



“Interpretación y aplicación de los estándares IFS v7 y BRC v8”

OBJETIVOS DEL CURSO



Obtener conocimientos de cómo interpretar y aplicar los estándares IFS Food V. 7 y BRC Food V.8 tanto con fines de implementación como de auditoría para su Sistema de gestión de calidad e inocuidad.



MODULO 1: El contexto de las Normas IFS v7 y BRC v8”

Crisis alimentarias = Preocupación del consumidor



(MO emergentes, vacas locas, dioxinas, OGM, marea roja, migración plástica, alérgenos, aflatoxinas)



- Ocurre una crisis de desconfianza con varios eventos que afectan la inocuidad
- Proliferación de protocolos por parte de los clientes
- Aumento de auditorias a proveedores y productores



Nace GFSI

¿Qué es GFSI?



GFSI es la
Iniciativa mundial
de Inocuidad, que
por sus siglas en
inglés GFSI
significa Global
Food Safety
Initiative.





- Mayo de 2000, un grupo de Gerentes de minoristas internacionales identificó la **necesidad de mejorar la inocuidad alimentaria, garantizar la protección y el fortalecimiento de la seguridad del consumidor.**
- Los expertos colaboran en numerosos grupos de trabajo técnicos para hacer frente a los problemas actuales de seguridad alimentaria definidos por las partes interesadas GFSI
- Establecieron una herramienta para la armonización de las normas mundiales de inocuidad y definen requisitos por el cual los esquemas de seguridad alimentaria pueden obtener reconocimiento por GFSI

Estándares reconocidos por GFSI:



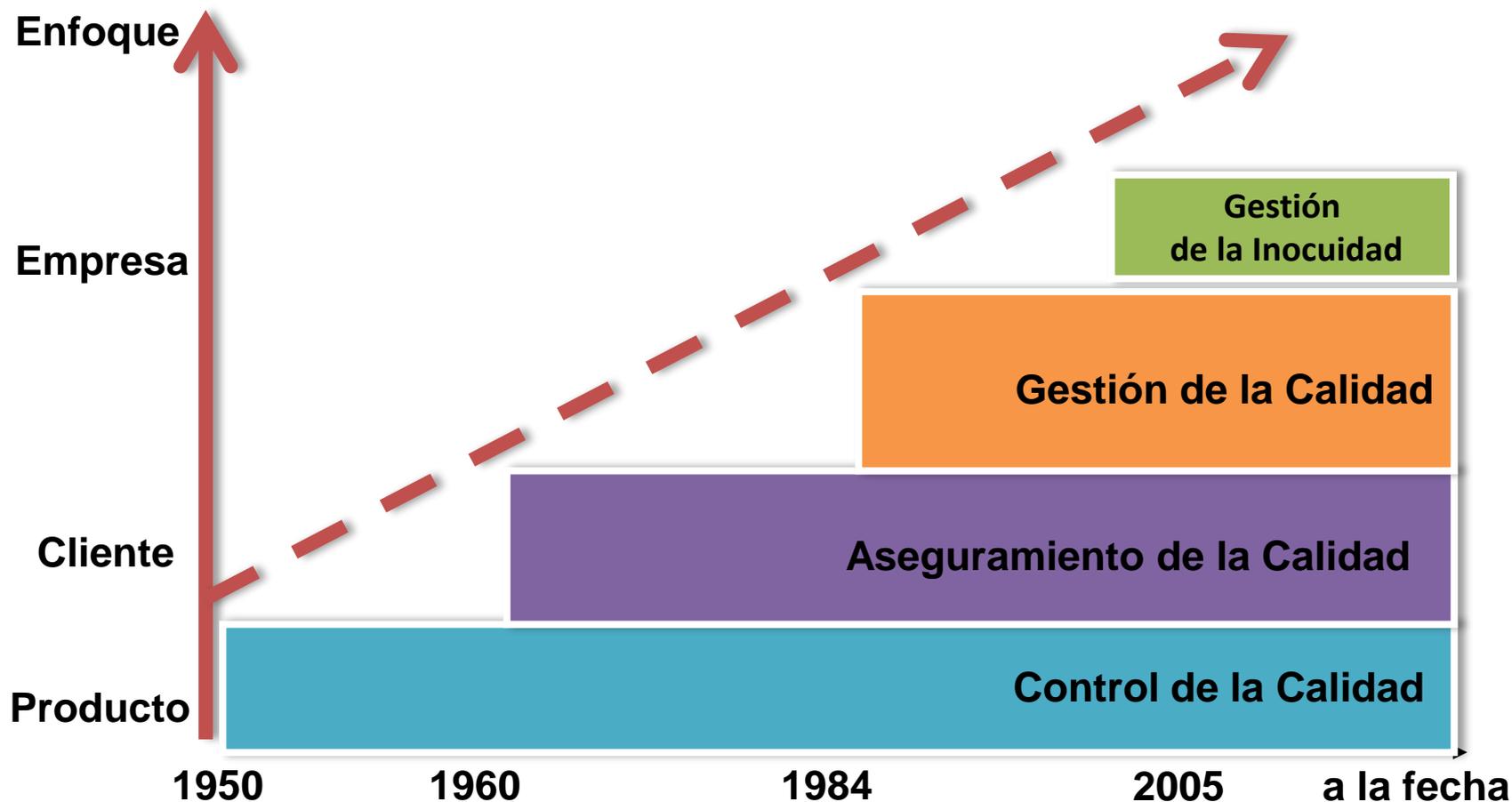
Son Estándares que se han comparado con éxito con los requisitos de evaluación comparativa de GFSI.



- La lista actualizada de estándares reconocidos por GFSI se puede encontrar en el sitio web de GFSI: <https://mygfsi.com/how-to-implement/recognition/>

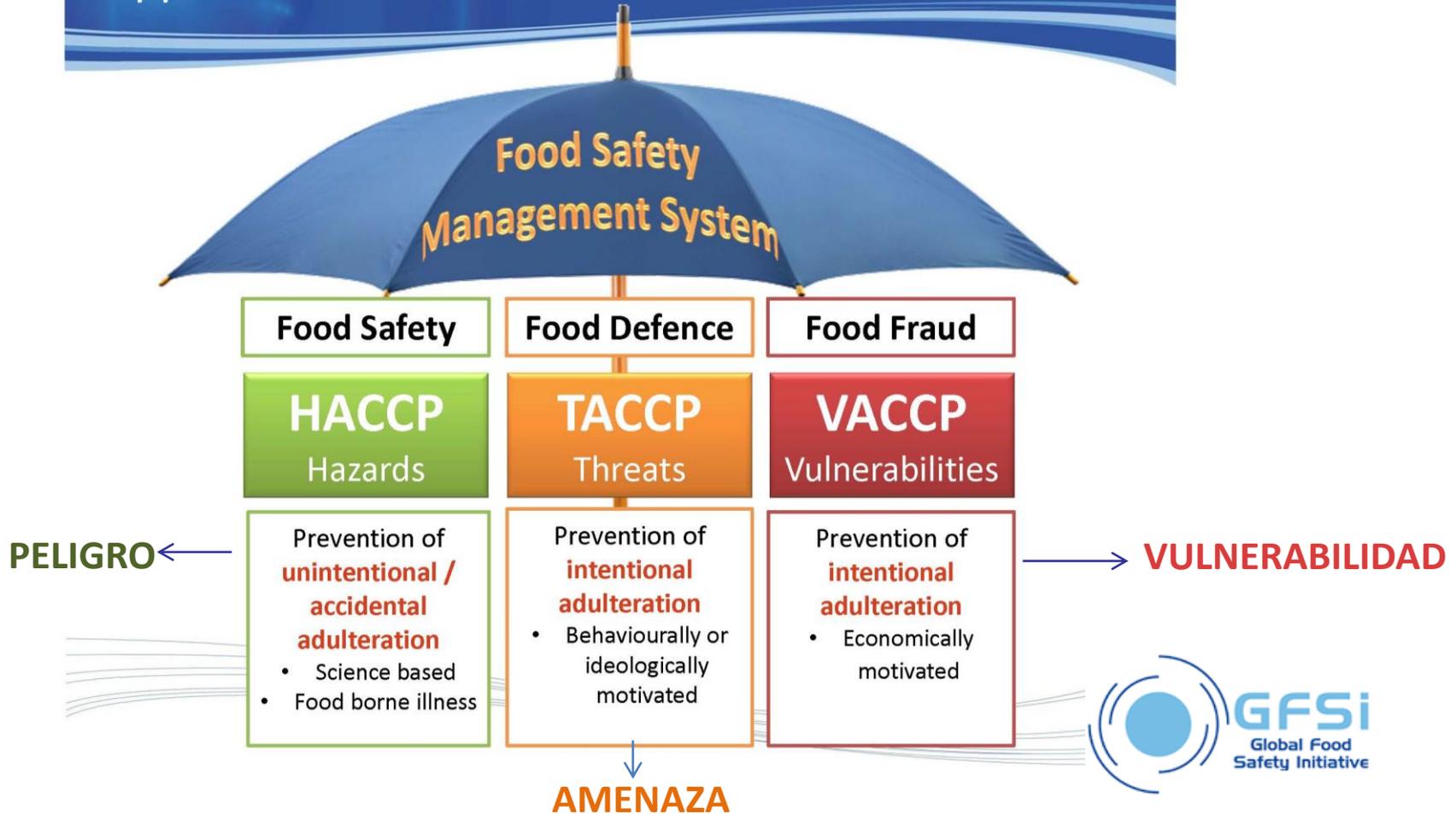


Normas de Gestión de inocuidad

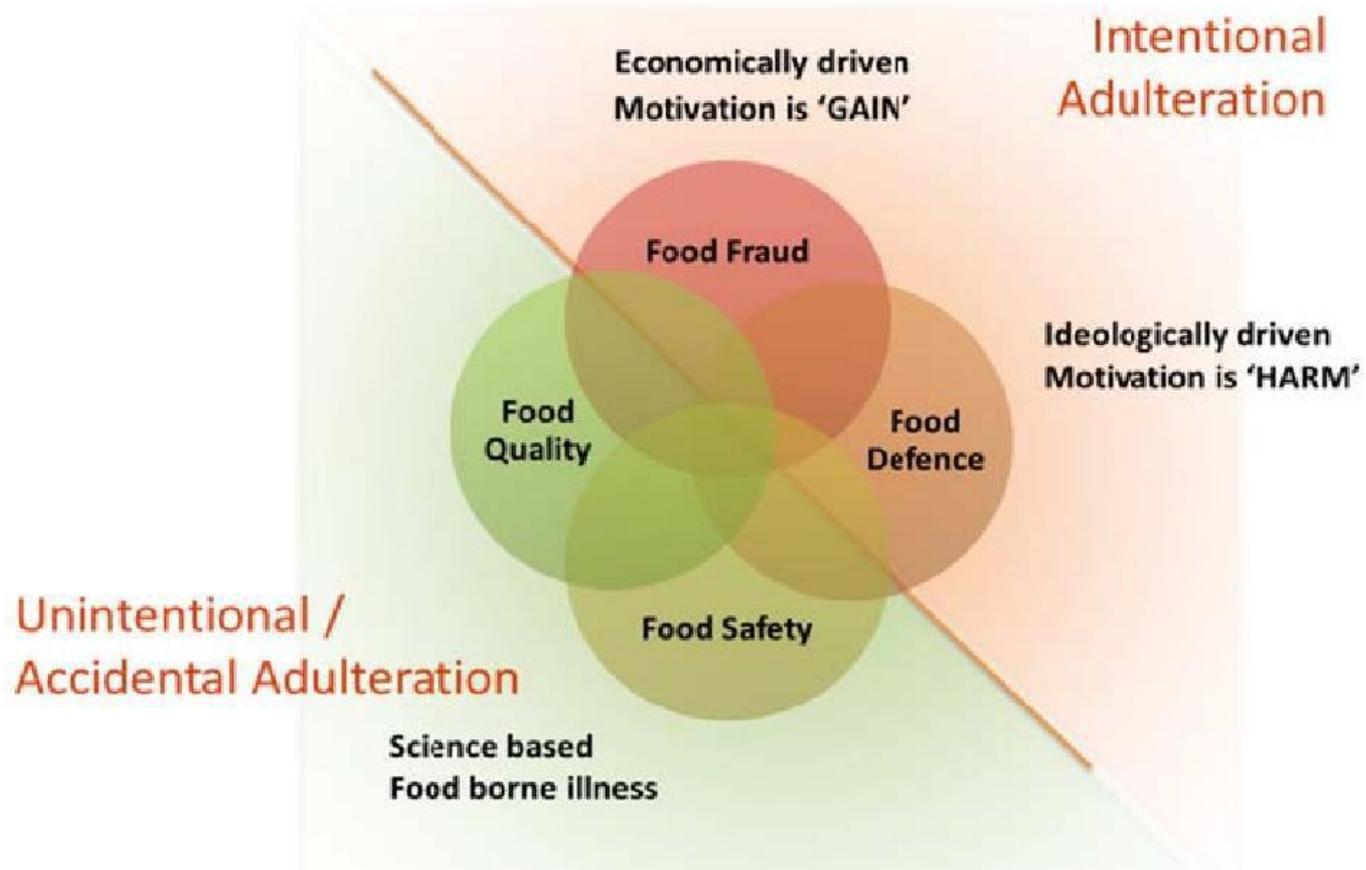


GFSI exige ampliar el paraguas de control

Approach to Food Fraud Prevention



Contexto: Intencional / No intencional



Gestión del Riesgo



¿Qué son IFS y BRC?



