizador.*
- 3. Los establecimientos a que fueren destinados deben disponer de sistemas de refrigeración, de modo de mantener la leche a temperatura adecuada, y el transvasamiento de ésta se efectuará en forma de preservarla de contaminaciones.*

Art 78 - Entiéndese por Cremerías, aquellos establecimientos destinados a la elaboración de crema de leche, los que pueden contar con instalaciones para la elaboración de otros productos lácteos.

Estos establecimientos deben disponer de las siguientes secciones:

- 1. Plataforma de recepción de leche*
- 2. Local de higienización de envases*
- 3. Local de elaboración de cremas*
- 4. Locales para la elaboración y depósito de otros productos lácteos*
- 5. Sala de máquinas*
- 6. Laboratorio*

Art 79 - La autoridad competente reglamentará acerca de las máquinas e instalaciones de que se deberá disponer en las dependencias mencionadas, así como de los equipos y elementos necesarios con que deberá contar el laboratorio.

Art 80 - Prohíbese la utilización de los tarros destinados al transporte de leche y crema, para transportar suero u otros productos.

La autoridad competente podrá exigir, cuando lo estimare conveniente, la desnaturalización de los sueros.

Prohíbese a los establecimientos lácteos el transporte de leche o crema en envases que presenten externa o internamente condiciones higiénicas objetables.

Art 81 - Entiéndese por Mantequerías, aquellos establecimientos donde se elabora manteca.

Estos establecimientos deben disponer de las siguientes secciones:

- 1. Plataforma de recepción de leche y crema.*
- 2. Local de higienización de envases.*
- 3. Local de elaboración (desnate, neutralización, pasteurización, enfriamiento y maduración de crema y elaboración de manteca).*
- 4. Local de fraccionamiento y/o envasamiento.*
- 5. Local de fermentos y cultivos.*
- 6. Cámaras frigoríficas.*
- 7. Laboratorio.*
- 8. Sala de máquinas.*

Art 82 - Además de las normas generales, las distintas secciones deben satisfacer las siguientes:

- 1. Salas de maduración, elaboración y envasamiento: Deben tener techos provistos de cielo raso.*

Sus muros, tener hasta una altura mínima de 1,80 m revestidos con azulejos u otro material aprobado por la autoridad competente y el resto provisto de revestimientos impermeables y lavables.

- 2. El detalle y empaquetamiento de la manteca se realizará en forma higiénica.*

3. La autoridad competente podrá exigir la instalación de dispositivos para el acondicionamiento y purificación de aire ambiente de las salas de maduración y elaboración cuando lo considere necesario.

Art 83 - La autoridad competente aprobará las maquinarias e instalaciones que deberán disponer las dependencias mencionadas, así como los elementos y equipos necesarios con que deberá contar el laboratorio.

Art 84 - Los procedimientos de pasteurización de las cremas y los productos químicos utilizados para la neutralización de las cremas ácidas y los procesos biológicos utilizados en las elaboraciones deben estar aprobados por la autoridad competente.

Art 85 - Se entiende por Quesería, aquellos establecimientos donde se elaboran quesos, los que deben disponer de las siguientes secciones:

1. Plataforma de recepción de leche
2. Local de higienización
3. Local de pasteurización de leche, en los establecimientos cuyos productos fueren estacionados por un término inferior a 60 días
4. Local de elaboración
5. Local de fermentos y cultivos
6. Saladeros
7. Depósito de maduración
8. Cámara frigorífica para estacionamiento de quesos de pasta blanda o semidura
9. Laboratorio
10. Sala de máquinas
11. Local de quesos reelaborados cuando se efectúen estas operaciones

Art 86 - La autoridad competente fijará las maquinarias e instalaciones de que deberán disponer las dependencias mencionadas, así como de los equipos y elementos necesarios con que deberá contar el laboratorio.

Art 87 - La sala de fermentos y cultivos deberá ser independiente y dispondrá de instalaciones adecuadas para la preparación, propagación y conservación de los mismos.

Art 88 - Los saladeros deberán estar dotados de piletas construidas de mampostería, con revestimiento de cemento alisado y de estanterías, cuya capacidad estará de acuerdo con la producción normal del establecimiento.

Art 89 - Los depósitos de maduración de quesos deberán estar dotados de estanterías necesarias y de convenientes sistemas de ventilación, a efectos de conseguir una temperatura ambiente y estado higrométrico adecuado a la maduración del tipo de queso depositado. Esta dependencia estará exceptuada de la obligación de poseer zócalos impermeables, y sus estanterías deberán ser construidas con maderas cepilladas y estar situadas a una distancia suficiente para evitar que los quesos depositados toquen la pared, debiendo ser de ochenta centímetros la distancia mínima entre una y otra estantería.

Art 90 - La leche que se recibe en las queserías deberá reunir las condiciones que se establecen para este alimento en el artículo 555.

Art 91 - Para el tratamiento de la crema de leche y crema de suero de queso, obtenidas en las queserías, se observarán las siguientes normas:

1. El enfriado obligatorio e inmediato de la crema recién obtenida se hará en instalaciones adecuadas a tal finalidad.

2. La inmersión y conservación de los tarros con crema en piletas con agua a la menor temperatura posible, renovada continuamente (cuando no se disponga de cámaras frigoríficas).

3. Durante el enfriamiento de los tarros con crema en las piletas, deberán mantenerse destapados y cubiertas sus bocas con una malla metálica protectora contra insectos.

4. Los tarros que contengan crema deberán ser mantenidos en las piletas de enfriamiento o cámaras frigoríficas hasta el momento de su expedición o utilización.

Art 92 - Todos los establecimientos industrializadores de leche deben estar situados a una distancia no inferior a 100 m de los criaderos o engordaderos de cerdos.

