



SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD E INOCUIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA)

SUBDIRECCION GENERAL DE INOCUIDAD AGROALIMENTARIA (SGIA)

SUBDIRECCION GENERAL DE SALUD ANIMAL (SGSA)

GUIA DE VERIFICACION DE LA APLICACIÓN DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN ESTABLECIMIENTOS PROCESADORES DE PROTEINAS ANIMALES Y PRODUCTOS DERIVADOS.

Nombre del Inspector (es):	
Fecha 1era inspección:	Fecha 2da inspección:

DATOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre:
Dirección:
Contacto:
Teléfonos:
Correo electrónico:

MOTIVO DE LA INSPECCIÓN: (marque con una X)

Inspección previa	
Inspección de vigilancia	
Inspección de seguimiento (Certificación)	
Atención a denuncia	
Exportación	
Inspección según programación	
Registro o renovación de registro	
Inspección en origen	

REQUISITOS SANITARIOS Y DE BPM

C: Conforme NC: No Conforme NA: No Aplica NV: No Verificado

No.	REQUERIMIENTOS	C	N C	N A	N V	OBSERVACIONES
1	INSTALACIONES					
2	Ubicadas a distancia que no impliquen riesgos contra la inocuidad de los productos.					
3	Correcto diseño de la fábrica, control de calidad, higiene y seguridad de trabajo.					
4	Cuentan con espacio sanitarios entre equipos					
5	Cuenta con áreas para el manejo de productos de rechazo o en retención					
6	Cuenta con distribución de áreas definidas y rotuladas					
7	Cuenta con áreas separadas para el manejo y almacenamiento de sustancias peligrosas: plaguicidas, materiales explosivos y otros.					
8	Cuenta con un área separada para calderas, con salida al exterior, con sistemas de inspección para temperaturas y de seguridad.					
9	Los alrededores, accesos, desagües y drenajes cuentan con el mantenimiento adecuado y limpio.					
10	Los techos, pisos, paredes, ventanas y puertas están adecuadamente diseñados para facilitar su limpieza y desinfección.					
11	Los edificios cuentan con sistemas de ventilación, eliminación de polvos, vapores tóxicos e iluminación adecuada a cada área de operación.					
12	Las lámparas están protegidas y no están ubicadas sobre líneas de proceso sino, ubicadas paralelamente a ellas.					
13	Cuenta con baños, sanitarios, lavamanos, zona de descanso, comedor y vestidores de conformidad al número de personas, separadas de las áreas de producción y almacenamiento.					
14	Cuenta con sistemas para regular el acceso de personas y vehículos a las instalaciones, así como de desinfección					
15	Materiales metálicos, de construcción y herramientas son mantenidos en áreas específicas y externas al flujo de producción o, en caso de que aplique, en armarios seguros.					
16	Dispone de suficientes basureros y cuentan con su respectiva tapa e identificación.					
17	Existe un programa de mantenimiento preventivo e higiene de las instalaciones y equipos.					
18	Existe un área de limpieza y desinfección de camiones y recipientes que transportan los subproductos animales.					
19	Las tarimas o polines se encuentran limpios en las áreas de proceso y almacenamiento.					
20	Existe un área específica para almacenamiento de producto terminado y cumple con las condiciones de almacenamiento					