- IFS es reconocida por los el mercado minorista de Alemania, Francia e Italia. IFS (International Featured Standards) es un estándar privado que pertenece a HDE (Alemania), FCD (Francia) y la Asociación de Retailers (minoristas) italianos.
- BRC es reconocida por la cadena minorista del Reino Unido, Bélgica y Suiza. BRC Global Standards, siendo también un estándar privado pertenece a British Retail Consortium (Asociación de Minoristas Británicos).

Normas Estandar BRC



BRC GLOBAL STANDARDS

GLOBAL STANDARD
STORAGE AND DISTRIBUTION

A yellow forklift is shown against a solid orange background.

BRC GLOBAL STANDARDS

GLOBAL STANDARD
PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS

A blue egg carton is shown against a solid blue background.

BRC GLOBAL STANDARDS

GLOBAL STANDARD
RETAILERS

A purple digital camera is shown against a solid purple background.

BRC GLOBAL STANDARDS

GLOBAL STANDARD
AGENTS & BROKERS

An orange shipping container is shown against a solid orange background.

BRC GLOBAL STANDARDS

GLOBAL STANDARD
FOOD SAFETY

A slice of watermelon is shown against a solid green background.

BRC GLOBAL STANDARDS

GLOBAL STANDARD
CONSUMER PRODUCTS
PERSONAL CARE AND HOUSEHOLD

A white tissue box is shown against a solid red background.

BRC GLOBAL STANDARDS

GLOBAL STANDARD
CONSUMER PRODUCTS
GENERAL MERCHANDISE

A red modern chair is shown against a solid red background.

Normas IFS

Alcance de las normas individuales



IFS Food

Aplicable en empresas que elaboran alimentos o que envasan productos a granel, sólo se aplica cuando el producto es “procesado o tratado”



IFS Cash & Carry/ Wholesale

Para manejo de productos a granel no empaquetados en autoservicios (Cash-&-Carry) o empresas mayoristas.



IFS HPC

Plantas que procesen o manejen productos de cuidado personal y domésticos sin envasar



IFS Logistics

Empresa o proveedor de servicios que manipula logísticamente bienes envasados (almacenes, transporte)



IFS Brokers

Empresa que comercializa bienes, pero que no tiene contacto directo con éstos y los entrega directamente a los clientes



Normas IFS

Alcance de las normas individuales



IFS Global Market Foods

Es una agenda estandarizada para la seguridad alimentaria tanto para distribuidores como para industria alimentaria, basada en el marco comparativo de GFSI (Global Food Safety Initiative). Es una herramienta para pequeñas y/o compañías menos desarrolladas en procedimientos de seguridad alimentaria para establecer un sistema de gestión e implementar las normas de IFS paso a paso dentro de un periodo de tiempo definido.



IFS PAC Secue

Norma de seguridad para los materiales de envasado basada en el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC)- un sistema reconocido por la Organización de las Naciones Unidas (ONU))



IFS Food Store

Es iniciativa de los distribuidores franceses del sector de la alimentación, para obtener un fiel reflejo de cómo sus tiendas controlan la seguridad alimentaria en los alimentos vendidos



Características Claves



**Características
Claves**

**Programa de
tercera parte
acreditada**

**Liderado por los
minorista**

**Consulta
Internacional a
los Interesados**

**Respuesta rápida
a los problemas /
Desarrollos**

**Paquete de
programas de
capacitación**

**Programa de
cumplimiento**

**Base de datos de
Fabricantes
auditados**

Alcance de ambos Estándares



Requisitos IFS

1. Dirección y compromiso
2. Sistema de gestión de la calidad y la inocuidad
3. Gestión de Recursos
4. Procesos Operativos
5. Medición, análisis y mejoras
6. Plan de Defensa Alimentaria



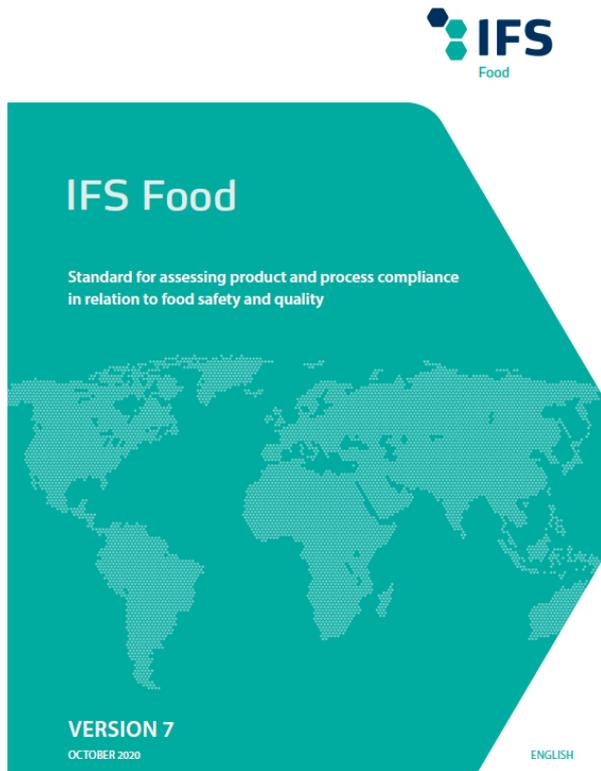
Requisitos BRC

1. Compromiso de la Dirección
2. El plan de inocuidad alimentaria- HACCP
3. El sistema de gestión de calidad e Inocuidad
4. Normas relativas a las instalaciones
5. Control del producto
6. Control del proceso
7. Personal
8. Zonas de riesgo
9. Productos mercadeados





Norma para auditorías de calidad e inocuidad de productos alimenticios.



La nueva versión 7 de IFS Food fue publicada el 6 de octubre de 2020.

A partir del 1 de marzo de 2021 será posible realizar auditorías de IFS Food V7.

IFS Food V 6.1 todavía se puede usar en paralelo hasta el 30 de junio de 2021.

Desde el 1 de julio de 2021, solo se permiten auditorías de acuerdo con IFS Food Versión 7.

Características principales del estándar IFS Food V7



- El enfoque basado en el riesgo identifica los riesgos y peligros específicos de la empresa
- Aceptado por los distribuidores y los propietarios de marcas en todo el mundo
- Requisitos son desarrollados por expertos de la industria alimentaria, entidades de certificación y distribuidores
- Cubre legislación, inocuidad y calidad de los alimentos, y las especificaciones del cliente
- Opción de evaluaciones sin anunciar
- Certificación de productos y procesos basada en la norma ISO/IEC 17065:2012 (Evaluación de la conformidad. Requisitos para organismos que certifican productos, procesos y servicios).



Características principales del estándar IFS Food V7

- La redacción de la norma indica que se ha buscado que esta sea más fácil de usar y entender. Hay un cambio de término bastante llamativo: lo que conocías como auditoría de IFS se convierte en «evaluación», para resaltar el enfoque de producto y proceso del IFS de acuerdo con la ISO/IEC 17065.
- A partir de ahora, la evaluación in situ gana relevancia y atención frente a la evaluación de los documentos. No obstante, esta última no deja de ser importante. Con este cambio, el 50% del tiempo de la evaluación tiene que ser físicamente en la planta, en las líneas de producción.



Principales novedades

**Auditorias no
anunciadas**

**Calificación de
requisitos y
exigencias de
certificación**

**15% menos de
requisitos**

**Mas información
a las partes
interesadas**

**Cultura de
inocuidad se ha
incorporado a los
requisitos**

**Mayor control de
procesos
subcontratados**

**Mayores
exigencias a la
gestión de fraude
y sabotaje**

**Amplía
exigencias a
peligros por
cuerpos extraños**

Opciones de evaluación de alimentos de IFS

- Antes de programar y realizar la Evaluación de Alimentos IFS, la empresa decidirá si la Evaluación se lleva a cabo de forma anunciada o sin previo aviso, asegurándose de que se realice **al menos una Evaluación de Alimentos IFS sin previo aviso cada tres (3) años.**



Opción de evaluación no anunciada



- Esta opción está dirigida preferiblemente a Evaluaciones de recertificación, pero también puede aplicarse a Evaluaciones iniciales si la empresa prefiere comenzar directamente con una Evaluación no anunciada. Esta opción no aplica a las evaluaciones de extensión y seguimiento.
- La opción "sin previo aviso" será obligatoria al menos una vez cada tres evaluaciones de certificación IFS.**
- Con base en esta regla, en caso de que el ciclo de certificación se interrumpa cuando se debía realizar una Evaluación no anunciada, la siguiente Evaluación de certificación (= Evaluación inicial) debe realizarse sin previo aviso.

Sistema de puntuación de IFS



Resultado	Explicación	Puntos
A	Cumplimiento total	20
B (punto de atención)	Punto de atención, ya que puede dar lugar a una futura desviación. No impacta el producto final, No hay riesgo al momento de la evaluación pero pudiera llegar a serlo.	15
C Desviación	Parte del requisito no se ha implementado.	5
D Desviación	Requisito no esta implementado	
Mayor (No Conformidad)	Se puede otorgar una no conformidad mayor a cualquier requisito regular (que no se define como un requisito KO). Las razones para la calificación Mayor son: <ul style="list-style-type: none">• Existe un incumplimiento sustancial de los requisitos de la norma, que incluye, entre otros, la seguridad alimentaria y / o los requisitos legales de los países de producción y / o destino.• Un proceso está fuera de control, lo que podría tener un impacto en la seguridad alimentaria.	Las no conformidades mayores restarán el 15% del monto total posible; el certificado no se puede emitir.
Requisito de KO puntuado con una D (No conformidad)	El requisito no está implementado	La no conformidad de KO restará el 50% del monto total posible; el certificado no se puede emitir.

Puntuación para los requisitos KO

No conformidad KO; para requisitos específicos identificados

Resultado	Explicación	Puntos
A	Cumplimiento total	20
B (punto de atención)	Punto de atención, ya que puede dar lugar a una futura desviación.	La calificación "B" no está permitida
C	Parte del requisito no se implementa.	5
D = KO	Requisito no implementado	La no conformidad KO restará el 50% del monto total posible, el certificado no se puede emitir .

Requisitos de KO

Hay requisitos específicos en el estándar de alimentos IFS que se denominan requisitos KO.

Estos requisitos son esenciales y abordan temas clave que debe garantizar el sitio de producción para lograr el cumplimiento. Si el auditor identifica que la empresa no cumple con al menos uno de estos requisitos durante la Evaluación, esto da como resultado una no certificación.

Si el auditor plantea una no conformidad Mayor y / o KO, no se puede emitir el certificado.

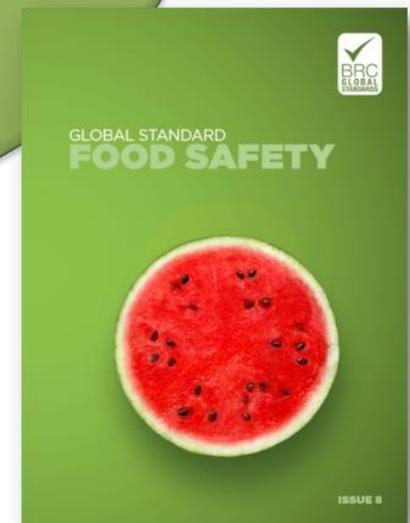
Si se califica una no conformidad KO durante una Evaluación de Alimentos IFS, la Evaluación falla y la siguiente solo se puede realizar anunciada.

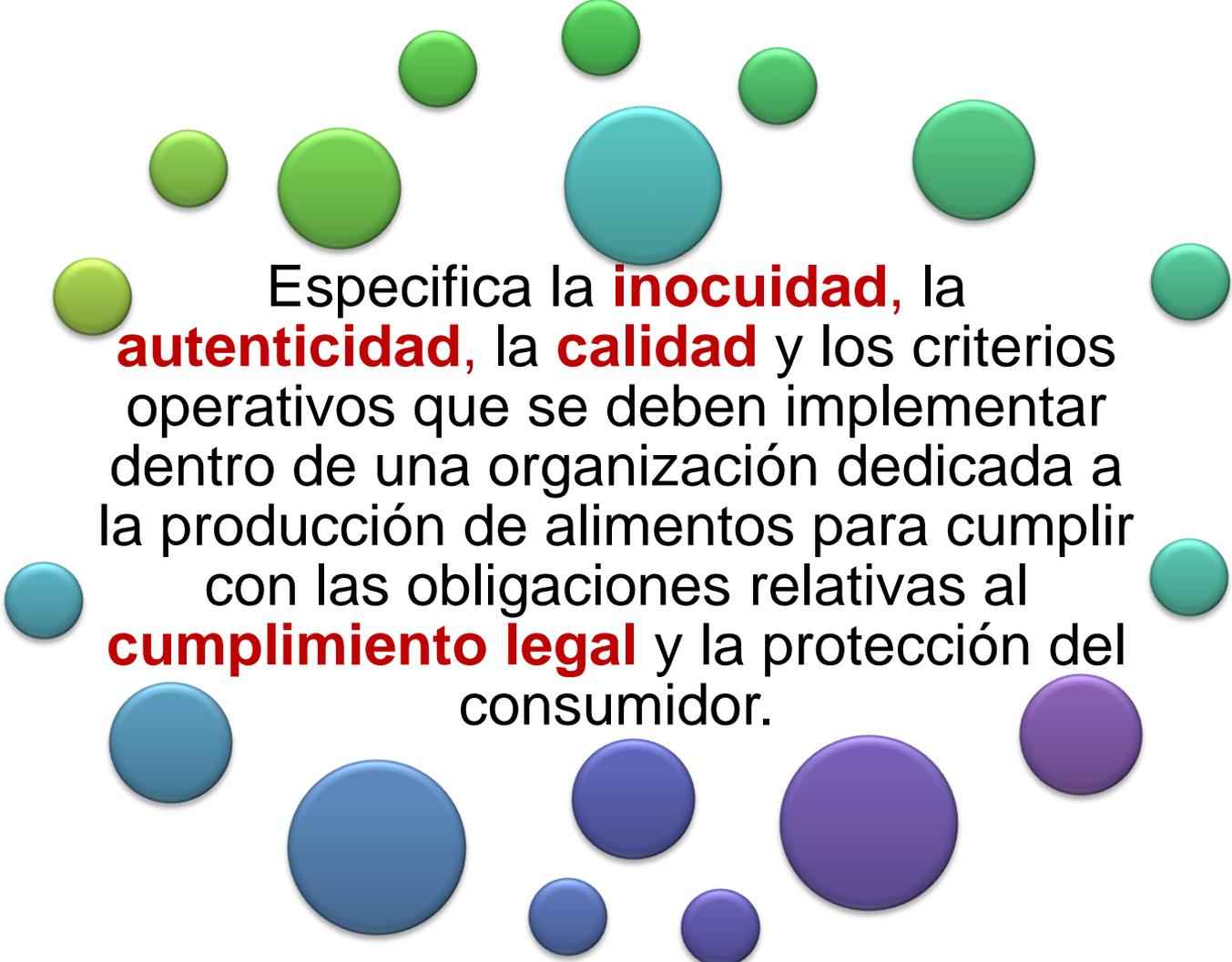
General

- 237 requisitos en la versión 7 (281 criterios en versión 6.1).
- 10 criterios de KO (cantidad idéntica a versión 6.1,).
- Se modifica títulos de secciones 1 ,4 y 6

8.a edición de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria de BRC

- Objetivos
- Principios básicos
- Beneficios de utilizar la Norma
- Características clave



A collection of colorful, semi-transparent bubbles in shades of green, blue, and purple, scattered around the central text. The bubbles vary in size and are arranged in a roughly circular pattern around the text.