Art 93 - Los establecimientos que traten o elaboren leche o cremas, tales como: leches homogeneizadas, leches concentradas, desecadas, etc, deben disponer de las siguientes secciones:

1. Plataforma de recepción de la leche o crema

2. Local de tratamiento o elaboración

3. Local de envasamiento

4. Depósito de productos envasados

5. Depósito de materias primas

6. Depósito de envases vacíos

7. Local de higienización de envases

8. Sala de máquinas y calderas

9. Laboratorio

Art 94 - En las dependencias mencionadas en el artículo anterior para establecimientos que elaboran productos lácteos, deberá disponerse de los equipos e instalaciones que apruebe al efecto la autoridad competente.

Art 95 - La plataforma de recepción de leche y crema debe estar provista de techo, aislada del interior de la fábrica por paredes y puertas, y el material constitutivo de pisos y paredes debe permitir su adecuada limpieza.

En este local sólo podrán instalarse:

1. Balanzas o tanques medidores para la leche o crema, que estarán dotados de un filtro eficiente y protegidos, en su parte abierta, por una malla tipo mosquitero, de material adecuado y desmontable.

2. Cañerías y bombas de conducción de esos productos.

3. Las máquinas lavadoras de tarros, piletas, bateas o cualquier otra instalación necesaria para la higienización de envases, podrán instalarse en la prolongación de la plataforma, siempre que esta sea suficientemente amplia.

Art 96 - Las cámaras frigoríficas de los establecimientos de industrias lácteas debe satisfacer las siguientes condiciones:

1. Ser construidas de mampostería y material aislante, de acuerdo con las normas técnicas, y su interior revocado con cemento alisado.

2. Disponer de sistemas de ventilación que permitan la renovación de su ambiente, cuando fuere necesario.

Deben disponer de sistemas de control de la temperatura y estado higrométrico.

3. Ser desinfectadas una vez al año, como mínimo, y su temperatura interior será la adecuada a las necesidades.

Art 97 - Para la reserva de productos en las cámaras frigoríficas regirán las siguientes normas:

1. Podrán ser depositadas en forma sucesiva o simultáneamente los siguientes productos lácteos:

1. Leche, crema, manteca, dulce de leche, leches modificadas, leche condensada, leche en polvo, con la única limitación originada por las distintas temperaturas adecuadas a la conservación de cada uno de estos productos.

2. Leche y/o crema, con quesos, cuando los dos primeros productos constituyen la materia prima a emplearse en la fabricación de quesos.

3. Crema de suero de queso con queso.

4. Productos lácteos en envases herméticos con leche o crema o manteca o queso.

2. No podrán ser depositados en forma simultánea:

1. Manteca con quesos.

2. Leche o crema con quesos, cuando los primeros productos no constituyan la materia prima a utilizar en la fabricación de quesos.

3. Para el almacenamiento de leche, crema o manteca, en cámaras frigoríficas que se hubieren utilizado para la conservación de quesos, será imprescindible una previa desinfección, limpieza, aireación y desodorización adecuadas.

Art 98 - El local de lavado de tarros debe satisfacer las siguientes condiciones particulares:

1. Poseer techo o tinglado, debiendo sus pisos ser de material impermeable, de adoquín de madera o de tablones de madera dura, siempre que en este último caso los desagües conduzcan las aguas servidas a un contrapiso impermeable.

2. Ser de fácil acceso para el estacionamiento simultáneo de varios vehículos.

3. Estar provistos de un buen sistema de eliminación de las aguas servidas, que asegure su rápida evacuación y evite retenciones de agua frente al lavadero, patios adyacentes al mismo, o demás dependencias del establecimiento.

4. Poseer abundante provisión de agua fría y caliente y utilizar mangueras para el enjuague interior y exterior de los tarros.

5. Poseer, además, los equipos, útiles y maquinarias que al efecto fije la autoridad competente.

Art 99 - Las aguas servidas de establecimientos de industrias lácteas, antes de su tratamiento y eliminación, deberán pasar por una cámara interceptora de grasas, de adecuada capacidad, construida con materiales impermeables y provista de tapa de cierre hermético, debiendo esta cámara ser limpiada y desinfectada periódicamente.

Art 100 - La eliminación de las aguas servidas se efectuará en las ciudades en que existan servicios sanitarios, en la forma que preceptúe la autoridad competente; en los demás casos, se eliminarán por conductos cerrados de material, de una longitud no inferior a 50 m del lugar más próximo a la planta industrial.

Desde esa distancia desembocarán en cámaras sépticas de adecuada capacidad o en cualquier instalación que tienda al tratamiento de las aguas servidas. Desde ahí seguirán por conductos cerrados o abiertos, hasta una distancia no menor de los 100m del lugar más próximo a la planta industrial,

donde podrán desembocar en bajos cauces naturales, debiendo evitarse en todo momento las retenciones en su curso y las contaminaciones a las napas telúricas de consumo.

Art 101-Los establecimientos de industrias lácteas que posean instalaciones para explotación de cerdos, conejos y aves de corral, deberán tener sus alambrados, potreros, construcciones e instalaciones en general, ya sean éstas para uso continuo o periódico, de acuerdo con las siguientes condiciones:

1. Ubicadas a una distancia no menor de 100 m del lugar más próximo a la planta industrial que se dedique a la explotación de cerdos, y de 50 m la que se dedique a explotaciones de conejos y aves de corral. Tratándose de fábricas de manteca, se duplicará esta distancia.

2. Orientadas en forma tal, que las emanaciones propias de esa explotación no sean percibidas en el establecimiento. A tal efecto se tendrá en cuenta la dirección de los vientos predominantes en esa zona, en épocas de verano.

3. Alejadas a una distancia no menor de los 50 m de las habitaciones del personal y orientadas en igual forma que la especificada para la planta industrial.

