



**RESILIENCIA DE LA ECONOMÍA AZUL Y DEL ECOSISTEMA COSTERO DEL
NORTE DE HONDURAS**

MIPESCA

Serie Buenas Prácticas de Pesca y Procesamiento

BPPP

**PROTOCOLO PARA LA TRAZABILIDAD DE LA PESQUERIA
Y PROCESAMIENTO ARTESANAL DE MEDUSA**



Presentación

En Honduras el sector de la pesquería artesanal es esencial para la sobrevivencia alimentaria y económica de miles de familias. Alrededor de 17,000 pescadores aparecen registrados oficialmente¹, sin embargo, la cantidad puede triplicarse por la imposibilidad de registro y ubicación de miles de pescadores de sobrevivencia dispersas en decenas de comunidades costeras e insulares con dificultades de comunicación y acceso en donde predominan poblaciones afrodescendientes e indígenas, y además se mantienen ricos ecosistemas que generan una variedad de especies de interés comercial y de consumo humano. Las capturas anuales registradas superan las 8 mil TM en la costa norte y más de 28 mil TM en todo el país incluyendo la producción acuícola de baja escala.

La normativa de OSPESCA² para la Trazabilidad pesquera restablece la base regulatoria regional para los pescadores artesanales centroamericanos. SENASA³ ha iniciado en Honduras su socialización, el registro nacional de los pescadores y el diseño de sistemas de trazabilidad para MIPYMES pesqueras artesanales.

Alineados con este esfuerzo de gobiernos y de los pescadores, la Asociación GOAL Internacional en cooperación con el BID y Fondos Nórdicos para el Desarrollo FND, se han sumado para generar una serie de **Protocolos de Trazabilidad para Pesquerías Artesanales** en el marco del Proyecto ***Resiliencia de la Economía Azul y del Ecosistema Costero del Norte de Honduras-Mi Pesca-BID LAB***

Este Protocolo de Trazabilidad de la pesquería artesanal de la **Medusa Bola de Cañón⁴** (*Stomolophus meleagris*), está diseñado para trazar la medusa desde su captura, procesamiento en playa, maquilado en planta y entrega a exportadores.

Ayudará a los técnicos de las MIPYMES pesqueras a establecer y mejorar sistemas de trazabilidad en sus unidades empresariales, a las autoridades de DIGEPESCA y SENASA para monitorear y verificar el cumplimiento y validez de los datos generados, y a los compradores-exportadores el control de la calidad mayor competitividad en los mercados. Facilitará el cumplimiento de la normativa nacional y Centroamericana orientada a trazar productos pesqueros.

Estos protocolos de Trazabilidad son parte de la serie **Buenas Prácticas Pesqueras (BPP)** con el objetivo de reducir los riesgos de los pescadores, mantener niveles de abundancia aceptables de los recursos y reducir el impacto negativos en el ecosistema.

¹ Encuesta Estructural de la Pesca Artesanal y la Acuicultura en Centroamérica 2009 – 2011

² Organización del Sector Pesquero y Acuícola del Istmo Centro Americano

³ Servicio Nacional de Sanidad e Inocuidad Agroalimentaria SENASA

⁴ También conocida como agua mala. En lengua indígena miskitu se le llama Likahka.

I. Marco contextual para la trazabilidad pesquera artesanal

Marco legal

La Política Nacional de Inocuidad de Alimentos, implementada por SENASA, establece que se debe adoptar sistemas de inocuidad y trazabilidad de alimentos a través de mecanismos que garanticen que el producto pesquero o acuícola que se transporte dentro del territorio nacional debe estar amparado en una Guía de Origen emitida por el pescador o acuicultor con licencia.