Especifica la **inocuidad**, la **autenticidad**, la **calidad** y los criterios operativos que se deben implementar dentro de una organización dedicada a la producción de alimentos para cumplir con las obligaciones relativas al **cumplimiento legal** y la protección del consumidor.

Beneficios de utilizar la Norma Mundial de BRC





Módulos adicionales

BRC GLOBAL STANDARD
FOOD SAFETY ISSUE 7

**VOLUNTARY
MODULE 11
MEAT SUPPLY
CHAIN ASSURANCE**



BRC GLOBAL STANDARD
FOOD SAFETY ISSUE 7

**VOLUNTARY
MODULE 12
AOECS GLUTEN-
FREE FOODS**

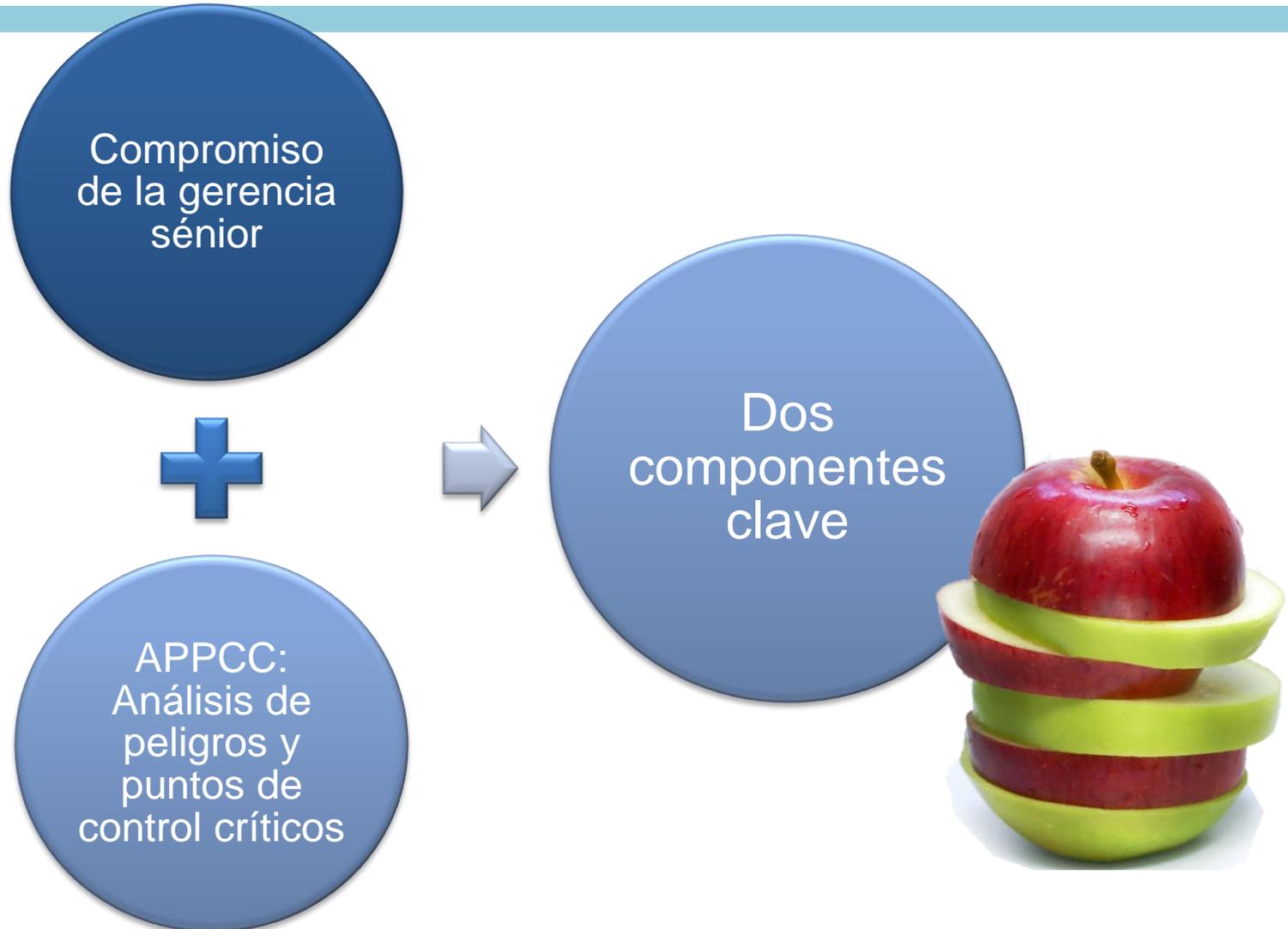
BRC GLOBAL STANDARD
FOOD SAFETY ISSUE 7

**FSMA PREVENTIVE
CONTROLS
PREPAREDNESS
MODULE AND
GUIDANCE FOR
BRC-CERTIFIED
FACILITIES**

BRC GLOBAL STANDARD
FOOD SAFETY ISSUE 7

**VOLUNTARY
MODULE 10
GLOBAL G.A.P.
CHAIN OF CUSTODY**

Recurso: www.brcparticipate.com



Declaración de intención (Statement of Intent, SOI)

3.4 INTERNAL AUDITS



FUNDAMENTAL

The company shall be able to demonstrate that it verifies the implementation of the requirements of the Global Standard.

Declaración de intención (SOI)

Cláusulas de
la Norma

CLAUSE

REQUIREMENTS

There shall be a scheduled programme of internal audits.

At a minimum, the programme shall include at least four different activities.

The frequency at which each activity is audited shall be established in accordance with the activity and previous audit performance. All activities shall be audited at least once a year.

At a minimum, the scope of the internal audit programme shall include:

- HACCP or food safety plan, including the activities to implement corrective actions and verification)
- prerequisite programmes (e.g. hygiene, pest control)
- food defence and food fraud prevention plans
- procedures implemented to achieve the Standard.

Each internal audit within the programme shall have a defined scope and be a section of the HACCP or food safety plan.

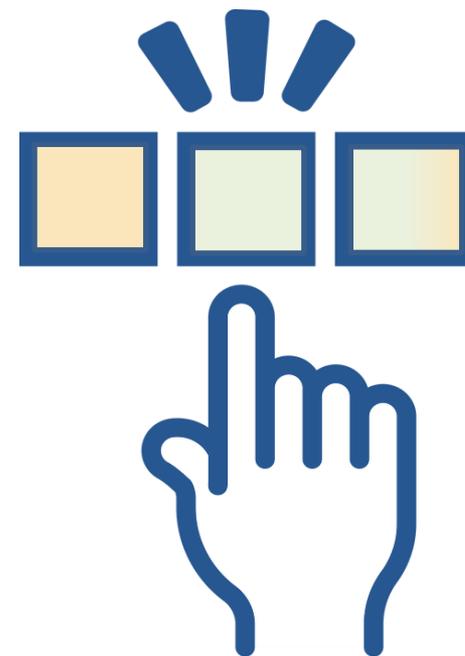
La declaración de intención establece el resultado previsto del cumplimiento de las cláusulas específicas. Todos los establecimientos deben cumplir con la declaración de intención.

Clave de la codificación por colores de los requisitos

Auditoría de instalaciones de producción y buenas prácticas de fabricación	[Orange]	
Auditoría de registros, sistemas y documentación	[Green]	
Requisitos evaluados en ambos	[Green]	[Orange]



El color representa la actividad de auditoría.



¿Qué es un requisito fundamental?



Un requisito fundamental hace referencia a los sistemas que son esenciales para la elaboración y aplicación de un programa eficiente de calidad y seguridad alimentaria.

Anunciada

Auditoría completa
anunciada

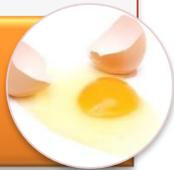
No
anunciada

Auditoría completa
no anunciada
(documentación y
fábrica)

3 niveles de No Conformidades

- Donde hay un incumplimiento crítico de un problema legal o de inocuidad

Critica



- Cuando exista un incumplimiento sustancial de los requisitos de una 'declaración de intenciones' o cualquier cláusula de la Norma o se identifique una situación que, sobre la base de la evidencia objetiva disponible, plantearía dudas significativas en cuanto a la conformidad del producto suministrado

Mayor



- Cuando no se ha cumplido por completo un requisito pero, en base a pruebas objetivas, la conformidad del producto no está en duda

Menor



Clasificación del certificado

CUADRO 1 RESUMEN DE LOS CRITERIOS DE CLASIFICACIÓN, MEDIDAS REQUERIDAS Y FRECUENCIA DE AUDITORÍAS

GRADO ANUNCIADA	CALIFICACIÓN NO ANUNCIADA	CRÍTICO	MAYOR	MEJOR	ACCIÓN CORRECTIVA	FRECUENCIA DE LAS AUDITORÍAS
AA	AA+			5 ó menos	Pruebas objetivas en un período de 28 días naturales	12 meses
A	A+			de 6 a 10	Pruebas objetivas en un período de 28 días naturales	12 meses
B	B+			11-16	Pruebas objetivas en un período de 28 días naturales	12 meses
B	B+		1	10 ó menos	Pruebas objetivas en un período de 28 días naturales	12 meses
C	C+			de 17 a 24	Pruebas objetivas en un período de 28 días naturales	6 meses
C	C+		1	de 11 a 16	Pruebas objetivas en un período de 28 días naturales	6 meses
C	C+		2	10 ó menos	Pruebas objetivas en un período de 28 días naturales	6 meses
D	D+			de 25 a 30	Nueva visita requerida en un período de 28 días naturales	6 meses
D	D+		1	de 17 a 24	Revisit required within 28 calendar days	6 meses
D	D+		2	de 11 a 16	Nueva visita requerida en un período de 28 días naturales	6 meses





- 1.1 Compromiso del equipo directivo y mejora continua
- 2 Plan de seguridad alimentaria: APPCC
- 3.4 Auditorías internas
- 3.5.1 Gestión de proveedores de materias primas y envases
- 3.7 Acciones correctivas y preventivas
- 3.9 Trazabilidad
- 4.3 Diseño de instalaciones, flujo de productos y separación
- 4.11 Limpieza e higiene
- 5.3 Gestión de alérgenos
- 6.1 Control de las operaciones
- 6.2 Control de etiquetado y envasado
- 7.1 Capacitación

IFS Food Version 7: *Requisitos KO*



Los requisitos KO son iguales a versión anterior

KO1 - 1.2.1 Responsabilidad de la alta dirección

KO2* - 2.2.3.8.1 Sistema de control de cada PCC (Punto de Control Crítico)