4. Las construcciones e instalaciones serán mantenidas en buenas condiciones de conservación e higiene, limpios los potreros y los alambrados, en tal estado que eviten el paso de los animales a los patios adyacentes a la planta industrial.

Art 102 - La distancia y demás condiciones que deberán reunir las construcciones, instalaciones, etc, para cualquier otra explotación animal, serán fijadas en cada caso particular por la autoridad competente.

Art 103 - (Res 1701, 21.9.84) "Los Vehículos empleados para la distribución de leche deben tener caja y puertas de cierre perfecto, construidas con material aislante y revestidas interiormente con material impermeable. Deberán poseer equipo de refrigeración o en su defecto, llevarán una cantidad de hielo suficiente para mantener en la leche transportada una temperatura no superior a 8° C. Cuando se transporte leche congelada o solidificada la temperatura será la adecuada para mantenerla en ese estado. Cuando se transporte, con carácter de excepción, alimentos no lácteos en envases no herméticos, éstos deberán mantenerse en un compartimento totalmente aislado y que responda a las exigencias establecidas. Queda prohibido en éstos vehículos la presencia de recipientes que contengan agua. Los vehículos deben llevar en forma visible en su parte delantera y trasera, 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".

Art 104 - Los vehículos que transportan leche desde los tambos a las usinas de pasteurización o establecimientos de industrialización en general, deben tener techos de material adecuado que protejan al producto de la acción del sol. Entre estos techos y la parte superior de los envases debe haber una distancia mínima de 50 cm.

En todos los casos, los vehículos en que se transporte leche deben estar acondicionados de manera de asegurar para el producto la menor temperatura posible.

Art 105 - Cuando por razones de distancia o deficientes vías de comunicación, existe el peligro de que la leche destinada a pasteurización o industrialización

llegue a las usinas en malas condiciones de conservación, la autoridad competente podrá exigir que el transporte se realice en tanquetermo.

Art 106 - Cuando se transporte leche a granel, los tanques utilizados deberán ser construidos en forma de que aseguren su fácil limpieza y satisfacer, como mínimo, las siguientes exigencias:

1. Las superficies en contacto con la leche o crema, deberán ser construidas de materiales apropiados que se someterán a la aprobación de la autoridad competente.

Las cañerías de carga y descarga que formen ángulos, deberán estar provistas en sus intersecciones de uniones cruz o codos con tapa.

En los casos de no estar revestidos con aislación térmica (tanquetermo), deberán contar con medios adecuados para evitar la acción directa de los rayos Solares.

MOLINOS HARINEROS

Art 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.

FABRICAS DE PASTAS ALIMENTICIAS

Art 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 contruidas 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.

Art 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 PANADERIA Y AFINES

Art 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.

Art 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

Art 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

Art 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 CONFITERIA

Art 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.

Art 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.

Art 116 - Con el nombre de Bombonería, se entiende el comercio especializado en la venta al detalle de bombones, caramelos, chocolates y productos afines.

Art 117 - Las Fábricas de Turrónes 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 HIDRICAS

Art 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".

(Ver el Anexo I siguiente)

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 Art 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 INDUSTRIALIZACION:

3.1) Emplazamiento: El establecimientos 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 debe 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 ser 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 reservado para los productos listos para la distribución

f) loscales 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 Art 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 anomalía. 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. Previa 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 TECNICO:

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".

Art 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)".

FABRICAS DE HIELO

Art 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.

Art 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.

FABRICAS DE HELADOS

Art 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 Art 1077 del presente Código".

Art 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".

FABRICAS DE CERVEZAS

Art 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 construidos 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.

Art 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.

Art 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 Art 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

Art 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 cubicados e identificados con numeración y se mantendrán en todo momento en buen estado de conservación y limpieza.

Art 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.

DESTILERIAS, FABRICAS DE LICORES Y BEBIDAS ALCOHOLICAS

Art 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

Art 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.

Art 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

Art 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

Art 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

Art 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 germenos patógenos o de saprofitos 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 Art 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.

FABRICAS DE VINAGRE

Art 135 - Las Fábricas de vinagres o Vinagreras cumplirán las normas de carácter general.

ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES DE EMPANADAS, CHURROS, PIZZAS, SANDWICHES Y AFINES

Art 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.

Art 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

Art 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 Art 23 del presente, será necesario colocar extractores de aire en número suficiente.

10. Las basuras y residuos deben depositarse en recipientes adecuados, con tapas.

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.

Art 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.

Art 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 Art 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.

Art 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 Art 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 Art 20".

Art 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.

Art 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

Art 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 ex-puestos 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.

Art 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 VEHICULOS CON PARADA FIJA

Art 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

Art 147 - Los mercados y mercaditos, además de satisfacer las normas de carácter general del presente, deben cumplimentar 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.*

Las calles internas tendrán piso impermeable, lo mismo que las veredas interiores y exteriores.

Queda prohibido, sin permiso especial de la autoridad sanitaria, elaborar en el interior de los mercados productos que requieran fritura o cocción en hornos.

Queda prohibido utilizar los locales del mercado para habitación, dormitorio o vivienda.

REPARTIDORES Y VENDEDORES AMBULANTES

Art 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.

Permítase 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 expendir 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.

Art 149 - Los Repartidores a Domicilio de productos alimenticios y bebidas deberán conducir las mercaderías bajo envoltura original de la casa de comercio en la cual prestan servicios y llevarán, lo mismo que los vendedores ambulantes, uniformes (blusa, saco y guardapolvo) y gorra (de preferencia de color claro), en perfectas condiciones de limpieza, y poseerán, como éstos, certificados de sanidad, expedidos por la autoridad sanitaria, con los mismos recaudos que en el artículo anterior.