SENASA es la Autoridad Nacional Competente que debe implementar el Sistema Nacional de Rastreabilidad o Trazabilidad Agropecuaria, Acuícola y Pesquera (SINART), con el apoyo de otras instancias públicas y privadas relacionadas. La SAG debe establecer las disposiciones sobre la trazabilidad y sanidad de los productos pesqueros y acuícolas determinando los procedimientos y documentación que determine su certeza⁵

Pertinencia de la trazabilidad para medusa

La actividad *medusera* es relativamente nueva en Honduras, pero ha evolucionado rápidamente debido que su relativa facilidad para la captura y procesamiento permite la participación de miles de mujeres, jóvenes y adultos mayores; generando la más amplia oportunidad de empleo en el sector de la pesca artesanal en comunidades pobres y vulnerables.

De acuerdo con DIGEPESCA, entre los años 2013 al 2015 se generaron más de 25 millones de Lempiras, superándose los 11 millones de Lempiras anuales:

EXPORTACIONES DE MEDUSA DEL AÑO 2010 AL 2015 ⁶					
AÑO 2013		AÑO 2014		AÑO 2015	
KILOS	VALOR CIF	KILOS	VALOR CIF	KILOS	VALOR CIF
9,228.45	\$ 103,300.00	89,218.00	\$ 475,640.51	18,495.00	\$ 466,419.36
	L. 2,582,500.00		L. 11,891,012.75		L. 11,660,484.00

Sin embargo, esa facilidad puede estar reñida con la capacidad de la especie para recuperarse dado su corto ciclo de vida, con el vertido de aguas contaminadas, con la recurrencia de rechazos, la captura de tallas prohibidas y con la imposibilidad del Estado de controlar la actividad pesquera de una manera eficiente. Ni los procesadores ni los exportadores están adoptando por acción voluntaria u obligatoria ningún sistema de rastreabilidad de las operaciones para un producto que está destinado 100% para la exportación.

⁵ Artículo 97 de la Ley de pesca y acuicultura.

⁶ Según la dirección general de pesca y acuicultura (DIGEPESCA)

Un sistema de trazabilidad garantizará un constante flujo de información que permita conocer los volúmenes extraídos, las épocas, las tallas, cuantificación de empleo, control de contaminantes, ingresos y calidad de los procesos de manipulación e inocuidad. Ayudará a visibilizar la importancia económica y social de la actividad y ayudaría a establecer salvaguardas ambientales para la sostenibilidad de las poblaciones de medusas.

II. Descripción del Protocolo de Trazabilidad para Medusa

Este es el primer protocolo de trazabilidad para medusa que se formula, valida e implementa en Honduras; se han revisado procesos similares en otros países, se han adoptado los registros obligatorios de país y a la vez se proponen nuevos registros para lograr sistemas más robustos que mejoren el desempeño de las empresas y los negocios de los pescadores artesanales.

Este protocolo es la base de un sistema más amplio, tiene que estar vinculado a una red digital interna de cada empresa que permita el análisis de datos y la generación periódica de reportes para SENASA, para la plataforma de organizaciones pesqueras y para la membresía de la empresa.

II.1. Requerimientos preliminares para implementar un sistema de trazabilidad

Estos requisitos aplican para todo protocolo de trazabilidad aplicado a pesquerías artesanales. Cada Empresa de pescadores deberá comprometerse seriamente con la adopción de procesos de registro y administración de información a través de:

1. La administración comprometida para hacer que se cumpla con los objetivos de la trazabilidad consensuando acuerdos internos y asignando personas y recursos para la implementación.
2. Designación de un Técnico Empresarial en Inocuidad y Trazabilidad, validado en Asamblea de Socios para institucionalizar la función técnica. Este Técnico es la persona responsable y con capacidad de hacer funcionar todo el sistema de trazabilidad e inocuidad para todos los productos generados por la empresa
3. Adoptar un sistema de relaciones contractuales claras y efectivas con pescadores, con estaciones de medusa y con compradores-exportadores. Los contratos deben considerar cláusulas específicas para la obligatoriedad de datos de trazabilidad de la especie para el monitoreo y control de la cuota asignada.
4. Plan de capacitación permanente para pescadores, jefes de estaciones, personal de planta y compradores-exportadores
5. Plan de Monitoreo constante y mucha disciplina para las lecturas obligadas y la generación de reportes de trazabilidad en el control de cumplimiento de cuotas asignadas a la unidad pesquera.

