

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES - BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO: 76520070824001**

Fecha:

07 08 2024

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO:

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL FABRICANTE: Pubitex - Planta Nutritec Feed Service
 NIT O NÚMERO DE IDENTIFICACIÓN: 805006833-6
 DIRECCIÓN: Rm 5 Via Honda Nueva Barrancas @sc 7 TELÉFONOS: 60550440
 CORREO ELECTRÓNICO: pubitex@nutritec.com REPRESENTANTE LEGAL: Guillermo Uribe Uribe
 DEPARTAMENTO: Valle del Cauca MUNICIPIO: Palmira
 VEREDA: Barrancas LATITUD 3547589 LONGITUD -76.746059
 CAPACIDAD INSTALADA 1000 toneladas MS Horario de proceso: 7:00 a 5:00 pm
 PRODUCTOS A ELABORAR: Alimentos (concentrados) para cerdos
 NOMBRE DEL ASESOR TÉCNICO Y No. TARJETA PROFESIONAL: Luis Felipe Aguilera - T.P. 37413

ASPECTO A VERIFICAR				
NUMERAL	BASE NORMATIVA	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	PUNTUACIÓN	OBSERVACIONES
A	EDIFICACIONES E INSTALACIONES			
1.	LOCALIZACIÓN Y ACCESOS			
1.1	La planta se encuentra aislada de cualquier foco de contaminación. (Artículo 2 Núm. 2.1)	Observar si las instalaciones se encuentran aisladas de otras instalaciones no propias de la operación que puedan ser foco de contaminación por plagas, olores, residuos sólidos y líquidos.	2	
1.2	Dentro del predio, el espacio externo que delimita el área de producción se encuentra limpia, libre de basuras la superficie facilita el mantenimiento y minimiza la generación de partículas, el estancamiento de agua, la presencia de plagas y otras fuentes de contaminación y las vías de tránsito interno son de superficie tratada, resistente al tránsito y no constituyen una fuente de contaminación. (Artículo 2 Núm. 2.2 y 2.3)	Las vías de acceso y tránsito tienen superficies resistentes al tránsito de vehículos y personas, se encuentran libre de basuras, son de fácil mantenimiento y minimiza el estancamiento de agua, evita la presencia de plagas y otras fuentes de contaminación. La superficie tratada no quiere decir que se encuentre pavimentada.	2	
2	DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN.			
2.1	La edificación está diseñada y construida de manera que protege y minimiza la posible entrada de agentes contaminantes, plagas y animales. (Artículo 3 Núm. 3.1)	La edificación cuenta con barreras físicas permanentes que impidan el ingreso de plagas y/o animales.	2	
2.2	La edificación tiene un tamaño de acuerdo con el volumen de producción, siguen un proceso lógico y secuencial del proceso, y permite la instalación, operación y mantenimiento de los equipos, así como la circulación del personal y el traslado de materias primas y/o productos terminados. (Artículo 3 Núm. 3.2 y Artículo 3 Núm. 3.3)	Verificar que las áreas de recepción y fabricación tengan la suficiente capacidad y sigan un flujo ordenado de proceso para que el personal y el material puedan circular por donde se requieran.	1	Ajustar el flujo de materias primas y productos terminados.
2.3	Las instalaciones permiten realizar las operaciones de limpieza. (Artículo 3 Núm. 3.4)	Verificar que sea posible realizar operaciones de saneamiento según corresponda en la instalación. Por ejemplo, revise los registros de limpieza de las zonas.	2	
2.4	La capacidad de almacenamiento de las bodegas debe ser acorde a los volúmenes de materias primas y productos terminados, debe existir espacios libres para la circulación del aire y el personal, facilitando su limpieza y mantenimiento. (Artículo 3 Núm. 3.5).	Verificar que las áreas de almacenamiento tengan la suficiente capacidad, cuenten con áreas para la circulación del aire, personal, limpieza y mantenimiento.	2	

SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:

2.5	No se evidencia la presencia de animales dentro de las áreas de fabricación y almacenamiento (Excepto perros guardianes, que están en las áreas perimetrales y cuentan con un programa sanitario y sus soportes). (Artículo 3 Núm. 3.6)	En el caso que existan perros, dentro del predio del establecimiento, verificar que sean perros guardianes, los cuales deberán permanecer exclusivamente en las áreas perimetrales, no deben estar dentro de las áreas de proceso. Revisar que los perros cuenten con un programa sanitario que incluya vacunación, desparasitación, consulta veterinaria periódica, medicación, conservando los soportes correspondientes.	2	
2.6	Las áreas de producción están separadas de cualquier tipo de vivienda y no son utilizadas como dormitorio. (Artículo 3 Núm. 3.7)	Verificar que las instalaciones productivas no se usen como dormitorios.	2	
2.7	Las instalaciones para la limpieza y desinfección de equipos, cuando aplique, deben estar separadas de las zonas de almacenamiento, procesamiento y empaque para prevenir la contaminación cruzada. (Artículo 3 Núm. 3.8)	Revise solo si es necesario, y si la planta realiza la limpieza y desinfección de equipos y utensilios desmontables en una zona separada a la de producción o de almacenamiento para evitar la contaminación cruzada.	2	
2.8	Existe un área en donde el personal que labora consume los alimentos y se encuentra limpia y separada de las áreas de producción. (Artículo 3 Núm. 3.9)	Pregunte por la zona de consumo de alimentos del personal. Verifique que esta se encuentre limpia y esté separada de las áreas de producción	2	
3	PISOS Y DRENAJES			
3.1	Los pisos son resistentes, no deslizantes, permiten las operaciones de saneamiento y mantenimiento, y en caso de ser necesario, tienen un declive que no permite el empozamiento. (Artículo 4 Núm. 4.1 y 4.2) En las áreas de proceso, las paredes son de materiales resistentes y permiten las labores de saneamiento y mantenimiento. (Artículo 5 Núm. 5.1).	Observar que los pisos, paredes y techos permiten una apropiada limpieza (y desinfección cuando corresponda). Cuando sea necesario, verifique que no se observan empozamientos. Verificar áreas y procedimientos de limpieza con sus registros.	1	Realizar nivelación de los pisos.
3.2	Los drenajes están protegidos con rejillas para evitar el ingreso de plagas. (Artículo 4 Núm. 4.3)	Cuando aplique, observe que los drenajes de piso tienen la debida protección con rejilla	2	
4	PAREDES, TECHOS, VENTANAS, PUERTAS Y OTRAS ABERTURAS.			
4.1	Las ventanas y aberturas están diseñadas para evitar la acumulación de polvo; las que se comunican con el exterior, están protegidas con mallas y se encuentran en buen estado. (Artículo 5 Núm. 5.2).	Verificar, en los casos que aplique, que las ventanas y otras aberturas están en buen estado y se puede hacer limpieza y mantenimiento. En los casos en que las ventanas se comuniquen con el exterior, revise que estén protegidas con mallas que impidan el ingreso de insectos y plagas.	1	Complementar con mallas las zonas que no cumplen con esto.
4.2	Las puertas son de fácil limpieza, están en buen estado y permanecen cerradas para evitar el ingreso de plagas y otros agentes contaminantes. (Artículo 5 Núm. 5.3 y 5.5). El ancho de las puertas debe ser tal que permita la fácil entrada de los productos y las personas que transiten por ellas, así como del equipo que utilicen para su transporte (Artículo 5 Núm. 5.4)	Las puertas deben ser de fácil limpieza y encontrarse en buen estado, permitan el ingreso de personal, materiales, equipos, residuos y productos con facilidad. Verificar que las puertas de ingreso a las áreas de proceso se mantienen cerradas para evitar el ingreso de plagas (Revise si se cuentan con planes o procesos para mitigar el ingreso de plagas).	2	