Art 150 - Los vehículos, canastos, cajones, cestas, y demás receptáculos usados por los repartidores a domicilio y vendedores ambulantes de productos alimenticios y bebidas, no sólo deberán ser aptos para el uso a que se destinan, sino que, además, deberán encontrarse en todo momento en buen estado de conservación y limpieza y llevar elementos (toldos, techo, tapa, etc) para resguardo de la mercadería.

La autoridad sanitaria exigirá a los vendedores ambulantes depósito adecuado para la reserva de los productos cuando la naturaleza de los mismos lo aconsejara.

VIANDAS A DOMICILIO

Art 151 - (Res 1555, 12.09.90) "La preparación de comidas para su distribución a domicilio deberá hacerse en estrictas condiciones de higiene y refrigeración, empleando productos alimenticios aptos para el consumo, de acuerdo con el presente Código; personal provisto de certificado de buena salud y los aparatos térmicos o portaviandas en que se transporten deberán ser de material adecuado y encontrarse en perfectas condiciones de conservación y aseo.

Además deberán cumplir con las siguientes especificaciones microbiológicas:

Escherichia coli: ausencia en 5 g de muestra.

Staphylococcus aureus: ausencia en 1 g de muestra.

Salmonella: ausencia en 50 g de muestra.

Clostridium perfringens: ausencia en 50 g de muestra".

Art 151bis - (Res 1555, 12.09.90) "La preparación de comidas dietéticas para su distribución a domicilio deberá cumplimentar todos los requisitos del Art 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".

Art 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.

Art 153 - Las Casas de Comida y Pensiones deben inscribirse en los registros de la autoridad sanitaria.

Art 154 - Las casas de comida, pensiones, fondas, restaurantes, rotiserías, hoteles y particulares que preparen comidas para ser distribuidas a domicilio, deberán transportarlas en condiciones higiénicas, por repartidores que cumplan con las disposiciones del presente, y son responsables ante la autoridad sanitaria de las deficiencias que ésta compruebe al respecto.

Anexo III: RECOMENDACIONES BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Las siguientes Recomendaciones **son solo a manera de guía y no exime del conocimiento** REGLAMENTO TECNICO MERCOSUR SOBRE LAS CONDICIONES HIGIENICO SANITARIAS Y DE BUENAS PRACTICAS DE ELABORACIÓN PARA ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES / INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

➤ **RESPECTO A LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

Se deberá disponer de Procedimientos referentes a Limpieza y Desinfección para salas y depósitos, tanques de agua, desagües, manos, etc.

Los mismos deberán estar expuestos en lugar visible y con su correspondiente cronograma.

➤ RESPECTO AL CONTROL DE AGUAS

Se deberá realizar un análisis físico-químico y dos análisis microbiológicos del agua al año. En los casos que sea necesario también se deberá proceder a disponer de un registro diario de determinaciones de cloro residual.

➤ RESPECTO AL MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

Se deberá disponer de un programa de lucha contra plagas.

➤ RESPECTO A MATERIAS PRIMAS

Se deberá disponer de especificaciones de cada materia prima elaboradas por la dirección técnica de la empresa y en el caso que fuera necesario se deberá adjuntar el análisis correspondiente a la materia prima.

➤ RESPECTO A LA CAPACITACIÓN DE PERSONAL

Se deberá disponer de un programa de capacitación referido fundamentalmente a Buenas Practicas de Manufactura, donde se prioricen los

Procedimientos Referentes a Limpieza y Desinfección, Manejo Integrado de Plagas, Procedencia de Materias Primas y otros aspectos que la empresa considere necesario.

➤ **RESPECTO A LOS REGISTROS**

Se deberá disponer de Registros sobre:

1. Potabilidad y Clorinación de aguas.
2. Recepción de Materias primas.
3. Procedimientos Referentes a Limpieza y Desinfección.
4. Monitoreo del Programa de Lucha contra Plagas.
5. Capacitación de personal