KO3 - 3.2.2 Higiene personal

KO4 - 4.2.1.2 Especificaciones de materias primas

KO5* - 4.2.2.1 Cumplimiento de la formulación

KO6 - 4.12.1 Gestión de materiales extraños

KO7* - 4.18.1 Sistema de trazabilidad

KO8 - 5.1.1 Auditorías internas

KO9* - 5.9.2 Procedimiento de retirada y recuperación

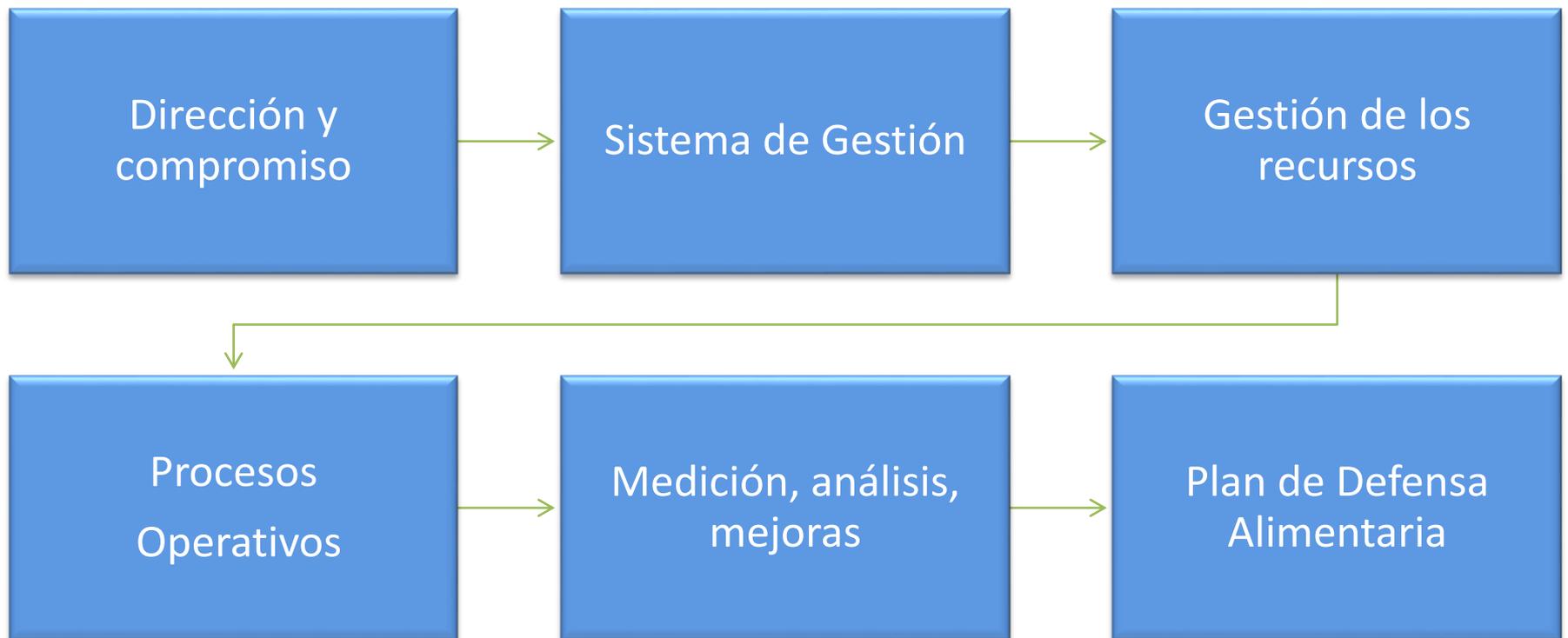
KO10 - 5.11.2 Acciones correctivas



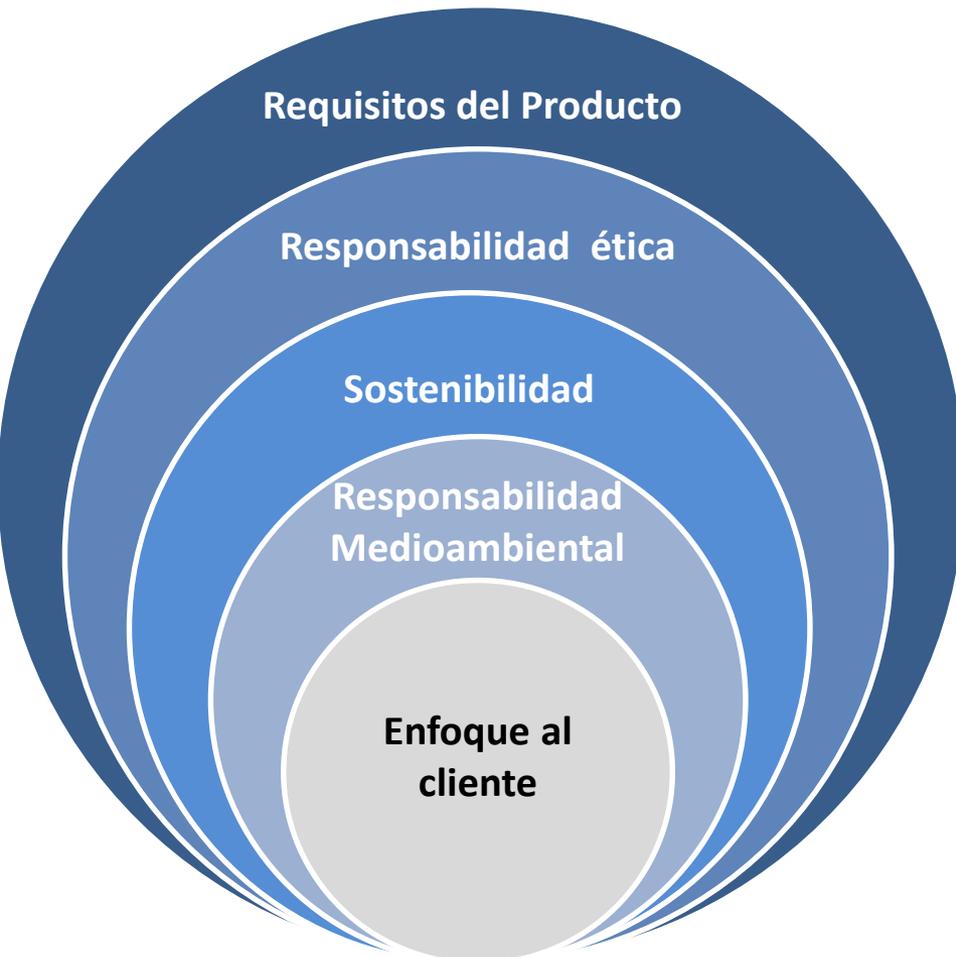
Requisitos normativos BRC



Requisitos normativos IFS



POLÍTICA DOCUMENTADA



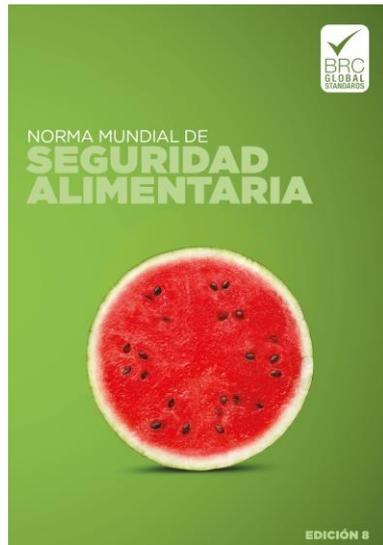
- Obj: Productos de Calidad, inocuos, legales y **auténticos**
- El contenido de la política corporativa deberá desplegarse en **objetivos específicos**.
- Deben ser comunicados
- Ser revisados al menos en forma **BRC trimestral / IFS anual**.
- **BRC** suma **reunión mensual** (Gerencia, producción, calidad)



- IFS pide un Representante para la norma
- El Departamento de Calidad e Inocuidad dependiente de la Dirección
- Las Responsabilidades y competencias establecidas con claridad. En descripciones de puesto de trabajo que definan las responsabilidades con claridad
- La dirección debe facilitar los recursos para cumplir con los requisitos del producto

★ Definir y mantener un plan de desarrollo para la mejora continua de una cultura de calidad e inocuidad.

- Actividades definidas de las áreas que influyan en la inocuidad.
- Plan de acción con actividades y plazos
- Análisis de eficacia de las actividades



Parte 2: Lista de requisitos de auditoría



1 Responsabilidad de la dirección



1.1

1.- Dirección y Compromiso

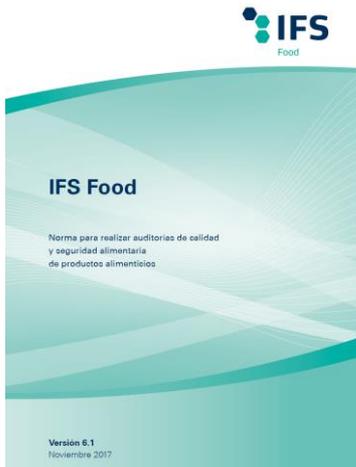
1.1.1

1.1.1. La alta dirección deberá desarrollar, implementar y mantener una política corporativa, que deberá incluir, como mínimo:

- Inocuidad y calidad del producto
- enfoque en el cliente
- **cultura de inocuidad.**

1.1.2

Esta política corporativa se comunicará a todos los empleados y se desglosará en objetivos específicos para los departamentos relevantes.



KO. N°1

Todos los empleados son conscientes de sus responsabilidades respecto a la calidad y seguridad alimentaria y que se implementan mecanismos para supervisar la eficacia del desempeño. Los mecanismos deben estar identificados y documentados

Aquellos trabajadores cuyo trabajo tenga influencia sobre los requisitos del producto deben ser conscientes de sus responsabilidades y deben demostrar que las comprenden



FUNDAMENTAL

El equipo directivo de la empresa deberá demostrar que ha adquirido el pleno compromiso de implantar los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria, así como los procesos que faciliten la mejora continua de la gestión de la seguridad alimentaria y la calidad de los alimentos.



- Se implantará un procedimiento que permita identificar las necesidades básicas y las expectativas de los clientes.
- Los resultados de este procedimiento deberán ser evaluados y considerados para al establecer los objetivos de calidad y seguridad alimentaria.

The IFS Food logo, consisting of three blue dots of varying sizes to the left of the text "IFS" in a bold, sans-serif font, with "Food" in a smaller font below it.

IFS Food

Norma para realizar auditorías de calidad
y seguridad alimentaria
de productos alimenticios

Versión 8.1
Noviembre 2017

La Dirección se debe asegurar de que los Sistemas de Gestión de la calidad y Seguridad Alimentaria son revisados

Al menos 1 vez al año

En mayor frecuencia en caso de cambios



Resultados de auditorías

Información de clientes

Cumplimiento de procesos

Conformidad de los productos

Estado de acciones correctivas y preventivas

Seguimiento derivadas de revisiones anteriores

Cambios que pudieran afectar al sistema

Recomendaciones para la Mejora

- ✓ Edificios
- ✓ Sistema de suministros
- ✓ Maquinaria y equipamiento
- ✓ Transporte
- ✓ Influencias externas (ruido, vibraciones)

La Empresa debe identificar y revisar periódicamente

(Ej: auditorias internas o inspecciones)

- ✓ Instalaciones del personal
- ✓ Condiciones medioambientales
- ✓ Condiciones higiénicas
- ✓ Diseños del puesto de trabajo

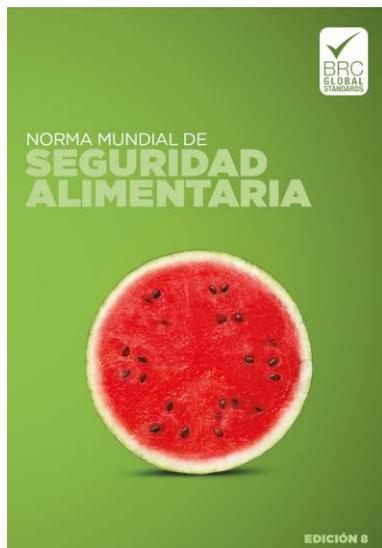
Los resultados de la revisión, especialmente aquellos que evidencien algún riesgo, se tomarán en consideración para la planificación de inversiones

★ Contar con un sistema de información confidencial

- El mecanismo debe ser comunicado al personal.
- Equipo directivo debe tener un proceso de evaluación de los problemas planteados.
- Levantar acta y adoptar medidas.

• Estar al día en la información

- Los desarrollos científicos y técnicos
- Las directrices de BPM aplicables a la industria
- Nuevos riesgos para la autenticidad de las materias primas
- Toda la legislación vigente del país de origen y de destino



La política corporativa se comunicará a todos los empleados y se desglosará en objetivos específicos para los departamentos relevantes.



El equipo directivo del establecimiento deberá velar por que se fijen objetivos claros con el fin de mantener y mejorar la seguridad, legalidad y calidad de los productos fabricados, conforme a la política de calidad e inocuidad y la presente Norma.

Deben estar asociados a la política y relacionados a Inocuidad

S

Específicos

Claros y directamente relacionados con los objetivos o metas del sitio para la inocuidad y calidad del producto

M

Medibles

Para que el sitio pueda evaluar el progreso

A

Alcanzables

Las metas deben ajustarse a la empresa pero deben ser realistas y tener suficientes recursos disponibles

R

Pertinentes

Diseñados para mantener y mejorar la seguridad y calidad del producto

T

Con plazos determinados

Largo o corto plazo, para permitir al sitio revisar su progreso y modificar las actividades, de ser necesario

Quiénes deben conocerlos?

- La **política** debe ser comunicada y comprendida por todo el personal.
- Para lograr conseguir los **objetivos** éstos deben ser comunicados a los responsables.
- Se debe hacer un seguimiento y comunicar el estado de esos objetivos.
- Los resultados de las **revisiones del sistema** deben ser comunicadas con el fin de la mejora continua.
- **Responsabilidades del personal** con respecto a su trabajo y al sistema



¿Quiénes son los responsables de la comunicación?

- Gerencia

- Colaboradores clave



NUEVA

1.2.6 La alta dirección debe asegurarse de que el organismo de certificación esté informado de cualquier cambio que pueda afectar la capacidad de la empresa para cumplir con los requisitos de certificación.

Esto incluirá, como mínimo:

- cualquier cambio de nombre de entidad legal
- cualquier cambio de ubicación del sitio de producción.