6. Disponer de aplicación digital y sistema electrónico de registro funcional para la generación de reportes periódicos. Este sistema digital es básicamente una red de teléfonos inteligentes con una aplicación de reportes conectados a una base digital centralizada en la empresa de pescadores desde donde se generen reportes para SENASA, DIGEPESCA, la red de organizaciones pesqueras y las empresas de procesamiento
7. Disponer de los permisos y licencias vigentes
8. Adoptar un sistema de inocuidad
9. Adoptar un sistema funcional de control de inventarios y contabilidad
10. Disponer de asesoría externa para garantizar ajustes y mejoras al sistema
11. Zonificación, codificación y coordenadas de estaciones y comunidades proveedoras para controlar todo el sistema y para la asignación de códigos de lotes

II.2. Establecimiento de lotes y códigos de trazabilidad

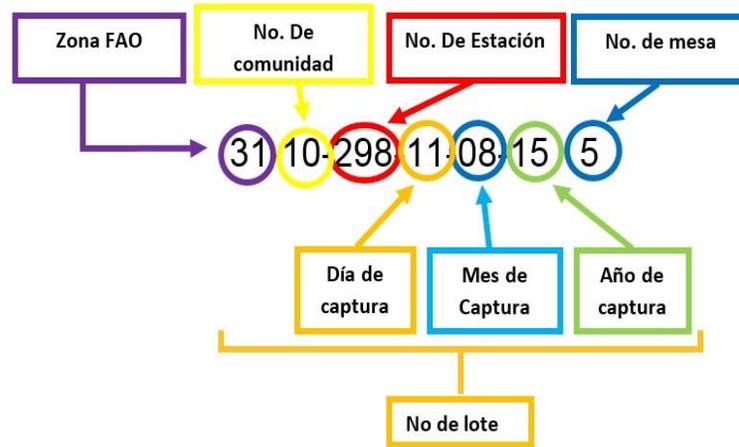
Para la codificación de trazabilidad del producto desde las estaciones en la playa hasta la salida de la planta procesadora, se propone el siguiente código interno⁵:

- Dígito uno y dos: Zona FAO donde se realizó la pesca
- Dígito tres y cuatro: Número de comunidad
- Dígito cinco, seis y siete: Número de estación
- Dígito ocho y nueve: Día de la captura
- Dígito diez y once: Mes de la captura
- Dígito doce y trece: Año de la captura
- Dígito catorce: Último dígito, número de mesa de proceso.

Estructura propuesta para el código de la pesquería de medusa, ya que el proceso se realiza en cada estación y los lotes están formados por producto de varias estaciones por tanto se necesita conocer la procedencia de cada estación y así tener un mejor control⁶. Esta estructura es de uso libre y voluntario que los procesadores pueden adoptar para ampliar sus sistemas de control interno y a la vez cumplir con los estándares establecidos por SENASA

⁵ Se puede adaptar a las necesidades de cada MIPYME

⁶ Código interno en cada estación.