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA
ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:**

5	ILUMINACIÓN			
5.1	Los establecimientos cuentan con iluminación natural o artificial que garantiza el desarrollo normal de todas las actividades. (Artículo 6 Núm. 6.1)	Verificar que la iluminación existente permite el normal desarrollo de las actividades de las áreas.	2	
5.2	Las lámparas, accesorios y otros medios de iluminación son de seguridad y están protegidos para evitar la contaminación en caso de ruptura (Artículo 6 Núm. 6.2)	Cuando el establecimiento tenga lámparas, verifique que estas cuentan con protección o son de seguridad, garantizando que en caso de ruptura no generen contaminación.	2	
6	VENTILACIÓN			
6.1	Las áreas de producción deben contar con ventilación natural o un sistema artificial de ventilación. La ventilación debe prevenir la condensación del vapor, acumulación de polvo y facilitar la remoción del calor y olores de la planta (Artículo 7 Núm. 7.1)	Verificar si la ventilación evita la condensación de vapor, polvo y facilitar la remoción de calor.	2	
6.2	Las aberturas para circulación del aire están protegidas con mallas y son fácilmente removibles para su limpieza y mantenimiento. (Artículo 7 numeral 7.2)	Cuando aplique, verifique que las aberturas para la circulación del aire estén protegidas con mallas removibles que faciliten su limpieza y mantenimiento.	1	Colocar mallas en zonas de circulación del aire.
6.3	Cuando la ventilación es dirigida por ventiladores o aire acondicionado, el aire debe ser conducido de las áreas limpias hacia el exterior. (Artículo 7 Núm. 7.3)	Observar que el flujo del aire de los sistemas de ventilación este conducido de un área limpia hacia el exterior.	N.A	
7.	ABASTECIMIENTO DE AGUA			
7.1	El agua no potable utilizada es transportada por tuberías independientes (Artículo 8 Núm. 8.2)	Verificar que el agua no potable se distribuye por un sistema de tuberías completamente independiente	2	
7.2	Las Tuberías están identificadas según el sentido y el fluido que transportan. (Artículo 8 Núm. 8.3)	Verificar que las tuberías de transporte de fluidos están identificadas por color y la dirección del flujo del líquido.	2	
8	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS			
8.1	Los residuos deben ser transportados, almacenados y dispuestos de tal manera que eviten la contaminación de los Alimentos para Animales, materias primas e insumos, las superficies en contacto con los Alimentos para Animales, materiales de empaque, fuentes de agua, y que minimice el potencial de atraer o servir de refugio o criaderos de insectos, roedores y plagas. (Artículo 9 Núm. 9.1)	Revisar si los residuos sólidos son ubicados de manera tal que no representan riesgo de contaminación a los ambientes o superficies de contacto con productos y verificar que el establecimiento cuenta con un sistema de disposición de residuos sólidos que minimiza el acceso de insectos, roedores y otras plagas.	2	
8.2	Existen recipientes para almacenamiento de los residuos sólidos, identificados, permiten su limpieza y desinfección y están provistos de tapa. (Artículo 9 Núm. 9.2 y 9.3)	Verificar que el establecimiento cuenta con instalaciones para el almacenamiento de residuos sólidos previo a su disposición final y con recipientes para la recolección de residuos cuando se requiera, se encuentren identificados, en buen estado, sean de fácil limpieza y estén tapados.	2	
8.3	Las áreas de disposición final de residuos sólidos deben estar construidas en material sanitario que facilite la limpieza y desinfección, evitando la acumulación de residuos y la emisión de malos olores. Su ubicación debe estar fuera del área de producción, evitando contaminación cruzada. (Artículo 9 Núm. 9.4).	Observe si el área de residuos sólidos se encuentra construida con material sanitario que facilita su limpieza y desinfección y no presenta malos olores generados por mal manejo. Verifique que la ubicación del área de disposición final de residuos se encuentre externa al área de producción.	2	

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA
ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:**

8.4	Existe un procedimiento para el manejo y destino final de las barreduras y estas no son comercializadas ni destinadas para la alimentación animal. (Artículo 9 Núm. 9.5)	Verificar que el establecimiento tenga un procedimiento para la recolección, almacenamiento, identificación y disposición final de las barreduras.	2	
9	DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LIQUIDOS			
9.1	En el caso de que se generen residuos líquidos dentro del establecimiento, estos no representan un riesgo para el producto final. (Artículo 10 Núm. 10.1).	En aquellos casos en los que en el establecimiento se generen residuos líquidos, verificar que éstos sean bien manejados para evitar riesgo de contaminación al producto final.	N.A	
9.2	Cuando aplica se dispone de un sistema para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales, y está aprobado por la autoridad competente. (Artículo 10 Núm. 10.2).	En aquellos casos en los que el establecimiento genere aguas residuales verifique que se cuentan con sistemas sanitarios para la recolección, tratamiento y disposición de aguas residuales. En aquellos casos en que es necesario tener sistemas de manejo de aguas residuales observe si este sistema está aprobado por la autoridad ambiental.	N.A	
10	INSTALACIONES SANITARIAS			
10.1	Las fábricas deben contar con instalaciones como servicios sanitarios y vestieres, en condiciones óptimas de funcionamiento. Estas, deben estar ventiladas e iluminadas y no deben tener acceso directo a las áreas de producción (Artículo 11 Núm. 11.1).	Revisar que se cuente con instalaciones como servicios sanitarios y vestieres independientes para hombres y mujeres, ubicados fuera del área de elaboración.	2	
10.2	Los servicios sanitarios deben mantenerse limpios y contar con los elementos necesarios para la higiene personal, tales como: papel higiénico, dispensador de jabón, desinfectante, implementos desechables o equipos para el secado de las manos, recipientes para los desechos y contar con letreros alusivos al personal sobre la necesidad de lavarse las manos luego de usar los servicios sanitarios (Artículo 11 Núm. 11.2).	Verifique que los servicios sanitarios estén limpios y tengan los elementos necesarios para la higiene personal, tales como por ejemplo: papel higiénico, dispensador de jabón, implementos desechables o equipos para el secado de las manos, canecas de basura. Verificar que se cuenta con avisos alusivos al lavado de manos luego de usar los servicios sanitarios.	2	
10.3	Los artículos personales como ropa, calzado de calle, entre otros, permanecen en el área de los vestier y no ingresan a las áreas de producción. (Artículo 11 Núm. 11.3).	Verifique que se cuente con vestieres para guardar los artículos personales y que dentro de las áreas de producción no hayan artículos personales como ropa, calzado, entre otros.	2	
10.4	Cada fábrica debe disponer de instalaciones para el lavado de manos diseñadas para garantizar que las manos de los empleados no sean una fuente potencial de contaminación para los alimentos para animales o material de empaque de los alimentos para animales. (Artículo 11 Núm. 11.4).	Revise que el establecimiento está dotado de instalaciones para el lavado de manos previo al área de producción.	2	
10.5	Cuando el tipo de proceso corresponda a elaboración de premezclas, aditivos y alimentos húmedos, la higienización de los uniformes es responsabilidad de la empresa. Con esta medida se busca minimizar el posible riesgo de contaminación. (Artículo 11 Núm. 11.5).	Aplica solo a establecimientos que fabrican: Premezclas, aditivos y alimentos húmedos. En estos casos, preguntar como el establecimiento higieniza los uniformes. Esta actividad puede ser realizada al interior o exterior del establecimiento y debe minimizar riesgos de contaminación.	N.A	

SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:

11.	EQUIPOS Y UTENSILIOS			
11.1	Los equipos y utensilios utilizados en la fabricación de los Alimentos para Animales, deben ser acordes al tipo de proceso a realizar. (Artículo 12 Núm. 12.1).	Verificar en cada etapa del proceso que los equipos y utensilios son acordes para los procesos a realizar.	2	
11.2	Los equipos y utensilios están diseñados, contruidos e instalados evitando la contaminación del producto, facilitan su saneamiento y las operaciones de producción. (Artículo 12 Núm. 12.2).	Verificar que los equipos y utensilios evitan la contaminación de los alimentos desde su diseño, fabricación, instalación, mantenimiento y uso. Adicionalmente que los mismos tienen facilidad de limpieza y desinfección.	2	
11.3	Todas las superficies de contacto directo con el alimento para animales deben ser lisas, no porosas, no absorbentes, y estar libres de defectos donde puedan alojarse agentes contaminantes que afectan la inocuidad del mismo. (Artículo 12 Núm. 12.3).	Verificar que las superficies de contacto directo con el Alimento para Animales no alojen agentes contaminantes que afectan la inocuidad del mismo.	2	
11.4	Los materiales de los equipos y utensilios deben ser resistentes a las condiciones de uso, a la interacción con los alimentos para animales, y, si corresponde, a la acción de compuestos de limpieza, procedimientos de limpieza y agentes desinfectantes. El material debe ser no tóxico. (Artículo 12 Núm. 12.4).	Verificar que los materiales de los equipos y utensilios sean resistentes al uso e interacción con los Alimentos para Animales, y, si corresponde, a la acción de compuestos de limpieza, procedimientos de limpieza y agentes desinfectantes. El material no debe ser tóxico.	2	
11.5	Las superficies interiores de los equipos que están en contacto con los alimentos para animales, que posean piezas o accesorios que requieran ser lubricados, debe hacerse con sustancias grado alimenticio de tal forma que se evite la contaminación del producto final. (Artículo 12 Núm. 12.5).	Verificar en aquellos casos en los cuales existan piezas en las superficies interiores que requieran lubricación y estas estén en contacto con los alimentos, su utilicen sustancias grado alimenticio para evitar la contaminación.	2	
11.6	Las superficies en contacto con los alimentos no están recubiertas con pinturas o material desprendible (Artículo 12 Núm. 12.6).	Verificar que las superficies de los equipos que están en contacto directo con el alimento no estén recubiertas de pintura u otro tipo de material desprendible. NO aplica para superficies externas.	2	
11.7	Las partes externas de los equipos permiten el desarrollo de las operaciones de saneamiento y mantenimiento (Artículo 12 Núm. 12.7).	Verificar que las partes externas de los equipos permitan el desarrollo de las operaciones de saneamiento y mantenimiento.	2	
11.8	Los sistemas de transporte empleados para la conducción de materias primas o productos terminados deben ser de materiales fácilmente desmontables para permitir su limpieza y mantenimiento. Las tuberías fijas se limpiarán y desinfectarán mediante la recirculación de las sustancias establecidas para tal fin. (Artículo 12 Núm. 12.8).	Cuando aplique, revisar que los sistemas de transporte empleados para la conducción de materias primas o productos terminados sean de materiales fácilmente desmontables y permiten su limpieza y mantenimiento. Verificar que las tuberías fijas de conducción de materias primas se limpien y desinfecten mediante la recirculación de las sustancias establecidas para tal fin, según el proceso que aplique.	2	
11.9	Los equipos deben estar instalados y ubicados de tal manera que eviten la contaminación cruzada. (Artículo 12 Núm. 12.9).	Verificar que los equipos estén instalados de manera secuencial de acuerdo al flujo del proceso.	2	
11.10	La distancia entre los equipos y las paredes permite su funcionamiento y las acciones de inspección, limpieza, y mantenimiento (Artículo 12 Núm. 12.10).	Verificar que la distancia entre los equipos y las paredes permite su funcionamiento y se puede acceder para la inspección, limpieza, y mantenimiento.	2	

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
 DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
 ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA
 ANIMALES – BPMAA
 ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
 ACTA NÚMERO:**