Para las siguientes situaciones específicas:

- *cualquier retiro (Recall) de producto*
- *cualquier retiro (Recall) o recuperación de productos por orden oficial por motivos de inocuidad y / o fraude alimentario*
- *cualquier visita de las autoridades sanitarias que resulte en notificaciones y / o sanciones emitidas por las autoridades.*

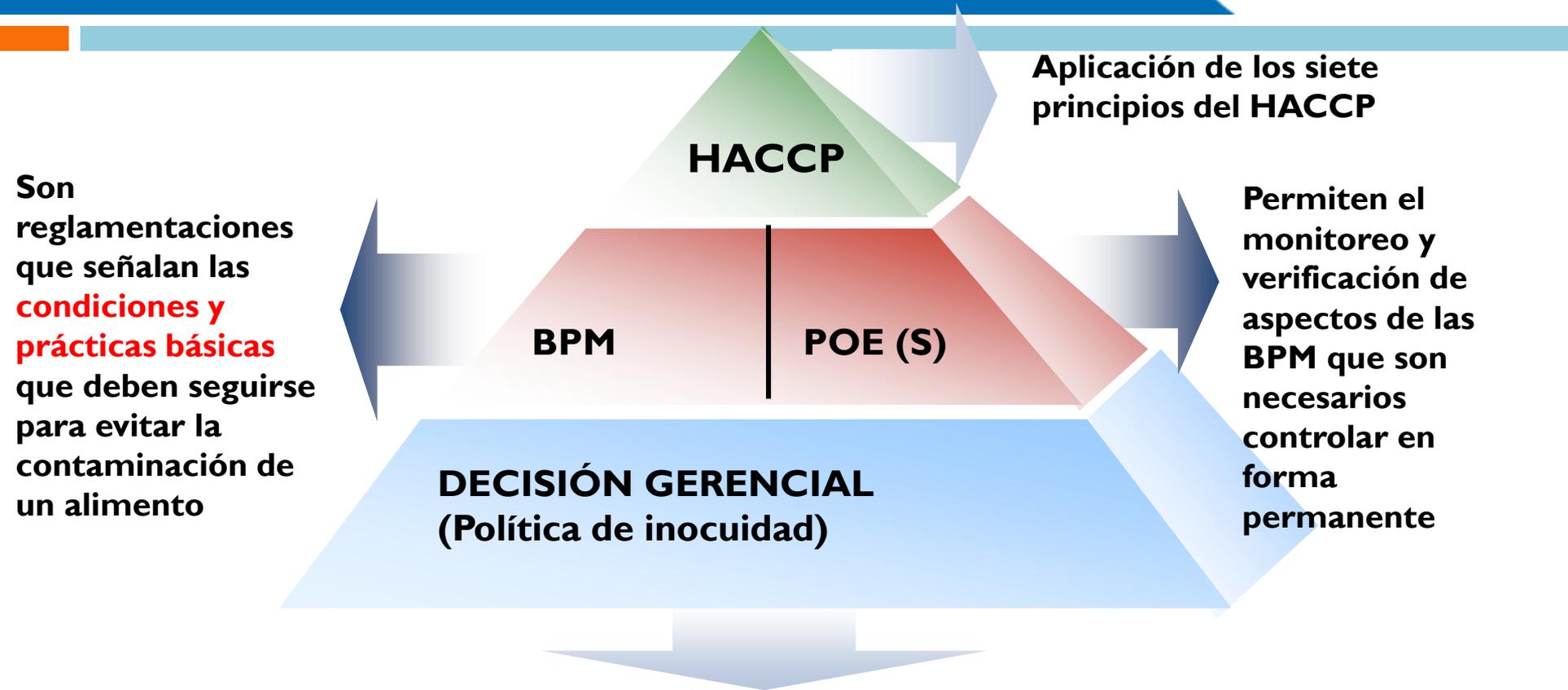
El organismo de certificación deberá ser informado dentro de los tres (3) días hábiles.





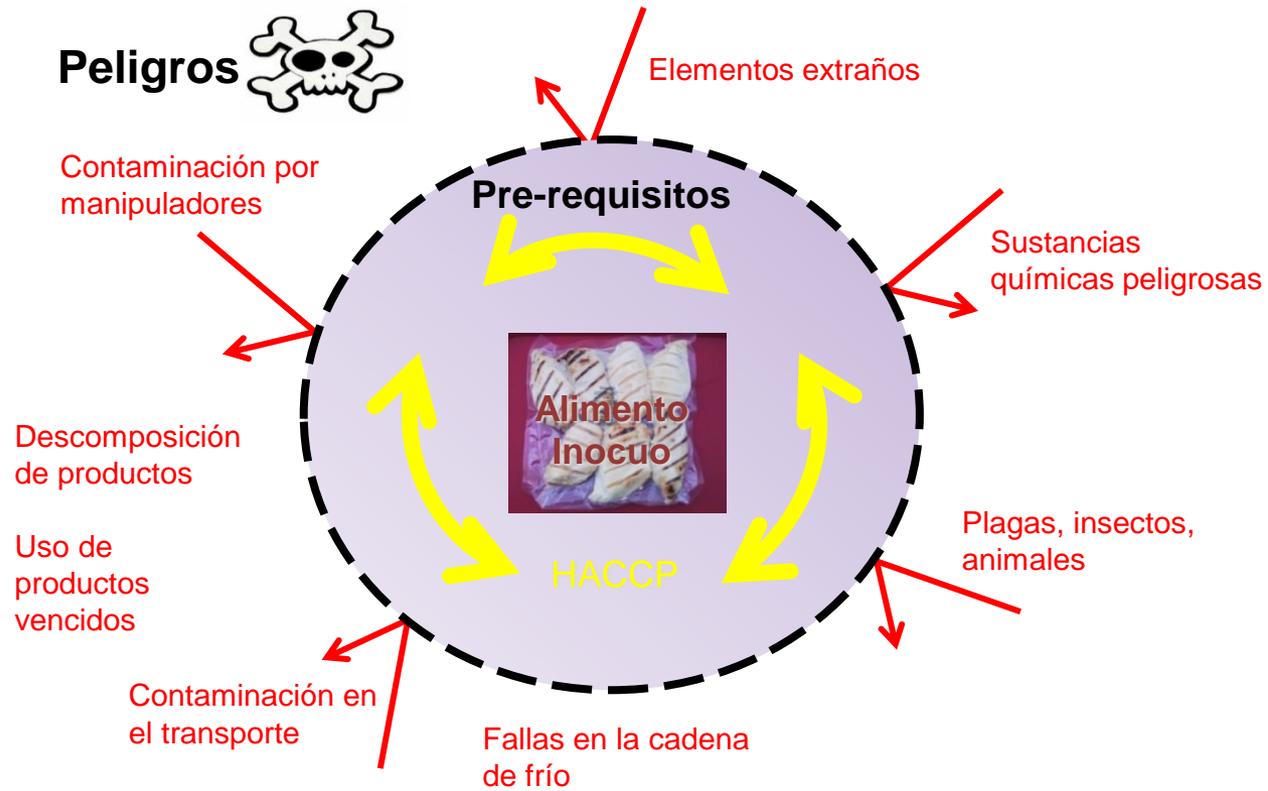
Sistema de gestión de la calidad y la inocuidad y el Plan HACCP

Sistema HACCP



En todos los tipos de empresa del sector alimentario son necesarios el conocimiento y el compromiso por parte de la dirección para poder aplicar un sistema de HACCP eficaz. Tal eficacia también dependerá de que la dirección y los empleados posean el conocimiento, la motivación y las aptitudes técnicas adecuados en relación con el sistema de HACCP.

¿A qué apunta el HACCP?



PASOS DEL HACCP

1º Formación Equipo HACCP

2º Descripción del Producto

3º Determinación Aplicación del Sistema (uso previsto)

4º Elaboración Diagrama de Flujo

5º Verificación in situ Diagrama de Flujo

6º Identificación y Análisis de Peligros

1º principio

7º Determinación de PCC

2º

8º Establecimiento de Límites Críticos

3º Principio

9º Establecimiento de Procedimientos de Monitoreo

4º Principio

10º Establecimiento de Acciones Correctivas

5º Principio

11º Establecimiento de Procedimientos de Verificación

6º Principio

12º Establecer Sistema Registros y Documentos

7º Principio

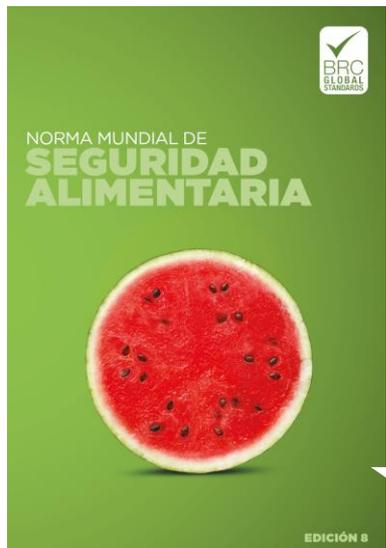
2.APPCC (HACCP)



FUNDAMENTAL

La empresa deberá haber implantado en su totalidad y de manera efectiva un plan de seguridad alimentaria basado en los principios del APPCC del Codex Alimentarius.

- Equipo multidisciplinario.
 - Establecer y mantener programa de prerrequisitos.
 - Descripción del producto.
 - Definir uso previsto
 - Elaboración de diagrama de flujo y verificación In Situ
 - Análisis y evaluación de peligros
- Además incluir contaminación radiológica, fraude, contaminación intencional y contaminación con alérgenos



PRIMER PRINCIPIO



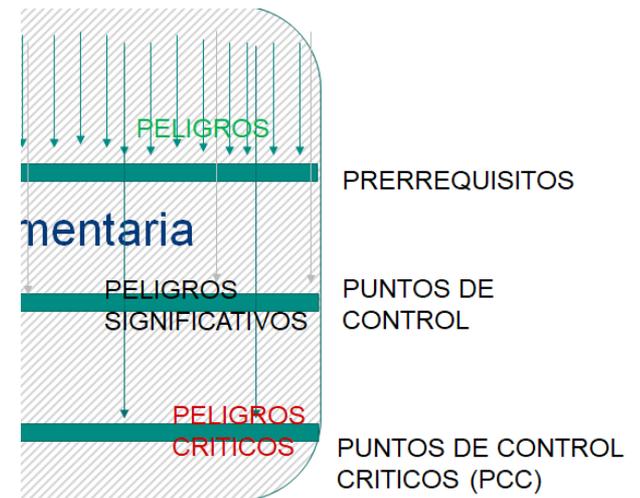
2.7.1. Tipos de Peligros



2.2 Gestión de inocuidad

2.2.3.8.2. Los registros de monitoreo de PCC deben ser verificados por una persona responsable dentro de la empresa y mantenerse durante un período relevante.

2.2.3.8.4 Las medidas de control, distintas de los PCC, se supervisarán, registrarán y controlarán mediante criterios medibles u observables.

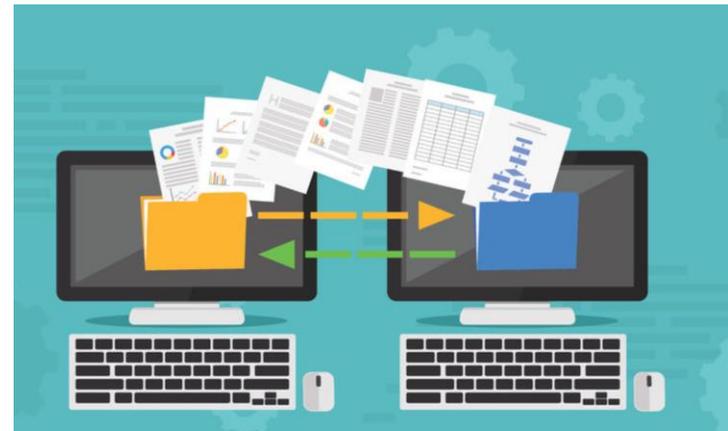


- Determinación de PCC's
- Determinación de LC's
- Establecer sistema de vigilancia
- **KO N° 2: Se establecerán procedimientos de vigilancia específicos para cada PCC para detectar cualquier posible pérdida de control del PCC. Deberán conservarse los registros derivados de esta vigilancia durante un tiempo apropiado.**
- El personal operativo a cargo de la vigilancia de los PCC deberá haber recibido una formación / instrucción específica
- Los registros relacionados con la vigilancia de los PCC deberán incluir la fecha, hora y resultado de la medición y deberán estar firmados por la persona responsable de la vigilancia



2.APPCC (HACCP)

- Establecer Acciones correctivas para PC y PCC's
- Establecer procedimientos de verificación (Que el sistema funciona)
- Elaboración y mantención de registros
 - Mínimo un año después del vencimiento



2.14 Revisión del HACCP

¿Cuál es la definición de
prerrequisito?

¿Ofrece una descripción general de
los requisitos de composición y
competencia del equipo HACCP?

¿Explicar la acción a tomar cuando
se identifican los peligros
potenciales?

Según proceda, también se reflejarán los cambios en la política de seguridad del producto y en los objetivos de seguridad alimentaria de la empresa.

2.2 Gestión de inocuidad



2.2.3.11. Establecer documentación y mantenimiento de registros:

Deberá existir documentación relacionada con el plan HACCP.

Los ejemplos de documentación incluyen:

- *análisis de riesgo*
- *determinación de PCC y otras medidas de control*
- *determinación de límites críticos*
- *procesos, procedimientos*

Los ejemplos de registros incluyen:

- *resultado de los PCC y otras actividades de seguimiento de medidas de control*
- *desviaciones observadas y acciones correctivas implementadas.*

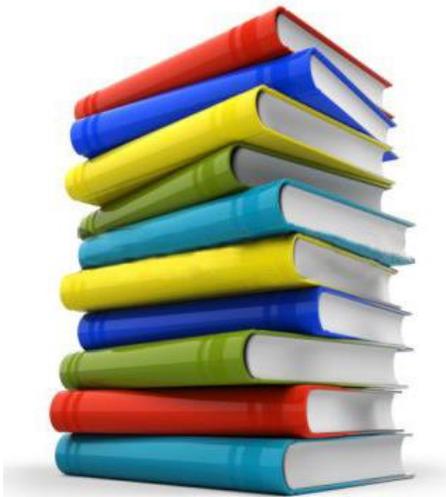
- Capacitación del personal en tareas específicas (controles)
- Verificación de controles
- Revisión de correcta aplicación correcciones
- Análisis causa raíz
- Implementación y seguimiento acciones correctivas
- Revisión del plan
- Mejoras





Gestión de calidad

Se documentará un procedimiento para definir el control de los documentos y sus modificaciones.