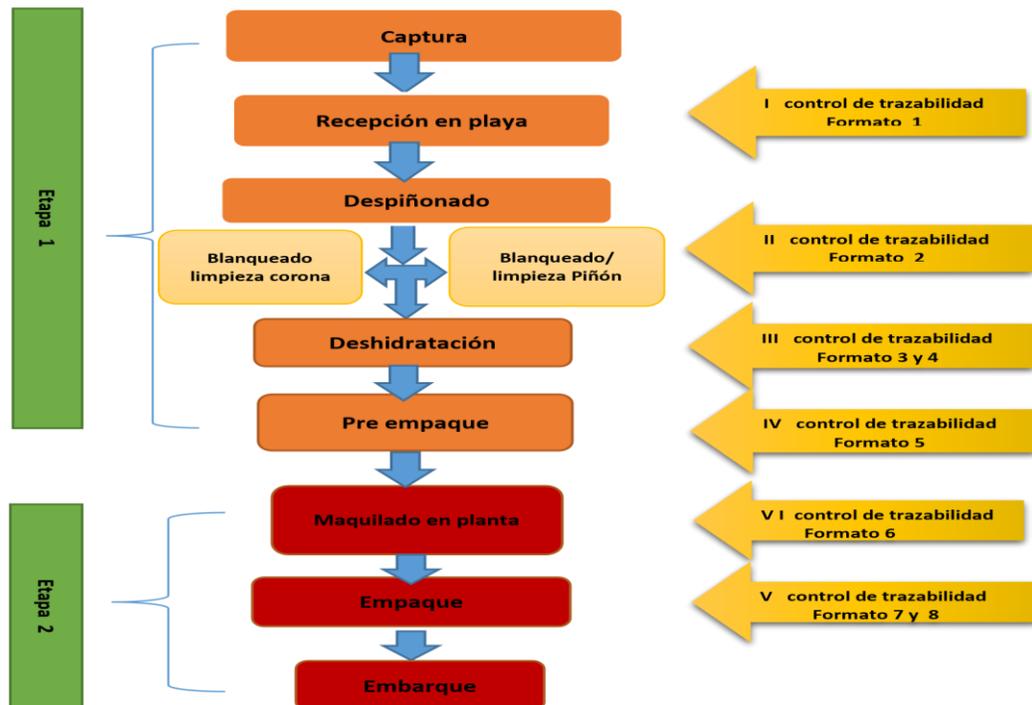


La forma de codificación y la conformación de lotes de proceso propuesta deben adaptarse al procedimiento oficial establecido por el Estado de Honduras a través de SENASA.

En las estaciones se codifica cada lote diario con el número de comunidad, numero de estación y la fecha, Este código de playa será la base para que se conforme el Código en Planta de Maquilado, el cual a su vez tendrá que estar claramente vinculado al Código exigido por SENASA. Utilizar FTZ-07 Registro de conformación de lotes de proceso en planta (Código de trazabilidad del producto terminado o empacado)

II.3. Etapas del proceso de Trazabilidad para medusa

Figura 1: Flujos de procesos de captura y procesamiento en playa y en planta



La Figura 1 ilustra que el procesamiento de la medusa pasa por dos grandes Etapas:

- La primera inicia con la captura de la medusa y finaliza con el pre-empaque en playa. En esta etapa se proponen 4 controles de trazabilidad y 5 formatos de registro
- La segunda Etapa inicia en planta de maquilado y finaliza en embarque. En esta etapa se proponen 2 controles de trazabilidad y 3 formatos de registro

Es importante aclarar que este proceso está basado en la fase de procesamiento en múltiples **Estaciones de Playa** y luego en el maquilado final concentrándolo en la **Planta de Maquilado**. A diferencia del otro sistema donde todo el proceso se realiza en Planta de Procesamiento y Maquilado.

Las estaciones de playa son unidades móviles de recepción y procesamiento de medusa que se ubican a pocos metros del mar para facilitar el acceso a los pescadores. Una estación de playa puede procesar hasta 300 libras de medusa por día y por tanto asume la mayor responsabilidad y el papel de generar la mayor cantidad de información biológica, social y económica para rastrear la cadena de medusa.

ETAPA I: PROCESO EN ESTACIONES

CAPTURA:

La medusa fresca capturada se traslada en canastas (100 libras), de las embarcaciones a las estaciones de playa. A la hora de entregar el producto por parte del pescador, se debe registrar la cantidad de canastas que entrega con medusas frescas.