11.11	Los sistemas de retención, transporte, fabricación y procesamiento, incluidos los sistemas gravimétricos, neumático, cerrado y automatizado, deben diseñarse, construirse y mantenerse de manera que protejan al alimento de una posible contaminación. (Artículo 12 Num. 12.11)	Verificar cuando aplique, que los sistemas de retención, transporte, fabricación y procesamiento, incluidos los sistemas gravimétrico, neumático, cerrado y automatizado, protegen el alimento de una posible contaminación.	2	
11.12	De acuerdo a los procesos de fabricación se debe contar con instrumentos de medición y control utilizados para medir, regular o registrar, por ejemplo, temperaturas, pH, Aw u otras condiciones que controlan o previenen el crecimiento de microorganismos indeseables en alimentos para animales. Estos deben ser precisos, mantenerse calibrados y en cantidad conforme a su uso. (Artículo 12 Num. 12.12)	Verificar, de acuerdo al proceso, que los instrumentos de medición que se emplean en el establecimiento para la medición y control tengan los registros actualizados, están en buenas condiciones de uso, son precisos, están calibrados y son suficientes.	2	
11.13	El aire comprimido u otros gases introducidos mecánicamente en la producción de alimentos para animales o utilizados para limpiar superficies o equipos de contacto con el producto, debe utilizarse de forma que evite la contaminación del producto. (Artículo 12 Num. 12.13)	Cuando sea requerido en el proceso o para limpieza de equipos o superficies el uso de aire comprimido u otros gases, se debe verificar que los sistemas empleados no contaminan el producto.	N.A	
B.	MEDIDAS DEL PERSONAL			
12	PERSONAL			
12.1	El personal que labora en las plantas debe encontrarse en buenas condiciones de salud que permitan desarrollar sus funciones. (Artículo 13 Num. 13.1)	Verificar, en conjunto con la empresa, evidencias, registros o documentación que permita ver que el personal que labora en la planta esté en buenas condiciones de salud para desarrollar sus funciones.	2	
12.2	La dirección de la planta toma las medidas necesarias para evitar que una persona que padezca una enfermedad susceptible de ser transmitida a los productos entre en contacto con los mismos. (Artículo 13 Num. 13.2)	Verificar, en conjunto con la empresa, cuales son las acciones que se toman para evitar que las personas que padezcan una enfermedad susceptible de ser transmitida a los alimentos entre en contacto con los mismos.	2	
13	PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN			
13.1	El personal usa los elementos de protección personal para desarrollar las actividades de trabajo. Los cuales deben permanecer limpios y en buen estado. (Artículo 14 Num. 14.2 y 14.3)	Verificar que el personal hace uso de dotación exclusiva para su labor en buen estado, limpia y le son suministrados en la cantidad y frecuencia de acuerdo con las actividades a realizar.	2	
13.2	El personal se lava las manos con agua y jabón, antes de comenzar su trabajo, y cada vez que pudiese representar un riesgo de contaminación para el Alimento para animales. (Artículo 14 Num. 14.4)	Verificar si el personal se lava las manos con agua y jabón antes de comenzar su trabajo y cada vez que pudiese representar un riesgo de contaminación para el alimento para animales.	2	
13.3	El personal mantiene las uñas cortas, limpias y sin esmalte. (Artículo 14 Num. 14.5)	Verificar que el personal tiene las uñas cortas, limpias y sin esmalte.	2	
13.4	De ser necesario el uso de guantes, estos deben mantenerse en buen estado. (Artículo 14 Num. 14.9)	Verificar que en las actividades que requieran de uso de guantes, estos deben estar en buen estado y limpios.	2	
13.5	El personal no utiliza anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras realiza sus labores. (Artículo 14 Num. 14.7)	Verificar que el personal no usa anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras el personal realice sus labores.	2	

SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:

13.6	No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas de producción. (Artículo 14 Núm. 14.8).	Observar si el personal no consume alimentos, bebidas o mastica cualquier objeto o producto, como tampoco fuma o realiza prácticas como escupir en las áreas de producción.	2	
13.7	Las personas que actúen en calidad de visitantes deben cumplir con las medidas sanitarias y de protección estipuladas. (Artículo 14 Núm. 14.9).	Verificar que las personas que actúan en calidad de visitantes tienen conocimiento de las medidas de protección y sanitarias estipuladas, y cumplen con ellas.	2	
C	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.			
14	OPERACIONES DE FABRICACIÓN.			
14.1	En el proceso de fabricación, incluido empaqueo y almacenamiento, se llevan a cabo controles con el fin de prevenir o detectar cualquier contaminación e incumplimiento de especificaciones o de calidad del producto. (Artículo 15 Núm. 15.1) Tienen establecidas medidas necesarias para que las operaciones de fabricación, las superficies de contacto directo y/o los materiales de empaque de los alimentos para animales, cuando el proceso requiere empaque, no contribuyan a la contaminación de los mismos (Artículo 15 Núm. 15.2).	Verificar que existan procedimientos que establezcan medidas para prevenir, reducir, eliminar o detectar cualquier contaminación, según el caso. Revisar sistemas o programas de control usados	2	
14.2	Durante las operaciones de fabricación, procesamiento, empaqueo y almacenamiento se deben implementar acciones para prevenir la contaminación cruzada. (Artículo 15 Núm. 15.3). Los alimentos se mezclan minimizando la posibilidad de contaminación cruzada. Se tiene en cuenta la especie a la cual está indicado cada producto, y están definidas las restricciones dentro de los procedimientos de producción. (Artículo 15 Núm. 15.11).	Verificar los protocolos establecidos para garantizar que las operaciones de fabricación, procesamiento, empaqueo y almacenamiento previenen la contaminación cruzada y están definidas las restricciones dentro de los procedimientos de producción.	2	
14.3	Todo equipo y utensilio que haya entrado en contacto con materias primas o con materiales potencialmente contaminantes debe lavarse antes de ser utilizado nuevamente. (Artículo 15 Núm. 15.4).	Revisar si se realiza limpieza de utensilios que entran en contacto directo con las materias primas o con materiales potencialmente contaminantes.	2	
14.4	Garantizar la identificación precisa del alimento para animales en elaboración. Esto incluye cualquier materia prima, otros ingredientes, productos en reproceso, y el Alimento para animales terminado de manera que este no se mezcle, se sustituya o se formule incorrectamente de manera que resulte en un Alimento para animales por fuera de especificaciones. (Artículo 15 Núm. 15.5) Se cuenta con un sistema o método para identificar los Alimentos para animales dentro de la planta (Artículo 15 Núm. 15.6) Las materias primas e insumos están identificadas durante todo el proceso de fabricación. (Artículo 17 Núm. 17.5)	Verificar que se cuenta con un sistema o método de identificación de materia prima, otros ingredientes, productos en reproceso, y el producto terminado, y observar su aplicabilidad en el proceso productivo.	2	
14.5	Se llevan registros de producción de cada lote y se conservan para garantizar la trazabilidad del Alimento para animales (Artículo 15 Núm. 15.7)	Verificar si se cuentan con registros de producción de cada lote (pueden ser físicos o electrónicos o de otro tipo)	2	
14.6	Se conservan la documentación de producción, calidad, y muestras de retención por cada lote y producto fabricado por un término mínimo igual a su vida útil. (Artículo 15 Núm. 15.8).	Evidenciar que las muestras de retención por cada lote y producto fabricado se conservan por un término igual a su vida útil. Ver el numeral 22.4	2	

SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:

		de la resolución 061252 / 2020 para la documentación de producción y calidad.		
14.7	En la elaboración de Alimento para Animales destinado a rumiantes, no se permite el uso de harinas de origen rumiante o cualquier producto que las contenga. (Artículo 15 Núm. 15.12).	Corroborar el no uso de harinas de origen rumiante o cualquier producto que las contenga para productos destinados a la misma especie.	P.A.	
14.8	Los alimentos para animales se mantienen bajo condiciones de temperatura y humedad relativa acordes a las características del producto, evitando que el producto se deteriore durante cualquier etapa del proceso (Artículo 15 Núm. 15.13.1).	Verificar los registros de humedad y temperatura en el almacenamiento de producto terminado y que sean acordes a lo definido para el producto.	2	
14.9	El proceso cuenta con controles que permitan la reducción y prevención de la contaminación microbiológica en caso de ser requerido por el producto. (Artículo 15 Núm. 15.13.2).	Verificar los controles para la reducción y prevención de la contaminación microbiológica en caso de ser requerido.	2	
15	VEHICULIZACIÓN DE PRODUCTOS VETERINARIOS FARMACOLÓGICOS A TRAVÉS DE LOS ALIMENTOS PARA ANIMALES			
15.1	En el caso de vehicular productos farmacéuticos a través de los alimentos, se cuenta con el soporte de la prescripción del Médico Veterinario. (Artículo 16 Núm. 16.1).	Evidenciar que se cuenta con un soporte documentado de la prescripción por parte del médico veterinario tratante de la inclusión de fármacos dentro de los alimentos para animales.	P.A.	
15.2	Sólo se utilizan medicamentos registrados por el ICA, de acuerdo con el uso autorizado en el registro. (Artículo 16 Núm. 16.2).	Corroborar que los medicamentos incluidos en las fórmulas se encuentran autorizados por el ICA y cuentan con Licencia de Venta.	P.A.	
15.3	Se declara en el rotulado del producto el tiempo de retiro del producto farmacológico vehiculado (Artículo 16 Núm. 16.3).	Verificar en el rotulado el tiempo de retiro, en el caso de que esté vehiculado un producto farmacológico.	P.A.	
15.4	El fabricante mantiene un sistema de registro y trazabilidad del Alimento cuando se vehiculen productos veterinarios farmacológicos y este registro se conserva durante seis meses posterior a la vida útil del producto (Artículo 16 Núm. 16.4)	Evidenciar que se cuente con un sistema de registro y de trazabilidad en los casos en que se vehiculen productos veterinarios farmacológicos a través de los alimentos para animales. Los registros deben conservarse durante la vida útil del producto más seis meses adicionales.	P.A.	
15.5	Los medicamentos utilizados deben almacenarse en un área separada, identificada y con acceso restringido. (Artículo 16 Núm. 16.5).	Verificar, en los casos que aplique, que existe un área exclusiva, separada e identificada para los medicamentos. Y que únicamente tienen acceso a esta área las personas autorizadas para su manipulación.	P.A.	
15.6	Si se mezclan medicamentos en los alimentos, todo el equipo utilizado debe someterse a operaciones de limpieza entre lote y lote de producción. (Artículo 15 Núm. 15.10) Durante la fabricación de alimentos en los que se vehiculen productos veterinarios farmacológicos, se debe prevenir la contaminación cruzada. (Artículo 16 Núm. 16.6)	Verificar si existen procedimientos que establezcan las medidas para evitar la contaminación cruzada entre medicamentos y cumplir con las restricciones según la especie y etapas productivas del animal de destino.	P.A.	

SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:

15.7	Los alimentos para animales utilizados para la administración de productos veterinarios farmacológicos están almacenados en un área o en caso de producto a granel en una tolva separada y está identificada con la frase: "Alimentos con Medicamentos". (Artículo 16 Núm. 16.7)	Revisar que existe un área separada para el almacenamiento de productos terminados que contengan medicamentos y este identificada con la frase "Alimentos con Medicamentos".	V.O.	
16	MATERIAS PRIMAS E INSUMOS			
16.1	La recepción de materias primas e insumos debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daños físicos. Durante la recepción, se deben inspeccionar las materias primas e insumos empacados en contenedores, tanques, bolsas, entre otros, y los vehículos a granel que las contienen, para determinar que no haya ocurrido contaminación o deterioro. (Artículo 17 Núm. 17.1).	Identificar que la planta cuenta con un procedimiento de recepción e inspección de materias primas e insumos con el fin de prevenir contaminaciones, alteraciones y/o daños físicos.	Z	
16.2	Las materias primas e insumos son inspeccionados, clasificados y sometidos a un plan de análisis determinado por cada fabricante, en función del riesgo. (Artículo 17 Núm. 17.2).	Evidenciar que se cuenta con un control de materias primas, teniendo en cuenta el tipo de producto, el riesgo del mismo, para poder definir si son aptos para ser usados en la elaboración de alimentos para animales.	Z	
16.3	De acuerdo a la naturaleza de las materias primas, estas podrán ser sometidas a procesos de prelimpieza y/o limpieza de acuerdo al proceso de fabricación ejecutado, con el fin de minimizar la contaminación. (Artículo 17 Núm. 17.3).	Verificar, cuando corresponda y según la naturaleza de la materia prima, si el fabricante cuenta con procesos de prelimpieza y/o limpieza con el fin de minimizar la contaminación.	Z	
16.4	Las áreas de almacenamiento de las materias primas están separadas de las áreas de producción y almacenamiento del producto final (Artículo 17 Núm. 17.4).	Verificar que las zonas de almacenamiento de materiales se encuentran separada de la zona productiva.	J	Adecuar el flujo de materias primas
16.5	Existe un sistema implementado para garantizar la rotación de las materias primas e insumos de acuerdo a su vida útil o vida de almacenamiento (Artículo 17 Núm. 17.6).	Verificar que se cuenta con un sistema de rotación de las materias primas e insumos de acuerdo a su vida útil o vida de almacenamiento.	Z	
16.6	Si las materias primas se almacenan en silos a granel, existen controles para garantizar la conservación y mantenimiento de las características propias de la misma. (Artículo 17 Núm. 17.7).	Evidenciar que se cuenta con los controles que aseguren que los materiales contenidos en silos mantengan sus características propias de la materia prima.	Z	
16.7	Las materias primas e insumos rechazados están identificadas y en una zona exclusiva. (Artículo 17 Núm. 17.8).	Evidenciar que se cuenta con una zona exclusiva separada físicamente, para los insumos o materias primas rechazadas, las cuales deben estar claramente identificadas.	Z	
16.8	Cuando se <u>utilizan harinas de origen animal</u> : deben provenir de productores registrados ante el ICA y deben almacenarse en un lugar separado físicamente de las demás materias primas. Las harinas de origen rumiante deben estar separadas de las otras harinas de origen animal. (Artículo 17 Núm. 17.9).	Revisar que las harinas de origen animal provengan de productores registrados ante el ICA. Verificar que las harinas de origen animal se almacenen en un lugar separado físicamente de las demás materias primas. Revisar que las harinas de origen rumiante estén separadas de las otras harinas de origen animal.	N/A	
16.9	Las materias primas en cuarentena están identificadas y retenidas, hasta obtener la aprobación del área responsable para su liberación. (Artículo 17 Núm. 17.10).	Verificar como el fabricante identifica y hace el manejo, hasta su liberación, de las materias primas en cuarentena, previa aprobación del área responsable de control de calidad.	Z	