Manual de calidad e inocuidad alimentaria

Control de la documentación

Conservación de los registros



2.1 Gestión de la Calidad

2.1.2.1 Los registros y la información documentada deben ser legibles y genuinos. Se mantendrán de manera que se prohíba la revisión o enmienda posterior. Si los registros se documentan electrónicamente, debe existir un sistema para garantizar que solo el personal autorizado tenga acceso para crear o modificar esos registros (por ejemplo, protección con contraseña).

- 3.4 AUDITORÍA INTERNA



FUNDAMENTAL

La empresa deberá demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y la implementación de los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.

- Programa de Auditoría **basado en riesgo** (mín anual)
- Auditores competentes e independientes
- Acciones correctivas acordadas, implementadas. Se debe verificar implementación (seguimiento)

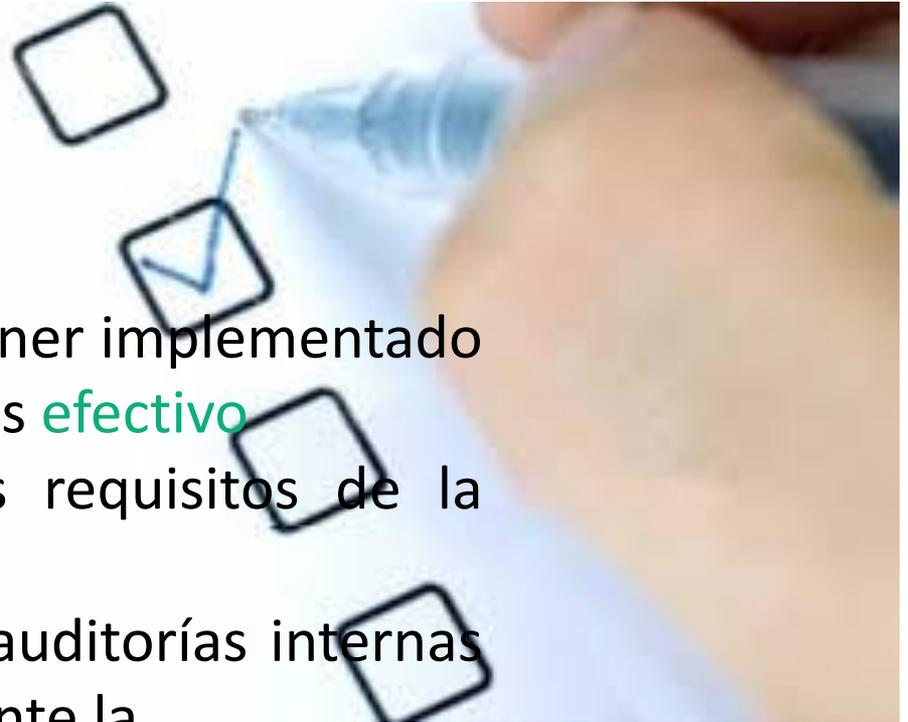


Debe ocurrir en 4 fechas de auditoría diferentes

5.1.1 Auditorías internas

KO N^o 8: La compañía deberá tener implementado un programa de auditorías internas **efectivo** que cubra, al menos, todos los requisitos de la norma IFS.

El alcance y la frecuencia de las auditorías internas se determinará **y justificará** mediante la evaluación del riesgo. El programa de auditorías internas es también aplicable a localizaciones de almacenamiento propias o subcontratadas por la compañía fuera del emplazamiento.



5.2 Inspecciones

5.2.1 Las inspecciones del sitio y de la fábrica deben planificarse y llevarse a cabo para temas como:

- estado de construcción de las instalaciones de producción y almacenamiento
- áreas externas
- control del producto durante el procesamiento
- higiene durante el procesamiento y dentro de la infraestructura
- peligros de materiales extraños
- higiene personal.

La frecuencia de las inspecciones se justificará mediante una evaluación de riesgos y se basará en el historial de experiencia previa.



APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES Y MATERIA PRIMAS

3.5.1 GESTIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS Y DE MATERIAL DE ENVASADO



FUNDAMENTAL

La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que cualquier riesgo potencial procedente de materias primas (incluyendo el envase) que pueda afectar a la seguridad, la autenticidad, la legalidad y la calidad del producto final es comprendido y gestionado..

- Se debe realizar una **evaluación de riesgo** para todas las Materias primas. Se usará como base para evaluación y aprobación **de proveedores MMPP y servicios**.
- Las evaluaciones de riesgo se deben revisar **cada 3 años**

Evaluación de proveedores de según riesgo:

- Críticos: Certificados u auditados por personal **competente**

★ No críticos: puede ser encuesta revisada por personal idóneo.

Los procesos subcontratados deben ser controlados

- Debe existir procedimiento documentado tanto como para la aprobación de materias primas como para servicios
 - Para aceptar las **MMPP** se incluyen:
 - Muestreo y análisis del producto.
 - Inspección visual en recepción.
 - Certificados de análisis (específicos para cada entrega).
 - Certificados de conformidad.
- Los cambios deben ser comunicados al personal de recepción. Por ej. etiquetas

Se deben asegurar los procesos de compra para asegurar que todos los materiales y servicios cumplen los requisitos (IFS)

4.4 Compras



4.4.4 Se verificará que **las materias primas, los productos semiacabados y los materiales de envasado** adquiridos cumplan con las especificaciones existentes y en base a una evaluación de riesgos, su autenticidad.

La planificación de estos controles deberá tener en cuenta, **como mínimo, los riesgos definidos para la inocuidad y la calidad del producto.**

La frecuencia y / o el alcance del muestreo se basará en:

- **el impacto de las materias primas, los productos semiacabados y los materiales de embalaje en los productos terminados**
- el estado del proveedor.

GESTIÓN DE PROVEEDORES DE SERVICIO

- Se debe realizar una **evaluación de riesgo** para la aprobación y seguimiento de proveedores de servicios.
- Considerar:
 - Inocuidad y calidad
 - Legalidad
 - Contaminación intencional



- Se establecerán, convendrán y revisarán los requisitos definidos entre las partes contratantes respecto a su aceptabilidad antes de firmar un contrato de aprovisionamiento. Todas las cláusulas relacionadas con la calidad y la seguridad alimentaria deberán ser conocidas y comunicadas a cada uno de los departamentos implicados.
- Los cambios en los contratos existentes deberán ser documentados y comunicados entre las partes contratantes.



4.2.1.1 Se deberá disponer de especificaciones implementadas para todos los **productos acabados**. Deberán estar actualizadas, sin ambigüedades y cumplirán todos los requisitos legales y del cliente.

PARÁMETROS DE CALIDAD	
PARÁMETRO	ESPECIFICACIÓN
Humedad	14,5% máximo
Gluten Humedo	28% mín
Proteínas	12,0% mín
Falling Number	300 seg mínimo
Cenizas base seca	0,67% máximo
Color Minolta (I)	92,4 mínimo
P/L	1,3 a 1,6
W	240 mínimo

4.2.1.2 KO N° 4: Deberá disponerse de especificaciones para todas las **materias primas (materias primas / ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reprocesos)**. Las especificaciones deberán estar actualizadas, sin ambigüedades y cumplirán todos los requisitos legales y, en caso de haberlos, los del cliente.

- Los cambios en los contratos existentes deberán ser **documentados y comunicados** entre las partes contratantes.

4.2.1.5 Cuando los clientes requieran específicamente que los productos estén "libres de" determinadas sustancias o ingredientes (p. Ej., Gluten, carne de cerdo, etc.), o que se excluyan determinados métodos de tratamiento o producción (p. Ej., OMG), deberán existir procedimientos verificables.



Procedimiento documentado para la creación, la modificación y la aprobación de especificaciones para todas las partes en el proceso, que incluirá la aceptación preliminar del cliente, si las especificaciones han sido convenidas con el cliente

El procedimiento incluirá la actualización de las especificaciones del producto acabado en caso de cualquier modificación.

Mínimo cada 3 años

Control de Producto/ Producto No Conforme (PNC)



Control de Producto/ Producto No Conforme (PNC)



Deberán existir procedimientos que aseguren la fiabilidad de los resultados de los análisis realizados internamente, tomando como referencia métodos de análisis reconocidos oficialmente

Plan de análisis (Externo o interno)

Basado en un análisis de peligros y evaluación de riesgos	Asociados para materias primas, y productos semielaborados y acabados	Para equipos de proceso, materiales de envasado y, si fuera necesario, control ambiental.
---	---	---

Todos los resultados deben documentarse

Control de Producto/ Producto No Conforme (PNC)

- Establecer y documentar las causas de PNC
- Identificación
- Almacenamiento seguro (evitar despacho)
- Destino de producto
- Tomar acciones y registrarlas



5.10 Gestión de no conformidades y de productos no conformes

- El procedimiento para la gestión de productos no conformes debe ser entendido y aplicado por todos los empleados relevantes.

5.10.2



- Cuando se identifiquen no conformidades, se deben tomar acciones inmediatas para garantizar que se cumplan los requisitos de inocuidad y calidad del producto.

5.10.3



- Los productos terminados (incluido el embalaje) que no cumplan las especificaciones no se comercializarán con la etiqueta correspondiente, a menos que se disponga de una aprobación por escrito del propietario de la marca.

5.10.4





FUNDAMENTAL

El emplazamiento deberá demostrar que hace uso de la información obtenida a partir de los fallos identificados en el sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria; con el fin de realizar las correcciones necesarias y evitar que los mismos errores vuelvan a repetirse.

Fuentes

- Externas
- Internas

Acción Inmediata

- Gestión sobre el efecto
- Corrección
- Se documentan

Acción Mediata

- Causa/s Raíz
- Implementar ACC
- Seguir-evaluar eficacia

5.11 Acciones Correctivas

5.11.1 Debe existir un procedimiento para el registro y análisis de no conformidades y productos no conformes, con el objetivo de evitar recurrencias mediante acciones preventivas y / o correctivas. Esto puede incluir un análisis de la causa raíz.

Corrección:

Acción para eliminar una desviación y / o no conformidad detectada. Deberá implementarse, a más tardar, antes de que se emita un certificado.

Acción Correctiva: Acción para eliminar la causa de una desviación y / o no conformidad detectada. Se implementará, a más tardar, antes de la evaluación de recertificación.

Análisis de causa Raíz: Proceso o procedimiento que ayuda a comprender las causas iniciales de un problema. El objetivo de este proceso o procedimiento es determinar los controles faltantes o inadecuados.

- Las No Conformidades deben ser: documentadas analizadas (**consecuencia**), acciones inmediata, correcciones, implementación y seguimiento (verificación de eficacia).

Es posible obtener un KO ...

- **Falta implementación de las acciones correctivas de la auditoria IFS anterior**
- **No existe la implementación de una acción correctiva crítica**



FUNDAMENTAL

La empresa deberá poder trazar los lotes de materias primas (incluyendo el material de envasado) desde su proveedor a través de todas las etapas del proceso y de la expedición a cliente y viceversa.



- Asegurar la identificación de MMPP, materiales de envasado primario y cualquier otro relevante, productos auxiliares de elaboración, productos intermedios/semiprocesados, materiales parcialmente utilizados, productos terminados y materiales pendientes de ser investigados.

- Ensayos regulares **mínimo anual**.
- Verificar la trazabilidad hacia **atrás y hacia delante** (desde el producto final hasta la materia prima y viceversa),
- Incluir **balance de masa o cantidades**.
- Se registrarán los resultados de los ensayos. Máximo **4 horas**



4.18.1 Trazabilidad

Se implantará un sistema de trazabilidad, que permita la identificación de los lotes de productos y su relación con los lotes de materias primas y materiales de envasado primario.

El sistema de trazabilidad incluirá todos los registros correspondientes de:

- recepción
- Proceso
- uso de reprocesos
- distribución.

Se debe garantizar y documentar la trazabilidad hasta la entrega al cliente.



- El etiquetado de los lotes de productos semielaborados o acabados se realizará en el momento en que los productos sean envasados directamente
- Si el etiquetado es posterior, se marcarán los productos almacenados temporalmente con un número de lote específico.
- La vida comercial deberá calcularse tomando como referencia la fecha de lote de producción original.



- Recepción de materias primas: guía, certificados (residuo pesticidas, fisicoquímico, análisis recepción (materias primas, insumos, envases).
- Almacenamiento: identificación de cubas, higiene.
- Proceso: registros de proceso y asociados (higiene personal, limpieza CIP, chequeo preoperacional, control PCC), registro de quiebres, comprobación etiquetado.
- Almacenamiento producto terminado: control de temperatura si aplica
- Despacho: destinos (guía), inspección higiene contenedor, control de estiba.
- Balance de masa y/o cantidades vino, insumos (etiquetas, corchos, tapas)

4.18.2 Trazabilidad

- 
- El sistema de trazabilidad debe probarse periódicamente, al menos una vez al año y cada vez que cambie el sistema de trazabilidad.

- 
- Las muestras de prueba deben representar la complejidad de la gama de productos de la empresa.

- 
- Los registros de prueba deben verificar la trazabilidad aguas arriba y aguas abajo (desde los productos entregados hasta las materias primas y viceversa).