Las Estaciones en playa están **obligadas mediante relación contractual** con la planta de procesamiento a generar toda la información requerida en los 4 controles de trazabilidad diseñados para esta etapa. De igual manera los pescadores están **obligados contractualmente** a facilitar, a las estaciones, la información requerida

El responsable de la estación deberá trasladar la información a la planta junto con todos los registros establecidos para los procesos de estación. Para ello entregará copia física y electrónica, a través de la aplicación móvil generada para tal efecto al técnico de trazabilidad y de inocuidad de la empresa, quien deberá hacer visitas de control a las estaciones para la verificación de la calidad y certeza de la información.

El técnico de trazabilidad e inocuidad es el responsable de la custodia, la digitalización de datos (de todas las etapas del proceso), la verificación del buen desempeño del sistema y de la generación de reportes periódicos.

Primer control de trazabilidad: producto fresco en playa



Se deben registrar datos relacionados con:

- La estación: responsable, empleados (mujeres y discapacidad), y comunidad
- Captura: cantidad de producto, tallas y rechazo
- Social: # pescadores, # mujeres y # discapacitados que participan tanto a nivel de la estación como a nivel de captura

Para poder registrar las capturas en playa se propone la siguiente tabla la cual servirá de control interno de las empresas:

Formato 1: recibo de medusa en playa:

No. de estación _____ Nombre de la comunidad _____ No. _____
 Nombre del responsable _____ No. de ID _____ Firma _____
 Fecha de captura _____ No. Empleados estación _____ h _____ m _____ d _____

N°	Nombre del pescador	Tripulantes/ Asistentes			Cantidad de canastas.	Rechazo de producto con talla ilegal Kg	Total peso entregado en Kg
		M	H	D			

1. La talla mínima para captura de medusa según acuerdo **N° 318-2017 de la SAG** es de los 20 cm de diámetro de campana, esta medida se logra utilizando para su captura redes cuchara con luz de malla de 5 pulgadas, de acuerdo a la (**DIGEPESCA**).
2. h= hombre, m= mujer, d= discapacitado

Despiñonado o descabezado: Una vez que la medusa fresca es recibida en playa se procede al despiñonado o descabezado que consiste en separar la campana de los brazos (piñón) y puede ser realizado por los pescadores o en cada estación en playa. La campana se clasifica como calidad A y el piñón como calidad B.

Blanqueado y Limpieza: Una vez realizado el proceso de despiñonado y clasificación, por separado, campana y piñón, son depositados en barriles con agua salada (agua de mar), donde se remueven durante dos horas, haciendo 3 recambios de agua para remover la suciedad. Este proceso es recomendable hacerlo bajo el sol, ya que la temperatura ayuda a la decoloración de la campana y sirve para eliminar el color azul y las impurezas.

Deshidratado: Este proceso inicia inmediatamente después de la limpieza, durante esta fase inicia la aplicación de químicos como sulfato de aluminio (alumbre) y sal de roca. Una proporción práctica para usar es que por cada 10,000 libras de medusa (100

canastas⁶), se apliquen 20 libras de Alumbre (3.2 onzas de alumbre por canasta), y 100 quintales de sal de roca.

La medusa es sometida a un proceso de blanqueo en dos sub-etapas:

- **I SUB-ETAPA:** se deposita en pilas durante 24 horas. Debe estar en constante movimiento en un solo sentido, para garantizar su adecuada deshidratación. En esta etapa se disuelve alumbre, 3.2 onzas por cada canasta de 100 libras.
- **II SUB-ETAPA:** se traslada a pilas durante 48 horas. En esta etapa se usa agua de mar. En este momento ya no se usa alumbre, pero se usa sal en una relación de 1 libra de sal por 1 de libra de medusa.

En las fases de despiñonado, blanqueado, limpieza y deshidratado se realiza el segundo control de trazabilidad.