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:**

17	ENVASE O EMPAQUE			
17.1	Las operaciones de envase o empaque deben realizarse de manera que no se genere contaminación del producto (Artículo 18 Núm. 18.1).	Verificar que las operaciones de envase y empaque se realizan de manera que no se genera contaminación del producto.	2	
17.2	En el área de empaque, permanecen los empaques para su uso inmediato. (Artículo 18 Núm. 18.2).	Verificar que en el área de empaques se cuenta únicamente con el material para uso inmediato, no se deben usar estas áreas como zonas de almacenamiento permanente.	2	
17.3	Los materiales de empaque deben proteger el Alimento para animales evitando la contaminación y reduciendo al mínimo su deterioro. (Artículo 18 Núm. 18.3)	Verificar que el material de empaque y los controles que se realizan en la selección del mismo, garantizan que se protege el producto evitando su deterioro o contaminación.	2	
17.4	Está definido un sistema de identificación del Alimento para efectos de trazabilidad, y el cumplimiento de los requisitos de rotulado del empaque. (Artículo 18 Núm. 18.4).	Verificar que se cumpla con los requisitos del rotulado del empaque.	2	
17.5	Los empaques que tienen contacto directo con el Alimento para animales, son nuevos no transfieren contaminación y están en buen estado y limpios (Artículo 18 Núm. 18.5). Existe un sitio exclusivo para el almacenamiento de los empaques nuevos y en buenas condiciones de limpieza (Artículo 18 Núm. 18.6).	Verificar que los empaques para el alimento sean nuevos, limpios, estén en buen estado y se almacenan en una zona que preserva esas condiciones. Verificar que se inspeccione el empaque antes del uso.	2	
17.6	No se reutilizan empaques para materias primas, insumos, o producto terminado que haya sido usado para almacenar materiales contaminantes o harinas de origen animal (Artículo 18 Núm. 18.7 y 18.8).	Verificar que en el caso de reutilización de empaques estos no hayan sido usado previamente para almacenar materiales, sustancias contaminantes o harinas de origen animal	2	
18	ALMACENAMIENTO			
18.1	El almacenamiento de las materias primas, insumos y productos terminados se debe realizar de manera que se minimice su deterioro y que no se presenten condiciones que puedan afectar la integridad de los mismos. (Artículo 19 Núm. 19.1). El almacenamiento de los insumos, materias primas y productos terminados no se realiza directamente sobre el piso, en contacto directo con las paredes y techos. Se permite la circulación del aire, la inspección y las labores de Aseo. (Artículo 19 Núm. 19.3).	Verificar que las condiciones de almacenamiento de las materias primas, insumos y productos terminados estén separadas de la infraestructura con el fin de permitir la circulación del aire, la inspección, las labores de aseo y prevenir su deterioro.	2	
18.2	El almacenamiento de materias primas perecederas, debe contar con control de las variables que aseguren su conservación (se específica de acuerdo al producto) (Artículo 19 Núm. 19.2).	Verificar, cuando corresponda, que los controles establecidos aseguren la conservación de materias primas perecederas.	N.A.	
18.3	Los lugares destinados al almacenamiento de materias primas, envases y productos terminados son exclusivos para tal fin, están identificados y cuentan con controles y registros de manejo de inventarios y disposición y/ o uso del producto (Artículo 19 Núm. 19.4 y 19.5).	Verificar que los lugares destinados al almacenamiento de materias primas, insumos, envases y productos terminados sean exclusivos, estén identificados y no se utilicen para actividades diferentes a estas. Cuenta con controles y registros de manejo de inventarios y disposición y/ o uso del producto.	2	

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA
ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:**

18.4	El almacenamiento de las devoluciones se hace en un área exclusiva, identificada, y se consigna la fecha y la cantidad de producto devuelto. (Artículo 19 Núm. 19.6).	Verificar que el almacenamiento de las devoluciones se haga en un área exclusiva para dicho fin y esté identificada, y se lleven registros de control que consignen la fecha, la cantidad de producto devuelto y la disposición final.	2	
18.5	Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias potencialmente peligrosas, deben almacenarse en áreas exclusivas y su manipulación sólo podrá hacerse por personal capacitado. Estos productos deben estar identificados y contar con información sobre su empleo y toxicidad (Artículo 19 Núm. 19.7).	Confirmar que los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias potencialmente peligrosas se almacenen en áreas exclusivas y su manipulación sólo la realice personal capacitado. Estos productos deben estar identificados y contar con información sobre su empleo y toxicidad.	2	
19	TRANSPORTE			
19.1	Los medios de transporte y recipientes empleados para movilizar alimento terminado para animales, materia prima e insumos deben estar limpios y minimizar la contaminación. (Artículo 20 Núm. 20.1). No se transporta en un mismo vehículo alimentos para animales y materias primas con sustancias peligrosas y otras que por su naturaleza representen riesgo de contaminación. (Artículo 20 Núm. 20.2).	Evidenciar registros y/o inspeccionar el medio de transporte y recipientes para movilizar alimento terminado para animales, materia prima e insumos, de tal manera que se encuentre limpio, y no haya transportado alimentos para animales y materias primas con sustancias peligrosas y otras que por su naturaleza representen riesgo de contaminación.	2	
D.	PROCEDIMIENTOS O PLANES PREVENTIVOS Y DE CONTROL			
20	DOCUMENTOS Y REGISTROS			
20.1	Los fabricantes e importadores de alimentos, cuentan con procedimientos o planes documentados encaminados a prevenir, mitigar, controlar y reducir riesgos de contaminación. Los planes o procedimientos pueden ser físicos o electrónicos. (Artículo 21) Se cuenta con documentación sobre los procesos de la planta. (Artículo 15 Núm. 15.9).	Los fabricantes e importadores de alimentos, cuentan con procedimientos o planes documentados encaminados a prevenir, mitigar, controlar y reducir riesgos de contaminación. Los planes o procedimientos pueden ser físicos o electrónicos	2	
20.2	Se cuenta con un sistema de documentación de los procedimientos y registros, el cual está a disposición de la autoridad sanitaria. (Artículo 22 Núm. 22.1 y 22.5).	Revisar que el establecimiento cuente con un sistema de documentación (físicos o electrónicos) de los procedimientos y registros, el cual esté a disposición de la autoridad sanitaria.	2	
20.3	Se cuenta con registros que evidencian la implementación, ejecución y supervisión de los procedimientos, medidas preventivas, de control y correctivas (Artículo 22 Núm. 22.2) Los registros cuentan con la trazabilidad del responsable y las fechas de desarrollo de las actividades (Artículo 22 Núm. 22.3).	Verificar los registros que evidencian la implementación, ejecución y supervisión de los procedimientos, así como de las medidas preventivas, de control y correctivas realizadas, y se evidencia en los registros la/s persona/s responsable/s y fecha/s de desarrollo de las actividades.	2	
20.4	Se conservan los soportes de cada lote de producción por un periodo mínimo de 6 meses posterior a la vida útil del producto. (Artículo 22 Núm. 22.4).	Verificar que se conserven los soportes de producción y calidad de cada lote por un periodo mínimo de seis meses posterior a la vida útil del producto.	2	