Anexo IV: PLANILLA I

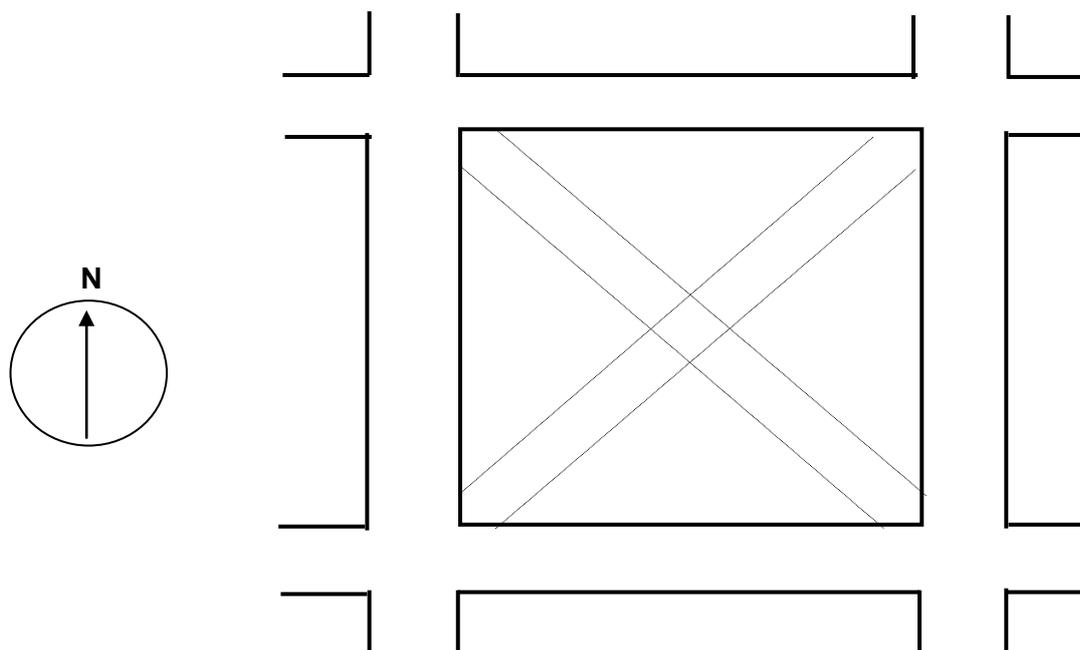
PLANILLA N°1			
LISTADO DE DOCUMENTACIÓN REQUERIDA PARA LA INSCRIPCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS EN EL REGISTRO NACIONAL			
NO LLENAR – USO PROPIO DE LA SECRETARIA DE ALIMENTOS			
DOCUMENTO	SI	NO	OBSERVACIONES
NOTA DE SOLICITUD CON FIRMA CERTIFICADA			
COMPROBATE LIQUIDACIÓN DE TASAS			
DDJJ CUMPLIMIENTO DE NORMAS RELACIONADAS A LA ELABORACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS			
PLANILLA N° 2			
CROQUIS DE ACCESO AL ESTABLECIMIENTO			
HABILITACIÓN MUNICIPAL			
DDJJ DE USO DE MARCAS			
AUTORIZACIÓN DE TERCEROS (cuando corresponda)			
PLANO DEL ESTABLECIMIENTO			
MEMORIA DESCRIPTIVA EDILICIA			
MEMORIA DESCRIPTIVA DE LAS OPERACIONES Y/O PROCESOS			
LISTADO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS			
COMPROBANTE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO INDUSTRIAL			
FOTOCOPIA CUIT			
FOTOCOPIA INGRESOS BRUTOS			
FOTOCOPIA ESTATUTO DE LA SOCIEDAD			
FOTOCOPIA TITULO DEL DIRECTOR TÉCNICO Y NOTAS CRUZADAS			
RESOLUCIÓN MAGyA			
HABILITACIÓN SENASA			
FOTOCOPIA DE INSCRIPCIÓN EN ADUANAS			
FOTOCOPIA SERVICIO AGUA O PERMISO EXPLOTACIÓN DE AGUA SUBTERRÁNEA			
RNE ANTERIOR			
OTRA DOCUMENTACIÓN			

Anexo IV: PLANILLA II

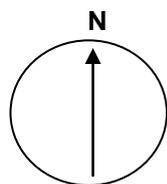
PLANILLA Nº 2		
DATOS DEL ESTABLECIMIENTO		
NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO:		
DOMICILIO DEL ESTABLECIMIENTO		
Calle:		Barrio:
Localidad:	Departamento:	Código Postal:
Teléfono:	FAX:	
Correo electrónico:		
NÚMERO DE RNE:	Expte. Nº:	
Fecha de otorgamiento del RNE:		
Rubros Autorizados:		
Nº Habilitación MAGyA:		
Nº Habilitación SENASA:		
Días y Horario de Trabajo:		
DATOS DE LA FIRMA PROPIETARIA		
Denominación de la Firma:		
Forma Jurídica de la Firma:		
DOMICILIO LEGAL		
Calle		Barrio :
Localidad:		Código Postal:
Teléfono:	FAX:	
Correo electrónico:		
NÚMERO DE C.U.I.T.:		
NÚMERO DE INGRESOS BRUTOS:		
Nombre del Representante:		
DATOS DEL DIRECTOR TÉCNICO		
Apellido y Nombre:		DNI:
Profesión:	Matricula Nº:	
Domicilio		
Calle:	Nº:	Barrio :
Localidad:		Código Postal:
Teléfono:	FAX:	
Correo electrónico:		

Anexo IV: CROQUIS ACCESO

CROQUIS PARA EL ACCESO AL ESTABLECIMIENTO



SI LA CUADRÍCULA NO SE ADAPTA AL LA UBICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO,
DIBUJE EL CROQUIS EN ESTA PARTE.



Anexo V: MODELO NOTA SOLICITUD

Córdoba, de de 200....-

Al Sr Secretario

Ministerio de Agricultura, Ganadería y Alimentos

Secretaría de Alimentos

Cdr José Luis Rovasio

S_____/_____.D

El que suscribe,
DNI N°, en su carácter de
de la **Firma**

con domicilio legal en:

Calle / **N°**

.....
Barrio / **CP:**

.....
Localidad / Pvcia:

.....
Teléfono: *se dirige a Ud a fin de solicitarle tenga a bien inscribir en el Registro Nacional al Establecimiento (Nombre/Actividad)*

....
con domicilio real en :

Calle / **N°**

.....
Barrio / **CP:**

.....
Localidad / Pvcia:

.....
Teléfono:

Atte,

Firma

Aclaración - DNI

Anexo VII: DECLARACIÓN JURADA USO DE MARCA AUTORIZACIÓN PARA TERCEROS

DECLARACIÓN JURADA DE USO DE MARCAS

El que suscribe (DNI:.....) en su carácter de de la Firma con domicilio legal en, hace constar por la presente que la misma es única responsable del uso de las marcas de los productos alimenticios que dicha firma ha inscripto e inscribirá en el futuro en el Registro Nacional de Productos Alimenticios y desliga por lo tanto a la Secretaría de Alimentos del

