

**INSTITUTO COLOMBIANO AGROPECUARIO  
SUBGERENCIA DE PROTECCIÓN FRONTERIZA  
VISITA PARA LA INSCRIPCIÓN DE PLANTAS PROCESADORAS DE PRODUCTOS Y SUBPRODUCTOS  
VARIOS DE ORIGEN ANIMAL PARA EXPORTACIÓN**

Ciudad y Fecha: _____	
Nombre del establecimiento _____	
Departamento _____	Municipio _____
Dirección _____	
Teléfono y correo electrónico _____	
Propietario o Representante Legal _____	

**1 LAS MATERIAS PRIMAS QUE PROCESAN PROCEDEN DE:**

•

Aves	<input type="checkbox"/>	Porcinos	<input type="checkbox"/>	Peces	<input type="checkbox"/>
Bovinos	<input type="checkbox"/>	Equinos	<input type="checkbox"/>		

Otros (cuales): \_\_\_\_\_

**2 PRODUCTOS QUE ELABORAN**

•

Harina de carne y hueso	<input type="checkbox"/>	Bilis	<input type="checkbox"/>	Harina de hueso vaporizada	<input type="checkbox"/>
Hemoderivados	<input type="checkbox"/>	Harina de plumas	<input type="checkbox"/>	Las demás Harinas	<input type="checkbox"/>
Juguetes Masticables	<input type="checkbox"/>	Productos de Carnaza	<input type="checkbox"/>	Pieles y Cueros	<input type="checkbox"/>

Otros (cuales): \_\_\_\_\_

**3 PERSONAL DE LA EMPRESA**

• Laboratorio: \_\_\_\_\_ Administrativo: \_\_\_\_\_ Operativo: \_\_\_\_\_

**4. CUENTA CON CONCEPTO O LICENCIA DE FUNCIONAMIENTO SANITARIA O AMBIENTAL**  
(Adjuntar copia)

**5. MONOGRAFÍA DEL PROCESO DEL PRODUCTO A EXPORTAR**  
(Adjuntar copia)

**La monografía debe contener:**

- La identificación del producto (nombre, composición y partida arancelaria).
- Otros productos procesados en el establecimiento.
- La identificación de la(s) materia(s) prima(s) de origen animal que da(n) origen al producto.
- Uso del producto (consumo humano, consumo animal, uso industrial, etc.)
- Descripción del proceso de producción (Descripción de los procedimientos que se realizan a la materia prima de origen animal para elaborar el producto final desde la recepción de la materia prima, hasta la obtención del producto final y su empaque y almacenamiento). Se deben indicar temperaturas (tiempo de aplicación y frecuencia), presiones (tiempo de aplicación y frecuencia), sustancias químicas agregadas y cualquier otro tipo de tratamiento que cambie el estado original de la materia prima (mecánico, físico, genético, irradiación, etc.). Este se debe acompañar del diagrama de flujo de producción (representación gráfica de la sucesión de operaciones del proceso), indicando los puntos críticos de control.