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:**

21	SANEAMIENTO			
21.1	Operaciones de limpieza y desinfección			
21.1.1	Estas operaciones cuentan con procedimientos documentados y existe un cronograma de ejecución y registros. (Artículo 23 Núm. 23.1.1).	Verificar que exista un procedimiento de limpieza y desinfección para las instalaciones, utensilios y equipos que no entran en contacto con el alimento, y verificar cronograma de ejecución y registros.	2	
21.1.2	Cuando sea requiere los equipos se desmontan para realizar una limpieza profunda, y si es necesario se usan agentes desinfectantes y existe un esquema de rotación de los mismos (Artículo 23 Núm. 23.1.2).	En caso de ser necesario y cuando aplique, verificar que se incluya el desmonte ocasional de los equipos para una limpieza profunda, se utilicen agentes desinfectantes acordes con las condiciones de proceso y se disponga de un esquema de rotación de los mismos.	2	
21.2	Control integrado de plagas			
21.2.1	El establecimiento cuenta un programa permanente de control de plagas, con enfoque de control integral, soportado en un diagnóstico inicial y medidas de seguimiento, las cuales están documentadas y cuentan con los registros de verificación. (Artículo 23 Núm. 23.2).	Verificar que se cuenta con un programa permanente de control integral para prevenir el refugio y la cría de plagas, que incluya un diagnóstico inicial y medidas ejecutadas con seguimiento continuo soportados con documentos y registros para su verificación.	2	
21.3	Manejo de residuos sólidos			
21.3.1	Cuenta con los procedimientos documentados e implementados y los registros para la verificación de la disposición final de los mismos. (Artículo 23 Núm. 23.3).	Verificar que para el manejo de residuos generados en los procesos internos, se cuente con procedimientos documentados e implementados y registros para la verificación de una eficiente labor en la disposición final de los mismos.	2	
21.4	Manejo de residuos líquidos			
21.4.1	Cuenta con los procedimientos documentados e implementados y los registros para la verificación de la disposición final de los mismos. (Artículo 23 Núm. 23.3).	Verificar que para el manejo de residuos generados en los procesos internos, se cuente con procedimientos documentados e implementados y registros para la verificación de una eficiente labor en la disposición final de los mismos.	H.A.	
21.5	Sustancias químicas			
21.5.1	Las sustancias químicas empleadas en las operaciones de saneamiento deben ser seguras y acordes con las condiciones de uso, cumplir la legislación que al respecto exista sobre la materia y mantenerse almacenadas y rotuladas. (23.4) Otras sustancias tóxicas como por ejemplo plaguicidas, deben almacenarse en un área distinta del área de producción, envase o almacenamiento de los alimentos para animales. (23.4.1) La manipulación de sustancias químicas sólo puede hacerla personal capacitado. (23.4.2) Todas las sustancias químicas deben estar identificadas, indicando su toxicidad, precauciones y modo de uso y disponer de las fichas técnicas. (23.4.3)	Verificar que otras sustancias tóxicas como por ejemplo plaguicidas, se almacenen en un área distinta del área de producción, envase o almacenamiento de los alimentos para animales, estén debidamente identificadas indicando su toxicidad, precauciones y modo de uso, dispongan de las fichas técnicas de las mismas y sean manipuladas por personal capacitado para este fin.	2	

SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:

21.6	Calidad de agua			
21.6.1	Se debe contar con un programa documentado de calidad de agua, en el cual se incluyan actividades de monitoreo, registro y verificación. Cuando entra en contacto directo con el producto cuentan con los controles para garantizar su calidad y se verifica la misma. (Artículo 8 Núm. 8.1 y Núm. 8.4)	Cuando el proceso lo requiera, es decir, cuando el agua entra en contacto directo con el producto, verifique la calidad del agua mediante documentación que así lo evidencie, por ejemplo, resultados de laboratorio.	2	
21.6.2	El sistema de almacenamiento de agua potable permite garantizar su calidad. (Artículo 24 Núm. 24.1).	Verificar que exista un programa de monitoreo de calidad del agua documentado.	2	
22	Capacitación del personal			
22.1	Para ello, se debe contar con un plan de capacitación anual Se debe garantizar que todo el personal que labore en las actividades de fabricación cuente con formación en buenas prácticas de manufactura y en las funciones propias con el fin de que sean capaces de desarrollar las actividades de proceso conforme a los estándares del mismo, y puedan adoptar medidas preventivas y de control para garantizar la inocuidad de los Alimentos para Animales. para el personal destinado a las actividades de producción con el fin de fortalecer los conocimientos y aplicación de las buenas prácticas de manufactura y los controles preventivos. Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas se debe contar, en sitios estratégicos, con avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su observancia durante las actividades de proceso. (Artículo 24 Núm. 24.2).	Verificar que se cuenta con los registros que evidencien el plan de capacitación anual para el personal destinado a las actividades de producción con el fin de fortalecer los conocimientos y aplicación de las buenas prácticas de manufactura y los controles preventivos. Que el personal cumple con lo establecido por la planta en cuanto a las BPMAA. Se evidencian letreros o avisos alusivos a las prácticas higiénicas y la necesidad de su cumplimiento durante el proceso.	2	
23	Mantenimiento y calibración de equipos y utensilios			
23.1	Se debe diseñar e implementar un programa documentado de mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo de equipos y utensilios. Este procedimiento o plan debe incluir las actividades de monitoreo, registro y verificación, garantizando las condiciones para la operación del mismo. En el caso de equipos que cuenten con instrumentos de medición de variables del proceso, es necesario garantizar que éstos se encuentran calibrados para cumplir con precisión en las mediciones objeto de control. Los procedimientos o planes deben incluir las fichas técnicas y hojas de vida de los equipos, sustancias empleadas en mantenimiento, y planes de contingencias para el manejo del producto en caso de suspensión de las operaciones para realizar actividades de mantenimiento (24.3).	Verificar que exista un programa documentado de mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo de equipos y utensilios. Este plan debe incluir las actividades de monitoreo, registro, calibración y verificación, fichas técnicas y hojas de vida de equipos, sustancias empleadas y planes de contingencia para el manejo del producto en caso de suspensión de las operaciones para realizar actividades de mantenimiento.	2	
24	Control de proveedores			
24.1	Se cuenta con un procedimiento o plan documentado de proveedores para controlar las materias primas, insumos y material de empaque, el incluye los procedimientos de evaluación y seguimiento de los proveedores y productos que ingresen. (Artículo 24 Núm. 24.4).	Verificar que se cuenta con un plan documentado para la evaluación y seguimiento de proveedores.	2	

