

**VISITA A EMPACADORA Y FINCA SANTA ROSA (AGROPECUARIA MONTELIBANO)**



**Fecha de Inspección 22 de marzo del 2008**

**Responsable:** Juan Ramón Velásquez Coordinador División de Inocuidad de Alimentos SAG-SENASA

**Participantes en la visita:** Jorge Fernández (Gerente de Empacadora), Melvin Andrade (Encargado de laboratorio), Noel Ponce (Gerente de Proyecto), Oscar Molina (Gerente de Operaciones)

Ubicada en la Aldea el Tular, Municipio de Nacaome.

**Tipo de cultivo:** melón

**Resultados de la Visita Anterior de SAG-SENASA:** con fecha del 28 de febrero del presente año, el Supervisor de la Secretaría de Agricultura y Ganadería SAG realizó inspección y encontró pequeñas desviaciones, la conclusión del Supervisor de SAG fue que la planta presenta buenas condiciones de higiene así como suficiente soporte en la parte documental que garantiza el cumplimiento de las buenas prácticas agrícolas y manufactura.

**Hallazgos de la inspección:**

Se realizó una inspección a la finca Santa Rosa la cual se encontraba operando, se confirmó la existencia de sanitarios móviles en los campos de cosecha y el uso de bins con agua potable y jabón para el lavado de manos del personal de campo. (Se verificó el uso por personal de campo)



Además en la finca se logra confirmar la presencia de platos (plásticos) que evitan el contacto del Melon con la tierra evitando la contaminación cruzada, igualmente el cultivo se encuentra protegido por plástico.



Se visitó la estación A donde se encuentra el "Xilema", sistema automatizado y computarizado que efectúa la labor de garantizar el ph a través de Acido Fosfórico (Intervención) del agua utilizada en la irrigación, también mantiene la presión y las cantidades de fertilizantes utilizados. A nivel de campo el personal realiza un muestreo para evaluar el PH, Presión y cantidad de fertilizante.



### **Documentalmente**

Se pudo leer algunos de procedimientos de sanitización de equipo y las diferentes áreas, que se encuentran en el manual de procedimientos de sanitización, los cuales tienen la siguiente información:

Objetivo, Alcances, Definiciones, Referencias Adicionales, Equipo que requiere, Precauciones de seguridad, productos químicos requeridos, desarrollo de la actividad, responsables de las actividades y supervisión.

Se verifico el formato de acciones correctivas que maneja la empacadora con el fin de comprobar que el establecimiento ejecuta y planifica las actividades necesarias para poder corregir los problemas.

### **Conclusión:**

Tras visita de inspección a la finca y empacadora Santa Rosa (Agropecuaria Montelibano) se verificó que ambos tienen las condiciones de producir alimentos inocuos y no se observo en esta visita desviaciones que se consideren un riesgo directo a la contaminación de los productos.



Todas las áreas desde el ingreso, lavado y empaque de la fruta se encontraron limpias y ordenadas.



La empacadora cuenta con las instalaciones necesarias para poder manipular, empacar las frutas y cuenta con 4 intervenciones monitoreadas para eliminar cualquier peligro bacteriano estas son:

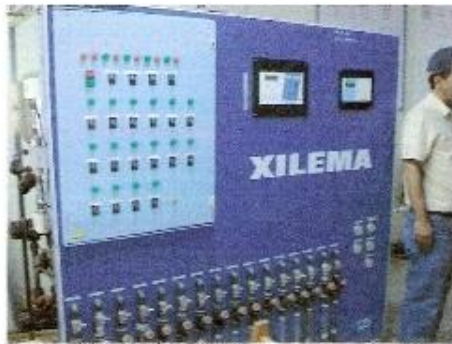
Intervenciones en la empacadora

Inmersión con 150 a 200 ppm de cloro

Por aspersión 150 a 200 ppm de cloro

Chiller de melones 150 ppm de cloro

Aspersión con Citronol (extracto de semilla de cítrico) bactericida



La finca mantiene un control de los drenajes con canales de evacuación que garantizan que los cultivos no sean inundados. (Evitando y controlando la contaminación de los cultivos con aguas no deseadas).

No se observó la presencia de animales en la finca y además solo utiliza fertilizantes aprobados SENASA.

Durante la inspección de empacadora Santa Rosa (Agropecuaria Montelibano) se logró observar lo siguiente:

Cuenta con áreas bien definidas desde la recepción del producto de cosecha hasta la salida del producto empacado, es importante apuntar que el flujo del proceso del producto es lineal donde nunca regresa a un área anterior, evitando de esta manera una contaminación cruzada.



Las frutas ingresan en cestas que han sido tratadas (lavadas con cloro) Todas las cestas son sanilizadas.

Al ingreso las frutas son sumergidas para su primera limpieza. Después del lavado de la fruta pasa por un chiller donde inicia el manejo de la temperatura, posteriormente y a través de todo el proceso, previo al empaque se mantiene en agua clorinada y controlada a través de un monitoreo cada hora donde se verifica el PH, Cloro.