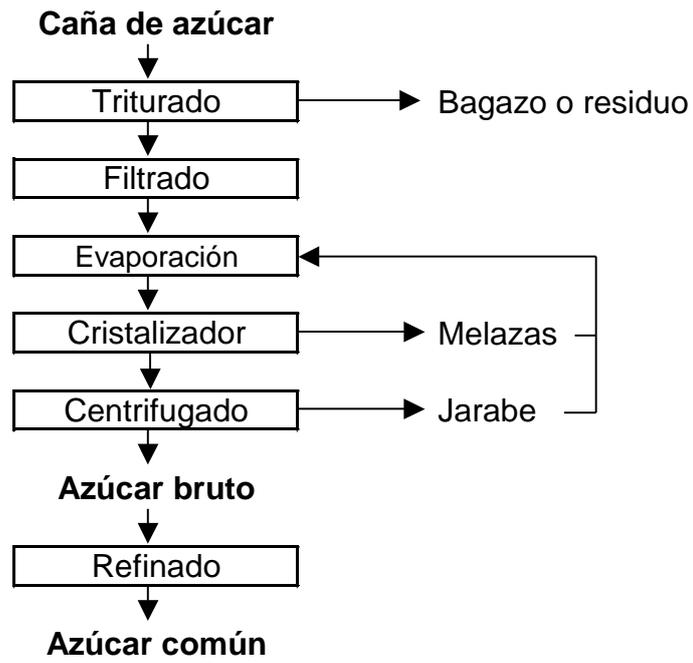
- Instalación de agua y efluentes (pozo, bomba, cañerías, tanques, desagües, cloacas, etc): agua (verde) y efluentes (amarillo).
- Ubicación de rodenticidas (trampas, cebos o insectocutores) (marrón).
- Ubicación de lavabos en las distintas salas y zonas del Establecimiento (negro).

2. MEMORIA DESCRIPTIVA EDILICIA

- Detallar en una hoja la descripción de cada área, sector, instalaciones y equipamiento, indicando al menos:
 - Pisos: Materiales de construcción y tipo de revestimiento.
 - Paredes: Materiales de construcción y tipo de revestimiento (altura y color).
 - **Techos o cielorrasos: Materiales de construcción y tipo de revestimiento.**
 - **Ventanas y Aberturas: Materiales de construcción y dimensiones**
 - **Puertas: Materiales de construcción y revestimiento**
 - **Luminarias: Tipo de luminaria y revestimiento.**
 - **Lavabos: Tipo de material y revestimiento**
 - **Equipos: Tipo de material**
 - **Mesadas de trabajo: Tipo de material**
 - **Baños y vestuarios: Materiales de construcción, revestimiento y capacidad.**

3. Memoria Descriptiva de las operaciones o procesos

- Detallar en forma de DIAGRAMA DE FLUJO y por FAMILIA de productos las distintas operaciones y/o procesos implicados en la elaboración de los mismos, entendiéndose por operaciones y/o procesos las diferentes etapas implicadas en la obtención del producto final.
 - Ejemplos de FAMILIA de productos: alfajores (con diferentes rellenos y diferentes baños), mermeladas (de distintas frutas), etc.
 - Ejemplo de DIAGRAMA DE FLUJO: Obtención de azúcar



ANEXO 4

REPUBLICA ARGENTINA  I.N.P.I.		SOLICITUD DE REGISTRO DE MARCA				
		NUMERO DE ACTA				
Tipo de Trámite (N/R/M) <input type="checkbox"/>		HOJA <input type="checkbox"/>	DE <input type="checkbox"/>	FECHA DE PRESENTACION <input type="text"/>		
AREA 1:				CANTIDAD DE TITULARES <input type="text"/>		
APELLIDO Y NOMBRES O RAZON SOCIAL DEL SOLICITANTE						

Tipo y Nº de Documento	C.U.I.T. - C.U.I.L	SOCIEDADES EXTRANJERAS TERRITORIO LEGAL	% de Propiedad	ESTADO CIVIL		
_____	_____	_____	_____	_____		
Registro Inspección General de Justicia	Fecha	Folio Nº	Libro	Tomo		
_____	_____	_____	_____	_____		
Domicilio Real, Calle y Nº			Localidad - Estado	C.P.	País	
_____			_____	_____	_____	
Domicilio Legal Constituido en Capital Federal Calle y Número (Art. 10 Ley 22.382)					C.P.	
_____					_____	
AREA 2 : RENOVACIÓN <input type="checkbox"/> REUNIFICACION <input type="checkbox"/>						
NÚMEROS DE MARCAS	_____	_____	_____	_____	_____	_____
AREA 3 : CERTIFICADO DE PRIORIDAD (LEY 17.011)						
FECHA	_____	Nº	_____	PAÍS	_____	OTRAS? SI/NO <input type="checkbox"/>
AREA 4 : MARCA SOLICITADA - RENOVADA						
CLASE	MARCA DENOMINATIVA: (Completar únicamente si la marca solicitada no contiene elementos figurativos)					
_____	_____					
MARCA FIGURATIVA O MIXTA						
Alto Cm. <input type="text"/>	(Espacio para adherir marca figurativa o mixta)					
Ancho Cm. <input type="text"/>						
RESERVADO						
Clasificación Elementos Figurativos - CFE ()						
1	_____					
2	_____					
3	_____					
4	_____					

ANEXO V: ANEXOS A PRESENTAR -

R.N.P.A.

Anexo I: NOTA DE SOLICITUD ELABORACIÓN PARA TERCEROS

Córdoba, de de 200...-

Al Sr Secretario

Ministerio de Agricultura, Ganadería y Alimentos

Secretaría de Alimentos

Cdr José Luis Rovasio

S_____/____D

El _____ que _____ suscribe,

.....

DNI N°, en caracter de

.....

de la Firma con RNE N° :

.....

se dirige a Ud a fin de solicitarle tenga a bien inscribir en el Registro Nacional,

el siguiente producto alimenticio

.....

Marca.....

.....

que será **elaborado** por el establecimiento:

....., domiciliado en

..... de la Localidad de,

Provincia de, y RNE N°:

Este producto será **comercializado** por la Firma:

....., con domicilio en

..... de la Localidad de,

Provincia de

Atte,

Anexo III: **INSTRUCTIVO PARA CONFECCIONAR LA MONOGRAFÍA DE PRODUCTO Y PROYECTO DE RÓTULO**

1) **DENOMINACIÓN**

Se deberá indicar la denominación de venta del producto de acuerdo a las normas establecidas en el Código Alimentario Argentino (CAA).