Segundo control de trazabilidad: producto deshidratado final, en estación /playa



- Registrar cantidad de campana y piñón blanqueado por separado.
- Registrar la cantidad de sal y alumbre que se utilizó.

Formato 2: producto deshidratado por estación

Llenado por: _____ No. de ID _____

Firma: _____ N° de estación _____

Fecha: d _____ m _____ año _____

No.	Cantidad de producto kg		Cantidad de alumbre a utilizar Kg		Cantidad de sal de roca a utilizar Kg		Tiempo proceso		Aguas residuales	Destino aguas residuales
	Campana	Piñón	Campana	Piñón	Campana	Piñón	Hora inicial	Hora final	Cantidad en litros	

1. Usar 3.2 onzas de alumbre por canasta de 100 libras en primer etapa y 1 libra de sal de roca por libra de medusa fresca en segunda etapa.
2. Sal de roca o Halita (39,34% de sodio (Na) y 60,66% de cloro (Cl))
3. Destino aguas residuales: fosa séptica excavada

Pre-empaque: Una vez que se haya verificado que la deshidratación está completa, se procede al pre-empacado el cual consiste en colocar el producto por separado campana y piñón respectivamente, en baldes de 18 a 20 Kg mismos que se utilizan solo

⁶ Una canasta tiene un peso promedio de 100 lb de medusa fresca

para el traslado a planta y no se aplica sal, baldes rojos para campana y blancos para piñón.

Se debe generar una etiqueta para cada cubeta pre sellada en estación. En esta etiqueta se registra el código de trazabilidad del lote al que pertenece.

Tercer control d trazabilidad: Pre-empaque, lotes y etiquetas



- El producto se pre empaca: en baldes rojos campana y en baldes blancos piñón
- El peso por balde debe oscilar entre a 18 y 20 Kg, pero debe registrarse el peso específico de cada Balde en su etiqueta respectiva
- En el pre-empaque no se agrega sal, ya que el traslado a planta se realiza de manera inmediata.
- Pegar etiqueta por cada cubeta.

En esta sub-etapa se asigna el número del lote para poder rastrear procesos desde playa.

Formato 3: Pre-empaque de producto no maquilado

Responsable de estación: _____ # ID _____

Firma: _____ Fecha _____ # Lote:
e ___ c ___ d ___ m ___ a ___

Fecha de captura _____ Empleados: H _____ M _____ D _____

N°	N° de estación	Calidad A (Campana)		Calidad B (Piñón)		Desperdicio	
		# de baldes	Kg	# de baldes	Kg	# de baldes	Kg

* Este formato puede ser utilizado para registro de producto por día de cada

* E= estación, c= comunidad, d= día, m= mes, a= año.

Formato 4: Etiqueta para pre empaque

Fecha de ingreso a planta: Día___ Mes.____ Año._____		Cantidad producto entregado		
		Cantidad (Campana) Peso Kg	Cantidad (Piñón) peso Kg	Desperdicio peso en kg
Número de estación				
Nombre del estacionario				
Fecha de pre empaque				
Código de lote en estación.				

En este paso se usa el formato generado por SENASA, manual de procedimiento para el llenado del formulario FTZ-07A conformación y codificación de lote.

En este paso se usa el formato generado por SENASA, manual de procedimiento para el llenado del formulario FTZ-02A GUÍA ÚNICA DE MOVILIZACIÓN Y CONTROL SANITARIO DE PRODUCTOS PESQUEROS (MARÍTIMA).

Transporte a la Planta: Es importante que la medusa sea trasladada con el mayor cuidado posible y se hace de manera inmediata, para garantizar su calidad al llegar a planta.