No.	REQUERIMIENTOS	C	N C	N A	N V	OBSERVACIONES
	EQUIPO					
21	Los equipos de producción no constituyen fuente de contaminación para los productos y están rotulados					
22	Existen imanes y zarandas en las líneas					
23	Las balanzas y dispositivos de medición están bajo un programa preventivo y correctivo de mantenimiento y calibración constante.					
24	Las maquinas se utilizan de acuerdo a la capacidad establecida del equipo y a las especificaciones del fabricante. (Presión, tiempo, temperatura y humedad.)					
25	Se implementa un programa de limpieza e higiene de los equipos					
	PERSONAL					
26	El personal está capacitado según sus responsabilidades y se implementa adecuadamente un programa de capacitación para todo el personal.					
27	Están definidas y se implementan las normas de higiene de personal					
28	El personal de la empresa está sujeto a controles periódicos de salud y se mantienen los registros					
29	El personal utiliza equipo de seguridad adecuado					
	CONTROL DE PLAGAS					
30	Existe y se aplica un Programa de Control de Plagas					
31	Existe un diagrama actualizado de la ubicación de las trampas y enumeradas					
32	Cuenta con personal capacitado para implementar correctamente el programa de control de plagas.					
33	El control de roedores en el área de producción durante el proceso y almacenamiento de producto terminado es adecuado					
	PROCESO DE PRODUCCIÓN					
	FLUJO DE PRODUCCIÓN					
34	Permite continuidad desde la recepción de ingredientes hasta la salida del producto final					
35	Las materias primas se reciben en áreas específicas e identificadas y separadas de áreas de proceso y contaminantes. (inspección previa)					
36	Se cumple el programa de inventarios "Primero en entrar, primero en salir" o Primero en vencer primero en salir"					
37	Existen controles de calidad e inocuidad en la recepción de materias primas.					

No.	REQUERIMIENTOS	C	N C	N A	N V	OBSERVACIONES
	AGUA					
38	Existen procedimientos para el uso y control de calidad del agua y se mantienen los registros sobre los controles de éste insumo.					
	PROCESO DE ELABORACION					
39	Existe un sistema de seguridad para evitar el calentamiento insuficiente.					
	COCINADO					
40	Se realiza una verificación o control constante del proceso de cocinado (Tiempo, temperatura y presión)					
	SECADO					
41	Se realiza una verificación o control constante del proceso de secado (Tiempo, temperatura)					
	MOLIENDA					
42	Se realiza un control constante del proceso de molienda para verificar que se logre la obtención del tamaño de partícula recomendado (Granulometría)					
	EMPAQUE Y ETIQUETADO					
43	Se utilizan sacos de primer uso					
44	El rotulo del saco especifica: Nombre del producto, especie animal de origen, fecha de elaboración, fecha de vencimiento, número de lote, nombre y dirección completa del fabricante, ingredientes y composición nutricional.					
45	Las etiquetas y material de empaque se mantienen bajo condiciones de orden y adecuado manejo					
46	En caso de productos de origen rumiante, el etiquetado indica claramente "No utilizar en rumiantes"					
	ALMACENAMIENTO					
47	Los productos terminados son almacenados en áreas separadas, identificadas y en condiciones adecuadas.					
48	Se lleva un adecuado manejo de los inventarios de productos terminados.					
	REPROCESOS					
49	Todo producto rechazado o devuelto para reproceso es identificado y almacenado en áreas específicas para tal fin					
	DESPACHO, DISTRIBUCION Y TRANSPORTE					
50	El despacho y entrega se hace bajo órdenes de despacho con información clara					
51	Los contenedores y vehículos para distribución se limpian y desinfectan <i>in situ</i>					