## 6. CONDICIONES DE INFRAESTRUCTURA, MANEJO Y SANITARIAS

	ASPECTOS A VERIFICAR	Si-No-N/A	OBSERVACIONES
1.	<b>INSTALACIONES (anexar fotografías de cada una de las áreas desde los diferentes ángulos, debidamente identificadas)</b>		
1.1	El establecimiento está ubicado a más de 200 metros de fuentes de insalubridad o contaminación		
1.2	El establecimiento cuenta con cierre perimetral o el debido aislamiento evitando el libre acceso de personas y animales		
1.3	Los accesos y alrededores del establecimiento se encuentran en buen estado de mantenimiento, libres de basuras o escombros, aguas estancadas y objetos en desuso.		
1.4	Se controla el crecimiento de malezas alrededor de la construcción		
1.5	En los alrededores (distancia inferior a 200 metros) se encuentran establecimientos pecuarios. Indicar que tipo de explotación y las especies animales.		
1.6	Las puertas, ventanas y claraboyas funcionan adecuadamente, brindan la ventilación requerida y están protegidas para evitar la entrada de polvo, lluvia e ingreso de plagas y otro tipo de animales.		
1.7	Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción de materias primas, almacenamiento, producción, laboratorios, servicios sanitarios, residuos, etc.		
1.8	La edificación está construida para un proceso secuencial (verificar el flujo de personal, control de acceso a las áreas, flujo de materias primas y productos en proceso), de manera que mitigue la posibilidad de contaminación cruzada del producto.		
1.9	Se encuentran claramente definidas y señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, rutas de evacuación, etc.		
1.10	El establecimiento cuenta con servicios sanitarios bien ubicados, en cantidad suficiente, dotados, en perfecto estado y funcionamiento (lavamanos, duchas, inodoros).		
2.	<b>CONDICIONES SANITARIAS</b>		
2.1	El agua utilizada en el establecimiento es potable, indicar la fuente, o proceso de potabilización		
2.2	Cuenta con registros de control que verifican la calidad del agua. Indicar la periodicidad.		
2.3	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.		
2.4	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfecta periódicamente		
2.5	Existe un área y/o recipientes para la recolección interna y depósito temporal de los desechos sólidos en cantidad suficiente, bien ubicados, en perfecto estado de mantenimiento y debidamente identificados.		
2.6	Existe un programa continuo de manejo y remoción de desechos generados internamente. Con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, contaminación de materias primas, de producto terminado y		

	superficies, evitando la aparición y proliferación de plagas: insectos y roedores.		
2.7	Existen procedimientos escritos de limpieza y desinfección generales, por áreas, y de equipos. (Indica de forma clara los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo, y rotación de los mismos)		
2.8	Registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, de equipos, utensilios y manipuladores.		
2.9	Existen procedimientos escritos de control de plagas (insectos y roedores) y formatos de control. (verificar la existencia de los sistemas para el control de plagas, como cortinas, trampas de luz, entre otros)		
2.10	Los productos utilizados para el control de plagas, se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado y protegido, además poseen registro oficial.		
<b>3.</b>	<b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>		
3.1	Los equipos y superficies en contacto con la materia prima, y el producto final a lo largo de su elaboración, están fabricados con materiales resistentes a la corrosión de fácil limpieza y desinfección		
3.2	Cuenta el establecimiento con los equipos adecuados requeridos para el proceso de producción, y hay registros de su mantenimiento		
3.3	Los procedimientos de mantenimiento de equipos son apropiados y no permiten presencia de agentes contaminantes en el producto (lubricantes, soldadura, pintura, etc.)		
<b>4.</b>	<b>SALA DE PROCESO</b>		
4.1	La sala de proceso se encuentra limpia, ordenada y en buen estado. Las paredes, pisos y techos son lisos, de fácil limpieza y desinfección.		
4.2	El piso tiene la inclinación adecuada para efectos de drenaje, con sifones equipados con rejillas		
4.3	La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta el desempeño de los operarios y personas		
4.4	La sala de proceso y los equipos son utilizados exclusivamente para la elaboración del producto. En caso de no ser así, indicar el procedimiento correspondiente de manejo, limpieza y desinfección entre lotes de productos diferentes, y la programación de fabricación de estos.		
4.5	Existen pediluvios a la entrada de la sala de proceso, adecuados y con una concentración conocida de la sustancia desinfectante de comprobada efectividad		
<b>5.</b>	<b>MATERIAS PRIMAS E INSUMOS</b>		
5.1	Existen registros de ingreso de materias primas (verificar registros)		
5.2	Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad y el manejo de los rechazos (Verificar control)		
5.3	Las materias primas e insumos son conservadas en las condiciones requeridas por cada tipo producto (temperatura, humedad) y sobre estibas.		