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:**

24.2	El sistema de evaluación de los incluye los procedimientos de inspección de las materias primas, monitoreo y los criterios de aceptación y rechazo. (Artículo 24 Núm. 24.4).	Verificar que cuenta con planes para la evaluación de las materias primas, insumos y material de empaque, además de su monitoreo y criterios de aceptación o rechazo.	2	
25	Plan de muestreo			
25.1	Se cuenta con un laboratorio propio o contratado (registrado ante el ICA). (Artículo 24 Núm. 24.5).	Verificar que se cuenta con laboratorio propio o contratado, con el fin de realizar las pruebas necesarias para implementar los procedimientos orientados a monitorear los requisitos de inocuidad y calidad de las materias primas e insumos, alimento en proceso y el alimento terminado; así como superficies de equipos, utensilios o instalaciones, ambientes, personal, entre otros que determine la planta en función de los riesgos asociados al proceso y producto. En caso que el fabricante o importador de alimentos cuente con laboratorio contratado, verificar que se encuentra registrado ante el ICA.	2	
25.2	Se cuenta con registros de los análisis realizados y son soporte para tomar acciones correctivas que sean necesarias y están documentadas. (Artículo 24 Núm. 24.5).	Verificar que se cuente con un plan de muestreo, y se mantengan registros. El establecimiento, en función de su actividad, riesgos, estadísticas y necesidades definirá las frecuencias y tipos de muestreo para garantizar la inocuidad del producto, y en caso de que exista, la documentación de las acciones correctivas.	2	
25.3	Si cuenta con laboratorio propio, este está diseñado y cuenta con los equipos mínimos requeridos para realizar el análisis de acuerdo a las especificaciones de los productos elaborados. (Artículo 24 Núm. 24.5).	Si cuenta con laboratorio propio, verificar que este está diseñado y cuenta con los equipos mínimos requeridos para realizar el análisis de acuerdo a las especificaciones de los productos elaborados.	2	
25.4	Se monitorean los requisitos de inocuidad y calidad de las materias primas e insumos, alimento en proceso y el alimento terminado; así como superficies de equipos, utensilios o instalaciones, ambientes, personal, todo en función de los riesgos asociados al proceso y producto final (Artículo 24 Núm. 24.5).	Verificar si se monitorean los requisitos de inocuidad y calidad de las materias primas e insumos, alimento en proceso y el alimento terminado; así como superficies de equipos, utensilios o instalaciones, ambientes, personal, todo en función de los riesgos asociados al proceso y producto final.	2	
26	Trazabilidad			
26.1	Se debe desarrollar, implementar y operar un programa de trazabilidad con el objetivo de hacer seguimiento al alimento para animales en todas las etapas del proceso hasta su distribución o comercialización. Se debe identificar el producto a través de un sistema de lote. (Artículo 24 Núm. 24.6).	Verificar que existe un sistema de trazabilidad por lote que permite hacer seguimiento en todas las etapas del proceso hasta su distribución o comercialización.	2	
27	Retiro del alimento para animales			
27.1	Se cuenta con un sistema que permite retirar el producto cuando se comprueba que éste presenta alteración, adulteración o contaminación que afecte la inocuidad del mismo. (Artículo 24 Núm. 24.7).	Verificar que se cuenta con un plan, programa, procedimiento y/o sistema para realizar retiro de producto del mercado cuando sea necesario. Debe	2	

SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:

	Establecer un sistema de alerta inmediata y garantizar que el alimento para animales es retirado y manejado según el riesgo. Cuando existan problemas de inocuidad se debe notificar a la autoridad sobre el manejo y disposición del producto (24.7.1) En caso de peligros biológicos y químicos, la decisión del retiro del alimento para animales debe estar basada en el análisis de peligros. (24.7.2) Se debe contar con registros de cada retiro que se realice. (24.7.5).	contener medidas desde la identificación del potencial peligro hasta el manejo final del producto basadas en el análisis de peligros. Evidenciar los registros de los retiros de alimentos para animales que se realicen.		
27.2	La disposición o destrucción del alimento para animales que debe ser retirado del mercado o de las explotaciones para el caso de autoconsumo, se realizará bajo la responsabilidad del fabricante, fabricante con destino al autoconsumo o Importador del mismo y será verificado por la autoridad (24.7.3).	Verificar que se cuenta con un plan de disposición o destrucción del alimento para animales que debe ser retirado del mercado o de las explotaciones para el caso de autoconsumo.	2	
27.3	Los alimentos para animales retirados deben mantenerse bajo supervisión en un área específica e identificada del establecimiento hasta que se determinen las acciones finales. (Artículo 24 Núm. 24.7.4).	Verificar que los alimentos para animales retirados se mantengan bajo supervisión en un área específica e identificada del establecimiento hasta que se determinen las acciones finales.	2	
28	Procedimiento o plan de auditoría interna en inocuidad.			
28.1	Todo establecimiento debe adoptar prácticas de autorregulación y autocontrol a fin de reducir, mitigar y controlar riesgos para garantizar la inocuidad en la producción, almacenamiento y transporte de sus productos. Se deben aplicar procedimientos de auto inspección y autocontrol y llevarse registro de esto. Éstos deben formularse y aplicarse sobre la base de una evaluación de riesgos objetiva e incluir actividades de muestreo y análisis para detectar la presencia de niveles inaceptables de contaminantes y otras sustancias indeseables. (Artículo 24 Núm. 24.8).	Verificar que el fabricante de alimentos cuenta con un plan de auditoría interna y registros que las soporten con el fin de reducir, mitigar y controlar riesgos para garantizar la inocuidad en la producción, almacenamiento y transporte de sus productos.	2	
TOTAL				
29.	REQUERIMIENTOS:			
	Se deben cumplir los requerimientos establecidos en los numerales: ____, ____, ____, ____, ____ de la presente acta, de acuerdo a los requisitos establecidos en el Anexo Técnico de la Resolución 061252 de 2020: Buenas de Prácticas de Manufactura de Alimentos para Animales - BPMAA.			

**SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN ANIMAL
DIRECCIÓN TÉCNICA DE INOCUIDAD E INSUMOS VETERINARIOS
ACTA DE VERIFICACIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ALIMENTOS PARA ANIMALES – BPMAA
ESTABLECIMIENTO FABRICANTE COMERCIAL DE ALIMENTOS PARA ANIMALES
ACTA NÚMERO:**

CALIFICACIÓN: Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No observado: NO; No aplica: NA;

CONCEPTO:

FAVORABLE

APLAZADO ()

RECHAZADO ()

CRITERIOS	PUNTUACIÓN
FAVORABLE	≥ 90%
APLAZADO	≥ 60%
RECHAZADO	<60%

Se aplica medida Sanitaria: Si () No Cual: _____

PLAZO PARA EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBSERVACIONES:

Cuenta con un plazo de _____ días hábiles para la corrección de las observaciones, al cumplir este plazo el ICA podrá realizar, en cualquier, momento una visita de verificación de buenas prácticas de manufactura de alimentos para animales.

Para constancia, previa lectura y ratificación del contenido de la presente acta, firman el funcionario y la persona que atendió la visita, a la misma fecha y lugar citados inicialmente. Este acto reposa en el Sistema de Información SIMPLIFICA, y queda a disposición del interesado.

Para constancia firman los funcionarios del ICA que realizaron la presente diligencia.

Firma		Firma	
Nombre	Oscar H. Hurtado M.	Nombre	Cristian Amado Cordoba
C.C.	1112.491.322	C.C.	1088787170
Cargo	Prof. Universitario	Cargo	Zootecnista ICA Contratista

Por parte del establecimiento:

Firma		Firma	
Nombre	Tatiana DEA C.	Nombre	Luis Felipe Aguilar
C.C.	39613707	C.C.	1113667206
Cargo	Coord. SEC y Seguridad	Cargo	AG-Sanidad (I+D)