La denominación de venta del alimento es el nombre específico y no genérico que indica la verdadera naturaleza y características del alimento. El Código Alimentario puede ser consultado en la página Web: www.alimentosargentinos.mecon.gov.ar

Si el producto no está definido en el CAA se deberá encontrar la denominación de venta que mejor describa al alimento, se recomienda en estos casos consultar a la Secretaría de Alimentos

2) **MARCO LEGAL**

Se deberá indicar el/los artículo/s del Código Alimentario Argentino en el que se encuadra el Producto. Si además el producto se encuadra en una Resolución del Grupo Mercado Común o algún otro documento legal se deberá indicar el número del mismo.

Si el producto no se encuadra en ningún Art. del CAA se recomienda consultar con la Secretaría de Alimentos

3) **MARCA**

Se deberá indicar la marca que llevará el producto.

4) **NOMBRE DE FANTASIA**

Detallar, si así lo tuviera, la denominación acuñada, de fantasía o comercial del producto (diferente de la Marca).

5) PAÍS DE ORIGEN

Se deberá indicar Industria Argentina en los productos nacionales y el país de origen en el caso de productos importados.

6) DATOS DEL TITULAR DEL PRODUCTO

El Titular del Producto es la persona física o jurídica responsable del producto y es quien solicita la inscripción del mismo. Se deberá indicar Razón Social, el Domicilio Legal completo y RNE.

7) DATOS DEL ELABORADOR/FRACCIONADOR/PROCESADOR/ENVASADOR Y DEPÓSITO

Se deberá indicar Razón Social del Establecimiento, el Domicilio real del mismo y RNE.

8) DATOS DEL COMERCIALIZADOR/IMPORTADOR

Estos datos se deben llenar solamente en los casos de productos que son elaborados para terceros o importados. Se deberá indicar Razón Social, Domicilio Legal completo y RNE.

9) LISTADO DE INGREDIENTES Y ADITIVOS

Se deberá indicar la lista completa de ingredientes en orden decreciente de proporción con las denominaciones completas y sin abreviaturas.

No será necesario declarar el agua u otros componentes volátiles que se evaporen durante la fabricación.

El agua deberá declararse en la lista de ingredientes, excepto cuando forme parte de ingredientes tales como salmueras, jarabes, almíbares, caldos u otros similares y dichos ingredientes compuestos se declaren como tales en la lista de ingredientes.

Cuando un ingrediente sea a su vez un alimento elaborado con dos o más ingredientes, dicho ingrediente compuesto podrá declararse como tal en la lista de ingredientes y rótulo, siempre que vaya acompañado inmediatamente de una lista, entre paréntesis, de sus ingredientes en orden decreciente de proporciones. Cuando

un ingrediente compuesto constituya menos del 25% del alimento, no será necesario declarar sus ingredientes, salvo los aditivos alimentarios.

Los aditivos alimentarios deberán declararse en el rótulo formando parte de la lista de ingredientes. Esta declaración constará de la función del aditivo en el alimento, y su nombre completo de acuerdo a la Lista General Armonizada de Aditivos Alimentarios, o su número INS o ambos. Cuando entre los aditivos alimentarios haya más de uno con la misma función, podrán mencionarse uno a continuación de otro, agrupándolos por función. Los aditivos alimentarios serán declarados después del resto de los ingredientes.

Los aromatizantes se deberán indicarse en el listado de ingredientes y rótulo de acuerdo a la Res. GMC N° 10/06 (ver Anexo V).

10) TÉCNICA DE ELABORACIÓN

Se deberá describir la forma de elaboración del producto.

11) DATOS DE COMPOSICIÓN QUÍMICA PORCENTUAL DEL PRODUCTO **TERMINADO**

Se deberán indicar los siguientes datos del producto teniendo en cuenta que como:

- Componentes: Se deben indicar los nutrientes o principales componentes del alimento, como son: agua, carbohidratos, azúcares, proteínas, grasas totales, grasas saturadas, grasas trans, fibra alimentaria, minerales, vitaminas, colesterol, cafeína y otros.
- Proporción: Se debe indicar el porcentaje (%) en que se encuentra el componente declarado en el alimento, es decir, los gramos del nutriente en cien gramos o mililitros del alimento.
- Datos de genuinidad del producto: Se deben indicar los componentes que hacen a la genuinidad del producto de acuerdo a las especificaciones del CAA, en cien gramos o mililitros del alimento. (Ej.: materia grasa de leche para helados de crema, cacao y materia grasa de cacao para chocolates, colesterol en pan dulce y pastas al huevo, etc.).
- Componentes a declarar en rotulación nutricional: Se deben indicar los componentes obligatorios y aquellos sobre los que se desee hacer una declaración nutricional complementaria en el rótulo, en cien gramos o mililitros del alimento (Ejemplos: minerales, vitaminas u otros).
- Aditivos: se deben indicar todos los aditivos utilizados, su número INS/nombre completo y función. (Se recomienda consultar Res. GMC N° 11/06).

- Nº INS / FUNCIÓN: se debe indicar el número INS y función correspondiente al aditivo declarado (Se recomienda consultar Res. GMC Nº 11/06).
- Concentración: Se debe indicar la concentración de los aditivos utilizados que tengan un límite de uso en el Código Alimentario Argentino, expresada en: a) miligramos/100g alimento, o b) miligramos/kg alimento. Los aditivos que no tengan un límite de uso fijado en el CAA se podrán indicar como buenas prácticas de fabricación (bpf).