- 
- La trazabilidad de los productos terminados se realizará en un plazo máximo de cuatro (4) horas.



- Investigar y registrar todos los reclamos, realizar análisis de tendencia
- Evaluadas por personal competente.
- Tomar acciones inmediatas si es necesario
- Analizar para implementar medida correctiva para evitar repetición.
- Poner a disposición de los responsables y dirección

5.9 Gestión de incidencias, retirada de productos, recuperación de productos

5.9.1 Se debe implementar y mantener un procedimiento para la gestión de incidentes y posibles situaciones de emergencia con impacto en la inocuidad, calidad y legalidad de los alimentos.

Deberá incluir, como mínimo:

- el proceso de toma de decisión
- la nominación de una persona, autorizada por la empresa y disponible permanentemente, para iniciar el proceso de gestión de incidentes de manera oportuna
- la nominación y formación de un equipo de gestión de incidentes
- una lista de contactos de alerta actualizada que incluye información del cliente, fuentes de asesoramiento legal, disponibilidad de contactos

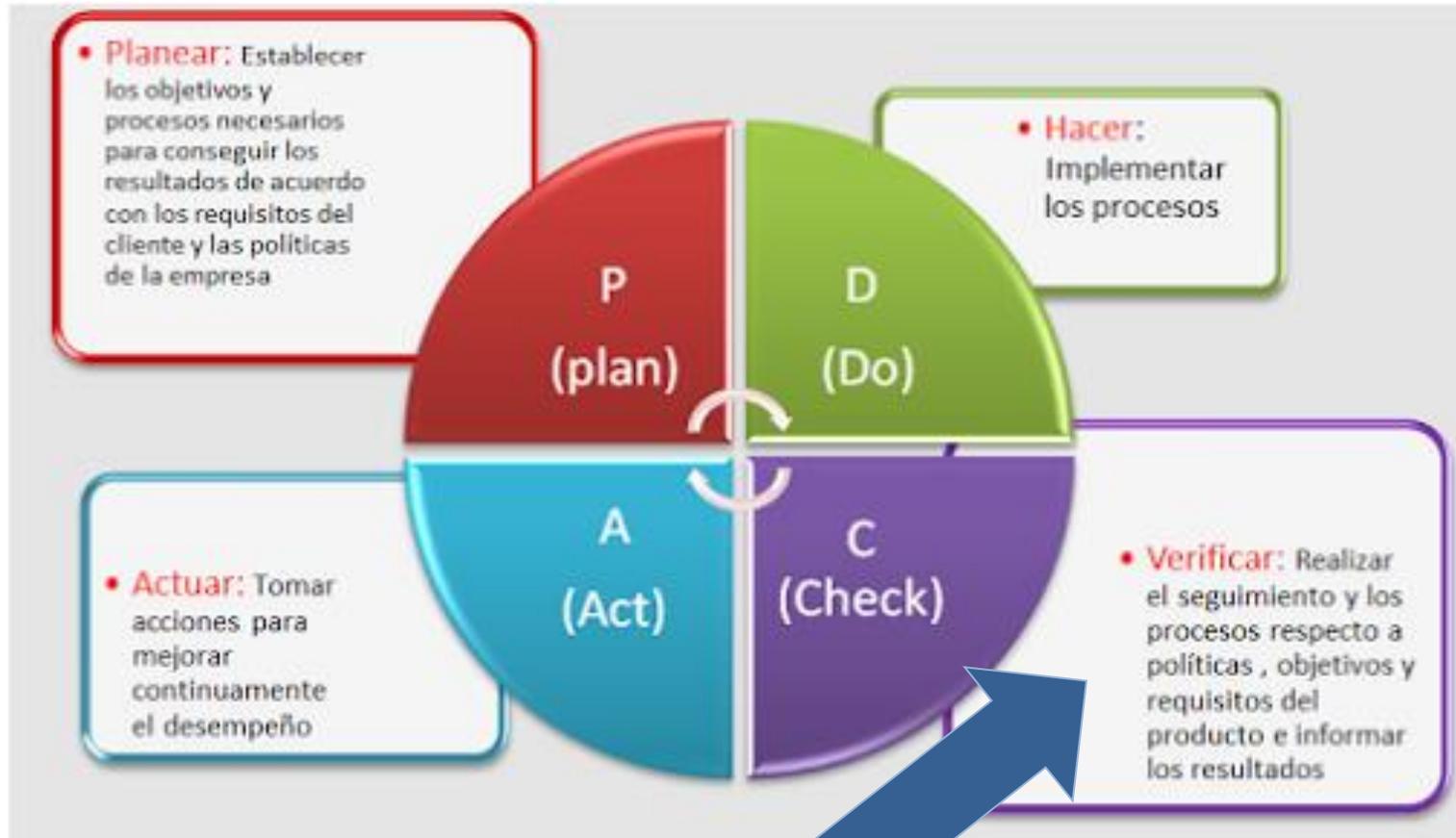
un plan de comunicación que incluya a las autoridades.

5.9.2 Gestión de incidencias, retirada de productos, recuperación de productos

Se dispondrá de un procedimiento eficaz para la retirada y/o recuperación de todos los productos. Este procedimiento debe incluir asignaciones claras de responsabilidades y una política detallada de información para los clientes **y consumidores.**



Ciclo de Gestión



5.9.2 KO N° 9: Se dispondrá de un procedimiento eficaz para la retirada y/o recuperación de todos los productos. Este procedimiento debe incluir asignaciones claras de responsabilidades y una política detallada de información para los clientes y consumidores.

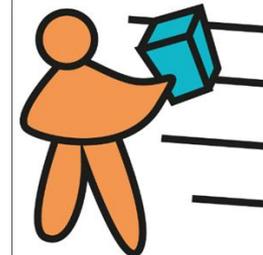
Procedimiento

documentado para la gestión de incidencias y de posibles situaciones de emergencia que tengan un impacto en la **inocuidad, la legalidad y la calidad.**

- Recuperación: Withdrawal



- Retiro: Recall



Incluirá, como mínimo, la designación y formación de un **comité de crisis**, una lista de **contactos de emergencia**, fuentes de asesoramiento legal (si es necesario), **información de clientes**, y un **plan de comunicación**, incluyendo información a los consumidores.

Realizar ejercicios periódicos mediante ensayos internos, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. **Mínimo una vez al año.**



Normas relativas al exterior

Áreas externas
mantenidas en buen
estado

Actividades locales
y ambiente del sitio

Estructura del
edificio mantenida
para minimizar
riesgos portenciales
de contaminación



4. Normas relativas a instalaciones

- Las instalaciones deben ser adecuadas, mantenerse en buen estado al igual que su entorno y estar protegidas para prevenir cualquier contaminación.

Se debe investigar si el entorno puede tener impacto en el producto.
En caso positivo implementar medidas.



- **Minimizar el almacenamiento en el exterior.** Si es necesario, se debe hacer un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para asegurarse de que no hay riesgo de contaminación o un efecto adverso sobre la Inocuidad o Calidad

4. Normas relativas a instalaciones



FUNDAMENTAL

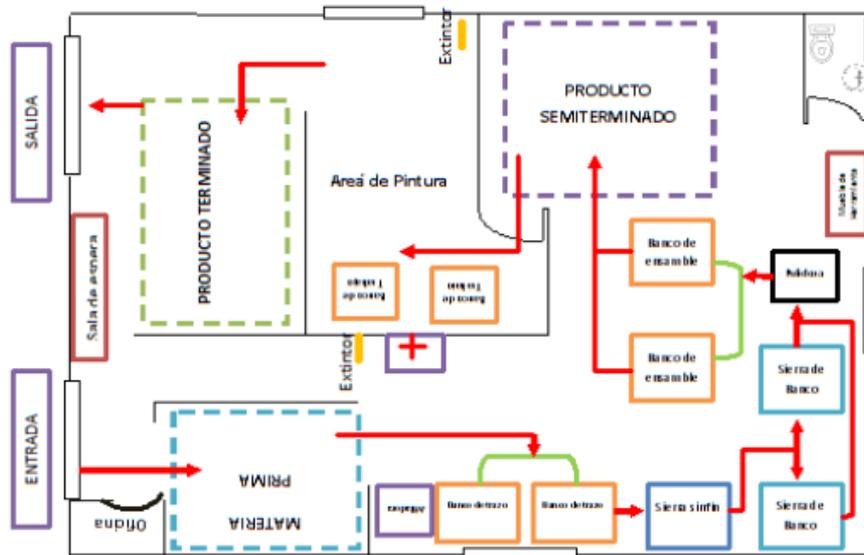
El diseño de la fábrica, el flujo de los procesos y el movimiento de personal deberán ser suficiente para controlar el riesgo de contaminación de los productos y cumplir con la legislación pertinente.

4.3 DISEÑO FLUJO Y SEPARACIÓN

-Zonificación según riesgo

-Plano con flujo de personas, materias primas, residuos, reprocesos, flujo producción.

-Separación física de ser necesario



- Todo el personal debe estar informado, interno y contratistas

4.8 Distribución de planta y flujo del proceso



4.8.2 El flujo del proceso, desde la recepción de las mercancías hasta el envío, debe establecerse, **revisarse y, cuando sea necesario, modificarse** para garantizar que los riesgos de contaminación microbiológica, química y física de las materias primas, materiales de embalaje, productos semiacabados y terminados evitado. Los riesgos de contaminación cruzada se minimizarán mediante medidas eficaces.

4.8.3 En el caso de áreas sensibles a riesgos microbiológicos, **químicos y físicos** que estén justificados por la evaluación de riesgos, **se diseñarán** y operarán para garantizar que la inocuidad del producto no se vea comprometida.

Zonas de riesgo del producto



4. Normas relativas a instalaciones

- ESTRUCTURA E INSTALACIONES

-Cumplir con requisitos legales: Muros , suelos, desagües, techos, ventanas, puertas deberán se de material apropiado y de fácil limpieza, minimizar condensación.

-En el caso de puertas y ventanas mantenerse cerradas y protegidas contra el ingreso de vectores

-Luminarias protegidas o con cristales especiales.



4.9 Áreas de producción y almacenamiento



4.9.2.2 Las superficies de las paredes deberán estar en buenas condiciones y ser fáciles de limpiar; serán impermeables y resistentes al desgaste **para minimizar los riesgos de contaminación del producto.**

4.9.3.2 Se debe garantizar la eliminación higiénica del agua **y otros líquidos.** Los sistemas de drenaje deben ser fáciles de limpiar y estar diseñados para minimizar los riesgos de contaminación del producto (por ejemplo, entrada de plagas, **áreas sensibles a la transmisión de olores o contaminantes**).

4.9.7.1 Todas las áreas de producción, **almacenamiento, recepción y despacho** deberán tener niveles adecuados de luz.

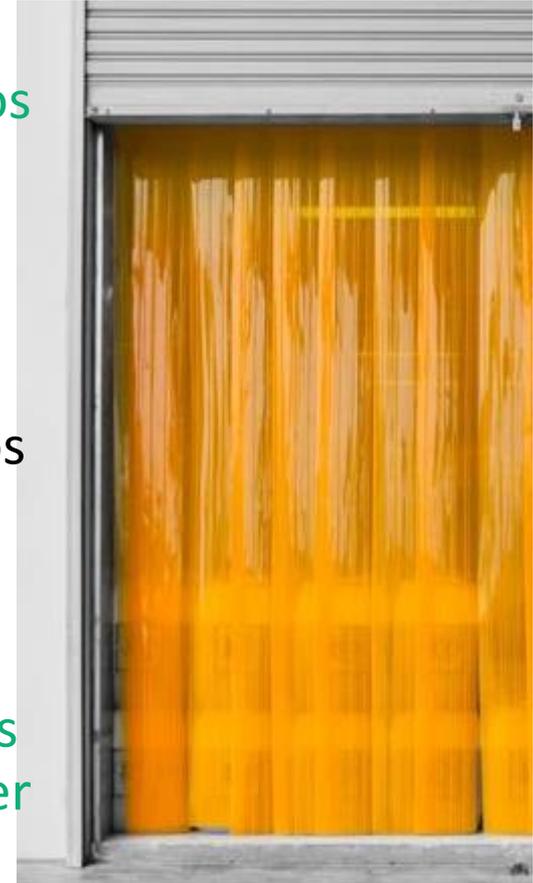
4.9.6 Puertas y portones

4.9.6.1 Las puertas y portones deben estar en buenas condiciones y ser fáciles de limpiar. Estarán contruidos con materiales no absorbentes para evitar:

- piezas astilladas
- pintura descascarada
- corrosión.

4.9.6.2 Se deben construir puertas y portones externos para prevenir el acceso de plagas; serán de cierre automático, a menos que la no esencialidad esté justificada por una evaluación de riesgos.

4.9.6.3 Las cortinas de tiras de plástico que separan las áreas internas deben estar en buenas condiciones y ser fáciles de limpiar.