Cuarto control de trazabilidad: entrega de producto en planta



- Registrar entrega de producto en planta este se debe realizar con datos de varias estaciones por día y se debe anotar el nombre del estacionario responsable.
- Anotar en cada balde el número de estación correspondiente.
- Registrar cantidad de corana y piñón en kg entregados a planta

Para registro interno de la empresa también se puede usar el siguiente formato, mas simplificado, de recibo de productos en la planta:

Formato 5: Recibo de entrega de producto en planta

Comunidad _____ No. _____

Firma _____ Código de lote en estación: e ___ c ___ d ___ m ___ a ___

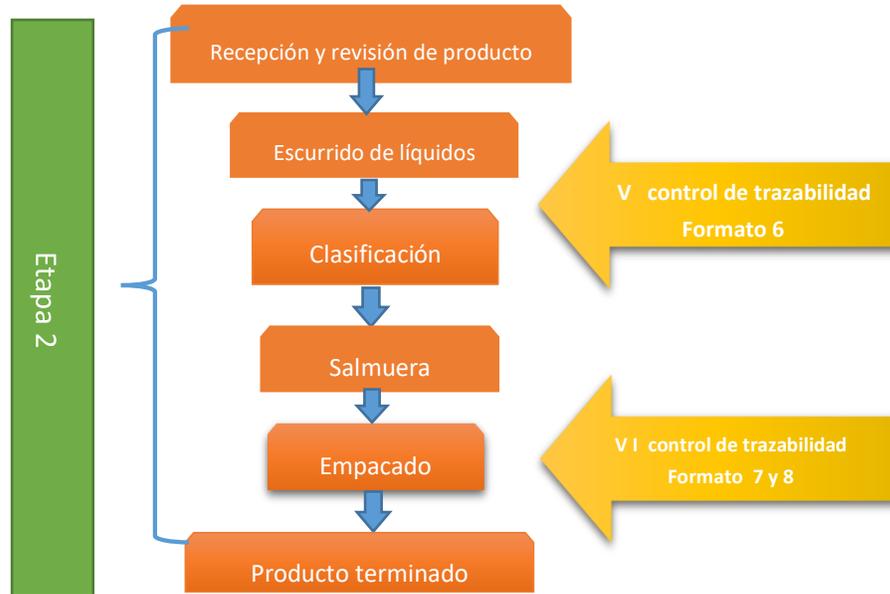
Fecha _____

N°.	N° de estación	Estacionario	CORONA		PIÑON		TOTAL	
			# baldes	Kg	# baldes	Kg	# baldes	Kg

1. Registro de producto para varias estaciones.
2. E= estación, c= comunidad, d= día, m= mes, a= año.

Etapa 2: PROCESO DE MAQUILADO EN PLANTA

Figura 2 Proceso en planta



El ingreso del producto a la planta es crítico para el sistema de trazabilidad, ya que en este punto se asigna el número de lote final del producto para identificar esa parte de la producción durante todo el proceso y poder trazarlo. En general el Flujo del proceso y controles de inocuidad y trazabilidad en planta se ilustra en la siguiente figura:

Maquilado: En la zona de recepción de carga el producto es verificado que venga con la concentración de sal y que no esté sucio. Se hace uso de un salinómetro para determinar la concentración correcta de sal, para ello se verifica que el marcador genere una lectura de 24 correspondiente a la escala de 100% de concentración de sal.

En este momento es donde se debe asignar el número de lote en planta al producto, se considera solamente el producto de una estación.

Quinto control de trazabilidad: proceso de maquilado en planta



- La medusa es retirada de los baldes para depositarlas en canastas con el fin de que se escurra el exceso de agua que puedan traer.
- Después son depositadas en las mesas de maquilado, de 4-5 baldes de producto por mesa ya que en cada mesa trabajan entre 4 a 5 personas.
- Luego se procede a la clasificación del producto en grandes y pequeños y se colocan por separado tanto para campana como piñón, en este punto se hace prueba de textura estirando la medusa; si no se rompe es adecuada para empacar, las que se rompen son consideradas para descarte (esto puede ser por exceso de sal y alumbre). Una persona puede realizar este proceso entre 15 a 20 minutos por balde.
- En el maquilado se decide que producto es defectuoso para ser descartado o pasa a producto de segunda.