12) DATOS DEL EMPAQUE

- TIPO: Se debe indicar si es envase primario, secundario o terciario cuando corresponda y en esa secuencia.
- MATERIAL: Se deben indicar el material del que está constituido cada uno de los envases.
- CAPACIDADES: Se deben indicar todas las capacidades en que se comercializará el producto.

13) PARÁMETROS DE DETERIORO DEL PRODUCTO

Se deben detallar los parámetros físicos, químicos, microbiológicos y/o sensoriales indicadores de la pérdida de aptitud del producto, teniendo en cuenta que todos los alimentos se deterioran de un modo distinto y a diferentes tiempos.

14) ENSAYOS DE ESTABILIDAD EFECTUADOS

Se deben describir los ensayos físicos, químicos y/o microbiológicos realizados al producto durante un período equivalente a su vida útil a fin de establecer su lapso de aptitud o de duración mínima. Si se cuenta con los datos analíticos resultantes de dichos ensayos, se deberán adjuntar a la monografía.

15) CONDICIONES DE CONSERVACIÓN

Se deben indicar las condiciones en que el producto debe ser mantenido desde su elaboración y durante su almacenamiento, transporte, comercialización y manipulación para que no se vean afectadas sus características de aptitud para el consumo.

En caso de productos que se conserven refrigerados o congelados se debe especificar la temperatura de almacenamiento en frío.

16) VIDA UTIL O LAPSO DE APTITUD:

Se debe indicar el lapso de vida útil o de aptitud para el consumo encontrado a partir de los ensayos de estabilidad realizados al alimento. La vida útil de un producto es el período de tiempo después del envasado en el que el alimento conserva sus características sensoriales, químicas, físicas, microbiológicas y nutricionales, y por lo tanto es seguro y apropiado para su consumo.

En los casos en que el CAA indique que el lapso de vida útil deba ser fijado por la Autoridad Bromatológica se deberá adjuntar documentación especial. En estos casos se recomienda consultar previamente con personal de la Secretaría de Alimentos.

17) MODO DE INDICACIÓN DEL N° DE LOTE:

Se debe indicar la forma en que se identificará cada Lote del producto elaborado (Entendiéndose por lote el conjunto de artículos de un mismo tipo, procesados por un mismo fabricante o fraccionador, en un espacio de tiempo determinado bajo condiciones esencialmente iguales), en el rótulo del mismo de acuerdo a lo establecido por la Res. GMC N° 26/03.

18) PAUTAS PARA LA CONFECCIÓN DEL PROYECTO DE ROTULO:

(Se recomienda consultar Res. GMC N° 26/03).

En el proyecto de rótulo de los alimentos envasados se debe indicar:

- Denominación de venta del alimento
- Marca
- Nombre de fantasía (si el producto lo tuviere)
- Lista de ingredientes.
- Contenido neto.
- Nombre o razón social, dirección y RNE del elaborador, comercializador (en caso de alimentos elaborados para terceros) o importador (en caso de alimentos importados).
- Identificación del origen.
- Identificación del lote.
- Fecha de duración mínima.

- Condiciones de conservación, especificándose temperaturas de almacenamiento para productos refrigerados/congelados.
- Preparación e instrucciones de uso del alimento cuando corresponda.
- Rotulado nutricional (Se recomienda consultar Res. GMC N° 46/03 y 47/03).
- Cualquier otro tipo de leyenda legal que sea solicitada para el producto en el Código Alimentario Argentino o en los reglamentos técnicos específicos.
- Firma y aclaración.

Anexo IV: MODELO MONOGRAFIA

1) DENOMINACIÓN

2) INFORMACION NUTRICIONAL COMPLEMENTARIA

3) MARCO LEGAL

Artículo CAA N°:
Resolución GMC N°:
Otro:

4) MARCA

5) NOMBRE DE FANTASIA

6) PAIS DE ORIGEN

7) DATOS DEL TITULAR

Razón Social:
Domicilio:
RNE:

8) DATOS DEL ELABORADOR

Razón Social:
Domicilio:
RNE:

9) DATOS DEL COMERCIALIZADOR O IMPORTADOR

Razón Social:
Domicilio:
RNE:

10) LISTADO DE INGREDIENTES Y ADITIVOS

11) TÉCNICA DE ELABORACIÓN

--

12) COMPOSICIÓN QUÍMICA PORCENTUAL DEL PRODUCTO TERMINADO

COMPONENTE	PROPORCIÓN (%)	ADITIVOS	Nº INS / FUNCIÓN	CONCENTRACIÓN
Agua				
Carbohidratos				
Proteínas				
Grasas totales				
Grasas saturadas				
Grasas trans				
Fibra alimentaria				
Sodio				
DATOS GENUINIDAD		OTROS COMPONENTES A DECLARAR EN ROTULADO NUTRICIONAL		

13) DATOS DEL EMPAQUE

TIPO	MATERIAL	CAPACIDADES
Primario		
Secundario		
Terciario		

14) PARÁMETROS DE DETERIORO DEL PRODUCTO

--

15) ENSAYOS DE ESTABILIDAD EFECTUADOS

--

16) CONDICIONES DE CONSERVACIÓN

--

17) VIDA MEDIA O LAPSO DE APTITUD

--

18) MODO DE INDICACIÓN DEL Nº DE LOTE

--

DESE A LA TOTALIDAD DE DATOS VOLCADOS EN ESTE FORMULARIO CARÁCTER DE DECLARACIÓN JURADA. Hago constar por la presente que los datos consignados corresponden al producto elaborado por la firma, que el producto responde a las normas de composición y elaboración establecidas en el Código Alimentario Argentino y que nos comprometemos a notificar a la Autoridad Bromatológica cualquier modificación que se efectúe en las condiciones aquí declaradas.

Firma - Aclaración - DNI