<b>6.</b>	<b>ENVASES Y/O EMPAQUES</b>		
6.1	Los materiales de envase y empaque del producto terminado están limpios, en perfectas condiciones, y para aquellos productos de consumo directo deben ser de primer uso		
6.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.		
<b>7.</b>	<b>OPERACIONES DE FABRICACIÓN</b>		
7.1	El proceso de fabricación se realiza en condiciones sanitarias que garantizan la protección y conservación del producto (Verificar los controles requeridos en los puntos críticos del proceso).		
7.3	Se dispone de procedimientos escritos de fabricación por tipo de producto y se llevan registros de los controles en proceso de temperatura, tiempo y presión.		
7.4	Existen registros de cada lote terminado. Las condiciones de almacenaje del producto terminado evitan la contaminación con otras mercancías.		
7.5	Verificar el registro de despacho de productos terminados		
<b>8.</b>	<b>OPERACIONES DE ENVASADO Y EMPAQUE</b>		
8.1	Al envasar o empacar el producto se lleva un registro con fecha y detalles de elaboración y producción, No. de lote		
8.2	El envasado y/o empaque se realiza en condiciones que reducen la posibilidad de contaminación del producto o proliferación de microorganismos.		
<b>9.</b>	<b>ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO</b>		
9.1	Verificar si el almacenamiento del producto terminado se realiza en condiciones adecuadas (temperatura, humedad, ventilación, ausencia de plagas, ordenadamente, sobre estibas apropiadas, con adecuada separación de las paredes y del piso, etc.)		
9.2	Existen procedimiento para identificar, almacenar, controlar y analizar los productos terminados		
<b>10.</b>	<b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD</b>		
10.1	El establecimiento tiene políticas de calidad claramente definidas y escritas		
10.2	Realizan análisis fisicoquímico y microbiológico del producto terminado. Indicar quien lo realiza y su frecuencia.		
10.3	Cuenta con un procedimiento de acción en caso de haber productos no conformes		
10.4	Realiza capacitación a los operarios en aspectos sanitarios, de inocuidad, buenas prácticas		

### 11. EXIGENCIAS

Para ajustar el establecimiento a las normas sanitarias debe darse cumplimiento a las siguientes exigencias (Citar numerales):


**CALIFICACIÓN:** Cumple: SI;                      No cumple: NO;                      No aplica: NA

**CONCEPTO:**

**FAVORABLE** \_\_\_\_\_ Cumple las condiciones sanitarias establecidas en las normas sanitarias.

**APLAZADO** \_\_\_\_\_ Sujeto al cumplimiento de las exigencias consignadas en el numeral 11 del presente formato.

**RECHAZADO** \_\_\_\_\_ El interesado una vez solucione las inconformidades señaladas en el presente formato debe solicitar una nueva visita de verificación de condiciones

Para constancia, previa lectura y ratificación del contenido de la presente acta, firman los funcionarios y personas que intervinieron en la visita, hoy \_\_\_\_\_ del mes \_\_\_\_\_ del año \_\_\_\_\_, en la ciudad de \_\_\_\_\_

De la presente acta se deja copia en poder el interesado, representante legal, responsable del establecimiento o quien atendió la visita.

**FUNCIONARIOS**

Firma \_\_\_\_\_ Firma \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_ Nombre \_\_\_\_\_

C.C. \_\_\_\_\_ C.C. \_\_\_\_\_

Cargo \_\_\_\_\_ Cargo \_\_\_\_\_

**POR PARTE DE LA EMPRESA:**

Firma \_\_\_\_\_ Firma \_\_\_\_\_

Nombre \_\_\_\_\_ Nombre \_\_\_\_\_

C.C. \_\_\_\_\_ C.C. \_\_\_\_\_

Cargo \_\_\_\_\_ Cargo \_\_\_\_\_

Empresa \_\_\_\_\_ Empresa \_\_\_\_\_