Luego se procede a registrar el producto final maquilado usando la siguiente tabla:

Formato 6: proceso de maquilado para control interno

Llenado por Nombre: _____ No. de ID _____ min _____

Firma: _____ Fecha _____

No	Número de lote													Entradas		Desecho por coloración		Desecho por textura		Producto de segunda		Empleados		
	FA	O	NC	NE	DD	MM	AA	NM	Cantidad en Kg		Cantidad en Kg		Cantidad en Kg		Cantidad en Kg		H	M	D					
									C	P	C	P	C	P	C	P								

- 1 H= hombres, M=mujeres, D= Discapacitado
- 2 Desecho por decoloración oscila entre 2- 5% de medusa con manchas 3 Desecho por textura entre un 2-3% de medusa con textura blanda.
- 4 Producto de segunda de 1 – 1.5 % que no cumple con la talla requerida.

En este paso se usa el formato diseñado por SENASA (FTZ-06). Ver detalles en manual de procedimiento para el llenado del formulario.

EMPAQUE Y ETIQUETADO:

Sexto control de trazabilidad: Empaque y etiquetado del producto.



- Registrar el producto teniendo en cuenta que no se deben mezclar, de las diferentes estaciones con el fin de mantener la trazabilidad y poder realizar retiros en caso de ser necesario
- Después de ser clasificado se procede al empaque y pesado usando bolsas plásticas del tamaño del balde. Se colocarán 17 kg para campana y 21 kg de piñón por bolsa más una libra de sal
- Cada cubeta debe ser etiquetada con el número de lote que le corresponde y marcado como producto de primera calidad con una “P” y como producto de segunda calidad con una “S”. Deben mantenerse los colores diferenciados de los baldes en blanco para campana y balde rojo, o azul verde, para piñón, estos deben ser virgen.
- Los números de lotes se escribirán en las etiquetas proporcionadas para tal fin, así como en los formularios la planta empacadora.
- Finalmente, las cubetas ya selladas son almacenadas en bodega de producto terminado, listo para ser transportado hacia los puertos para exportación.
- El producto terminado debe almacenarse en un lugar cerrado, limpio y bajo techo, no se debe almacenar junto a otro tipo sustancias (Material de empaque, detergentes, insecticidas, materias primas, etc.)

Formato 7: Producto final empacado en planta

Llenado por: _____ No. de ID _____

Firma: _____ Fecha _____

Código de lote en estación: e ___ c ___ d ___ m ___ a ___

N°	Número de lote												Producto de Primera				Producto de segunda				Total producto empacado	
	F	A	N	C	NE	DD	MM	A	A	N	M	Cantidad campana en Kg		Cantidad campana en Kg		Cantidad Piñón en Kg		Cantidad campana en Kg	Cantidad Piñón en Kg			
												Baldes	Kg	Baldes	Kg	Baldes	Kg			Baldes	Kg	Kg

1. Empacar la Campana en balde blanco virgen y piñón en balde rojo, azul o verde
2. 1 libra de sal al final del empaque.
3. E= estación, c= comunidad, d= día, m= mes, a= año.

Formato 8: Etiqueta de empaque producto terminado.

Código de Lote : e ___ c ___ d ___ m ___ a ___	Cantidad producto de primera		Cantidad producto de Segunda	
	Cantidad (Campana) Peso Kg	Cantidad (Piñón) peso Kg	Cantidad (Campana) Peso Kg	Cantidad (Piñón) peso Kg
Número de estación				
Fecha de empaque				
Jefe de planta.				
Fecha de vencimiento				

1 E= estación, c= comunidad, d= día, m= mes, a= año.

Para el traslado de producto terminado se debe generar una guía de movilización, utilizando el formato FTZ-02 de SENASA, de embarque después del maquilado. Ver detalles en manual de procedimiento para el llenado del formulario.