No.	REQUERIMIENTOS	C	N C	N A	N V	OBSERVACIONES
52	Se ejecutan actividades de limpieza del transporte					
	CONTROLES DE CALIDAD E INOCUIDAD					
53	Existen y se implementan los procedimientos adecuados para el control de calidad de las materias primas y otros insumos del proceso					
54	Existe y se implementa programa de control de calidad del producto terminado, que cumpla con la normativa vigente (<i>Salmonella, E.Coli, Clostridium</i>)					
55	Se resguardan las muestras bajo identificación clara con referencia al número de lote de donde provenga.					
	POST-PROCESO					
	RASTREABILIDAD(TRAZABILIDAD)					
56	Cuenta con sistemas de identificación y registros adecuados para permitir una rastreabilidad en la cadena del proceso					
57	Cuenta con los procedimientos adecuados para atender reclamos, devoluciones y retiro de productos.					
58	Cuenta la empresa con un programa adecuado de auditorías internas					
59	Se cumplen las recomendaciones emitidas en las inspecciones oficiales con respecto a BPM y se mantienen los registros requeridos					
	MEDIO AMBIENTE					
60	Cuenta la empresa con sistemas de manejo de desechos sólidos y líquidos					
61	Cumple la empresa con los requisitos ambientales establecidos en el Estado Parte.					
	DOCUMENTOS					
62	Cuenta con los permisos de funcionamientos legales vigentes					
63	Existe un manual de BPM aprobado, vigente y actualizado con todos los procedimientos requeridos					
64	Existen registros actualizados					
65	Se mantienen los registros de control de los parámetros del proceso del equipo de producción (Temperatura, Tiempo, presión entre otras).					
66	Existe programa de capacitación definida y documentada					
67	Están definidas y por escrito, la cadena de autoridad y las responsabilidades del personal para la atención de controles oficiales y el aseguramiento de la calidad e inocuidad					
68	Existe un diagrama de flujo del proceso de producción					
69	Se mantienen registros de las verificaciones internas, externas u oficiales y de las acciones correctivas realizadas					

MÉTODOS ESTÁNDAR DE TRANSFORMACIÓN

Método	Tamaño máximo del material a transformar (mm)	Condiciones mínimas de transformación			Tipo de proceso
		Temperatura (°C)	Presión (BAR)	Tiempo (Minutos)	
1	50	133	3	20	Sistema de presión continua o discontinua. (Indicado para subproductos de origen rumiante)
2	150	100		125	Sistema de presión discontinuo, alcanzando los requisitos de tiempo y temperatura al mismo tiempo.
		110		120	
		120		50	
3	30	100		95	Sistema de presión continua o discontinua, alcanzando los requisitos de tiempo y temperatura al mismo tiempo.
		110		55	
		120		13	
4	30	100		16	Grasa añadida. Sistema de presión continua o discontinua, alcanzando los requisitos de tiempo y temperatura al mismo tiempo.
		110		13	
		130		3	
5	20	Hasta coagulación			Sistema de presión continua o discontinua, alcanzando los requisitos de tiempo y temperatura al mismo tiempo.
		80		120	
		100		60	
6	Variable	Reducción de pH con ácido fórmico y almacenamiento posterior hasta estabilización.			Sistema de presión continua o discontinua.
		A determinar según el caso.		A determinar según el caso.	
		Separación de líquido y grasas por medios mecánicos. Deshumidificación de la fracción líquida y concentrado de fracción sólida.			

NO CONFORMIDADES ENCONTRADAS

Departamento de productos utilizados en alimentación animal (SGIA-SENASA)

Nombre del Establecimiento:
Lugar y Fecha:

AREA	NO CONFORMIDADES

ACTA DE INSPECCIÓN OFICIAL

Departamento de productos utilizados en alimentación animal (SGIA-SENASA)

Nombre del Establecimiento:
Lugar y Fecha:

REPRESENTANTES DEL ESTABLECIMIENTO

FIRMO CONFORME, El representante del establecimiento entiende y acepta las No Conformidades detectadas por el inspector o auditor oficial del SENASA de Honduras, comprometiéndose a presentar un Plan de acciones correctivas en un plazo no mayor a 10 días hábiles a partir de la fecha del presente reporte o del envío en digital de un informe oficial, así como también implementar las acciones correctivas correspondientes.

FIRMA Y SELLO:.....

FIRMA Y SELLO:.....

NOMBRE:

NOMBRE:

PROPIETARIO/REPRESENTANTE

GERENTE/ENCARGADO

OFICIALES DEL ESTADO

FIRMO CONFORME, comprometido a presentar un informe general, atendiendo las observaciones e indicaciones de esta inspección, las cuales son verdaderas y acordes a lo observado en este Establecimiento procesador de proteínas animales y productos derivados:

FIRMA:.....

FIRMA:.....

NOMBRE:

NOMBRE:

SUPERVISOR/INSPECTOR

SUPERVISOR/INSPECTOR