4. Normas relativas a instalaciones

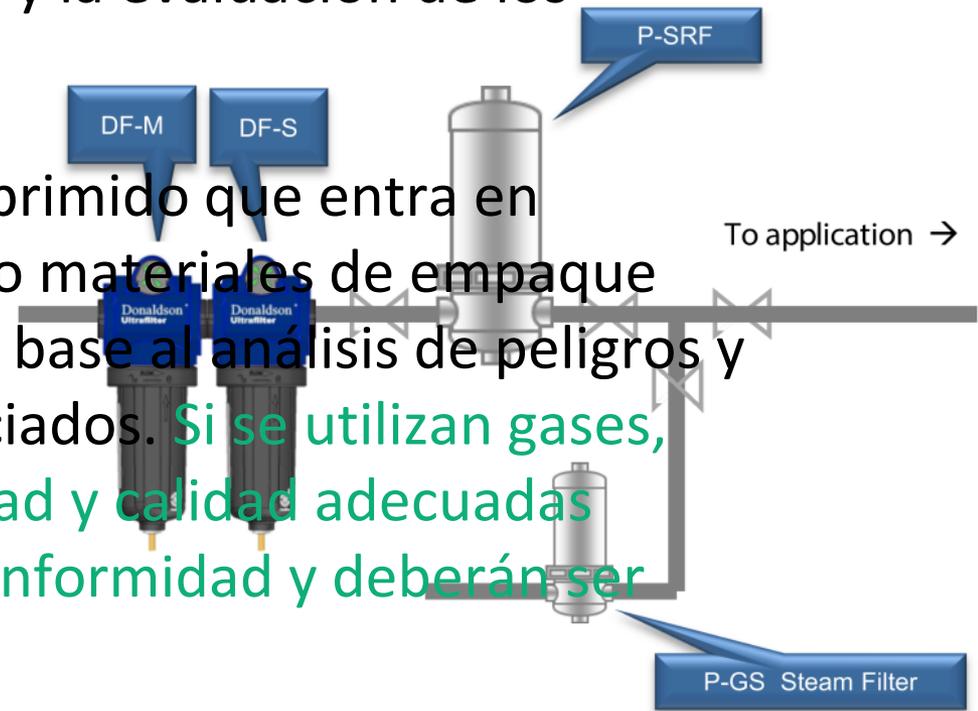
- AGUA, HIELO, AIRE
 - Debe cumplir con requisitos legales y someterse a vigilancia
 - Agua: Análisis microbiológicos y químicos como mínimo anualmente. Debe existir plano de redes. Puntos de análisis y frecuencia basados en el riesgo.
 - Aire, vapor u otro gas: asegurarse que no contaminen cuando hay contacto directo (aire filtrado).



Agua y Aire comprimido

4.9.9.3 La calidad del agua (incluida el agua reciclada), el vapor o el hielo se controlará siguiendo un plan de muestreo basado en el análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados.

4.9.10.1 La calidad del aire comprimido que entra en contacto directo con alimentos o materiales de empaque primario se debe monitorear en base al análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados. Si se utilizan gases, deberán demostrar una seguridad y calidad adecuadas mediante una declaración de conformidad y deberán ser adecuados para el uso previsto.



Equipamiento

Construidos de
materiales
apropiados

Cumplan
con los
requisitos
legales

Adecuados
para el
contacto
directo con
los
alimentos

El diseño asegura
una limpieza
efectiva



4. Normas relativas a instalaciones

- EQUIPOS

-Deben se adecuados para el uso previsto y usar de forma que el riesgo de contaminación sea mínimo



4.17 - Equipos

4.17.2 Para todos los equipos y utensilios que estén en contacto directo con los alimentos, deberá existir un certificado de conformidad que confirme el cumplimiento de los requisitos legales.

En caso de que no existan requisitos legales específicos, se dispondrá de pruebas, tales como:

- certificado de conformidad
- especificaciones técnicas
- auto declaración del fabricante

para demostrar que son adecuados para el uso previsto.

4.17.4 La empresa deberá asegurarse de que todo el equipo del producto esté en una condición que no comprometa la inocuidad y la calidad del producto.

4.17.5 La empresa debe asegurarse de que, en caso de cambios en el equipo, se revisen las características del proceso para garantizar que se cumplan los requisitos del producto, según lo acordado con los clientes.



4. Normas relativas a instalaciones

- MANTENCIÓN

- Programa de mantención para todos los equipos e instalaciones.

- Seguimiento de averías. Si hay riesgo de contaminación por deterioro, deberá existir inspección documentada.

- Reparaciones provisionarias deberán controlarse y reparar lo más pronto posible.

- Asegurar inocuidad y legalidad del producto durante reparaciones y posterior limpieza.

- Lubricantes: uso alimentario y alérgenos conocidos



4.16 Mantenimiento y reparaciones



4.16.4 Las fallas y el mal funcionamiento de la planta y el equipo (incluido el transporte) que son esenciales para la inocuidad y la calidad de los alimentos **deben identificarse, documentarse y revisarse para permitir acciones rápidas** y mejorar el plan de mantenimiento.



4.16.6 Cuando una empresa contrata a un proveedor de servicios de reparación y mantenimiento de terceros, todos los requisitos especificados por la empresa con respecto al material, el equipo **y las normas operativas deben estar claramente definidos**, documentados y mantenidos **en el contrato de servicio, para evitar la contaminación del producto.**

4. Normas relativas a instalaciones

- **INSTALACIONES DEL PERSONAL**

- Instalaciones deben ser adecuadas.
- Mantenerse limpias y ordenadas.
- No guardar comida, ni ingresarla a áreas de proceso (alérgenos).
- Deben existir lavamanos suficientes. Baños separados, sin acceso directo a áreas de producción.
- Ropa de calle y uniforme deben estar separados
- No están permitidos cigarrillos electrónicos.



Realizar evaluación de riesgo si el acceso de vestidores no es directo a producción

4. Normas relativas a instalaciones

- CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN
- Control químico
 - Debe implementarse **proceso de manejo, uso, almacenamiento de químicos no aptos para alimentos.**
 - Uso de sustancias autorizadas (registro ISP).
 - Hojas de seguridad disponibles.
 - Etiquetados y/o identificados.
 - Almacenamiento seguro con acceso restringido.
 - Uso por personal autorizado y capacitado.

SYQUEM
QUÍMICOS Y SERVICIOS S.A. PRODUCTO: GLUTARALDEHIDO 50%

HOJA DE SEGURIDAD



- SALUD**
 - 4. Demasiado Peligroso
 - 3. Muy Peligroso
 - 2. Peligroso
 - 0. Material Corrosivo
- RIESGO ESPECIAL**
 - V. Evite la utilización de agua
 - OX. Oxidante
 - ALC. Alkalino
 - ACID. Acido
- INFLAMABILIDAD**
 - 4. Extremadamente inflamable, debajo de los 25°C
 - 3. Ignición a temperaturas normales, debajo de los 37°C
 - 2. Ignición al calentarse normalmente, debajo de los 93°C
 - 1. Debe precalentarse para arder, sobre los 93°C
 - 0. No arde
- REACTIVIDAD**
 - 4. Puede explotar
 - 3. Puede explotar por fuerte golpe o calor
 - 2. Posibilidad de cambio químico violento
 - 1. Inestable si se calienta
 - 0. Estable normalmente

SECCION I : IDENTIFICACION DEL PRODUCTO

Nombre del producto : Solución de Glutaraldehido al 50%
Sinónimos : Pentanodial, Glutaral, Alseisan, Glutarox, Acido Glutárico dialdehído, Dialdehído glutárico, 1,5-Pentanodial
Fórmula : $OHC(CH_2)_3CHO$
Composicion : Solución acuosa al 50%
Usos : Desinfectante y esterilizante

SECCION II : IDENTIFICACION DE LOS PELIGROS

Clasificación de la sustancia o de la mezcla
Clasificación acorde con la Regulación (EC) No 1272/2008 [EU-GHS/CLP]
Toxicidad aguda, Oral [Categoría 3]
Toxicidad aguda, Inhalación [Categoría 3]
Corrosión cutánea [Categoría 1B]
Sensibilización respiratoria [Categoría 1]
Sensibilización cutánea [Categoría 1]



4. Normas relativas a instalaciones

- CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN
- Control metales

¿Qué implementos de metal utilizamos?

- Política documentada para controlar uso de instrumentos afilados (no cartoneros).
- No deberán usarse grapas, chinchas o clips en zona de productos abiertos.
- De ser necesario, tomar medidas preventivas



4. Normas relativas a instalaciones

- CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN
 - Material quebradizo (vidrio, plástico, cerámica)
 - Evitar uso de vidrio y otros materiales quebradizos o protegerse frente a posibles roturas



4. Normas relativas a instalaciones

- Material quebradizo (vidrio, plástico, cerámica)
- *Procedimiento documentado*
- Lista con ubicación o plano con ubicación, nº, tipo y estado
- Registro de comprobación con registro basado en riesgo.
- Información sobre limpieza o recambio.
- Procedimiento de quiebres (documentado)
- Registrar incidente de rotura



4. Normas relativas a instalaciones

- CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN
 - Productos envasado en vidrio u otros materiales quebradizos
 - Almacenamiento de envases separado de materias primas
 - Implementar sistemas para gestionar roturas
 - En punto de inspección
 - En punto de cierre
 - Registrar roturas



4. Normas relativas a instalaciones

- CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN
 - Madera
 - No debe usarse madera en zonas de productos abiertos
 - Si no es posible evitar su uso, hacer seguimiento para asegurar su buen estado y no genera peligro de contaminación



4. Normas relativas a instalaciones

- EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS
- Realizar una evaluación documentada, junto con el HACCP para determinar el equipo necesario par prevenir la contaminación con cuerpos extraños.
- Filtros.
- Tamices.
- Detectores de metales.
- Imanes.
- Equipos de selección óptica



4.10 EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS

- Filtros y tamices



Deberá ser de un calibre específico y ser revisado con regularidad según evaluación de riesgo

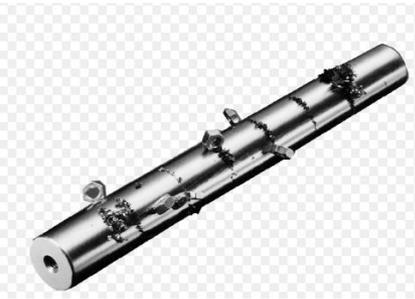
- Equipos de rayos X y detector de metales



- Deberá utilizarse un equipo detector de metales, en su defecto deberá justificarse (ev de riesgo) y documentarse e implementar métodos alternativos.

Deberán establecerse controles y pruebas de funcionamiento.

- Imanes



El tipo, la ubicación y la fuerza de los imanes deberán estar completamente documentados

- Equipos de selección óptica

- Cada una de las unidades deberá ser comprobada de acuerdo con las instrucciones o
- recomendaciones del fabricante. Deberán documentarse estas comprobaciones.

4.12 Mitigación del riesgo de material extraño



4.12.1 Los productos que se están siendo procesados estarán protegidos contra la contaminación física, lo cual incluye, pero no se limita a:

- contaminantes del ambiente
- aceites o líquidos que goteen de la maquinaria
- derrames de polvo

También se prestará especial atención a los riesgos de contaminación del producto causados por:

- equipos y utensilios
- tuberías
- pasarelas
- plataformas
- escaleras.

Si, debido a las características y/o necesidades tecnológicas, no es posible proteger los productos, se definirán y aplicarán medidas de control adecuadas.



FUNDAMENTAL

Deberán existir sistemas de orden y limpieza que garanticen un nivel de higiene adecuado en todo momento y que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación del producto.

Se deberán adoptar y mantener procedimientos documentados de limpieza del edificio, de la fábrica y de todos los equipos. Los procedimientos de limpieza de los equipos de proceso y de las superficies de contacto con los alimentos deberán incluir, como mínimo:

- el personal responsable, elemento o zona que se va a limpiar, frecuencia, método de limpieza, incluido el desmontaje del equipo, productos de limpieza y su concentración, materiales de limpieza, registros de limpieza y la persona responsable de su verificación.

La frecuencia y los métodos de limpieza dependerán del riesgo.

4.10 Limpieza y desinfección

4.10.2 La limpieza y desinfección debe resultar en locales, instalaciones y equipo efectivamente limpiados. Los métodos definidos deben implementarse, documentarse y monitorearse adecuadamente.

4.10.3 Deberán estar disponibles registros de seguimiento para la limpieza y desinfección.



- El personal de limpieza deberá estar adecuadamente formado
- Utensilios marcados.

Limpieza CIP

- Un diagrama esquemático del diseño del sistema **CIP**
- Parámetros definidos y validados (concentración, tiempo, temperatura)
- El sistema debe ser revalidado a intervalos en función del riesgo
- El equipo CIP debe mantenerse bajo vigilancia a intervalos basados en riesgo



- Debe estar documentado
- Como mínimo donde existan productos abiertos
- Debe existir programa de vigilancia basada en el riesgo incluyendo:
 - Protocolo de muestreo
 - Puntos de toma de muestra
 - Frecuencia
 - Organismos a monitorear
 - Métodos (placas, frotis, etc)
 - Registro y evaluación de resultados.
- Definir límites y acciones correctivas
- Revisar el programa al menos anualmente o cuando existan cambios, productos defectuosos, resultados sistemáticamente negativos



- Eliminación de residuos por empresas autorizadas, con registros del retiro.
- Contenedores
 - Estar claramente identificados.
 - Ser fáciles de usar y de limpiar adecuadamente.
 - Mantenerse en buen estado a fin de permitir su limpieza y, cuando proceda, su desinfección.
 - Vaciarlos con la frecuencia necesaria.
 - Taparse o mantenerse con las puertas cerradas, según proceda.





Programa de control de plagas eficaz y los recursos disponibles para responder rápidamente a cualquier problema



Organización Contratada de control de plagas o el personal debidamente capacitado propias del sitio



Frecuencia de las inspecciones / estudios determinado por la evaluación de riesgos, documentado y analiza los resultados



Los registros y la documentación conservados



Las estaciones de cebo, dispositivos de control de roedores, fly-kill dispositivos y trampas de feromonas correctamente situados y monitorizados



En el caso de la infestación, una acción inmediata tomada a cargo del sitio



Los empleados entrenados para detectar signos de actividad e informar de ello

Control vs Gestión: una buena práctica es detener las plagas antes de que lleguen al sitio. El control de plagas generalmente se usa para describir acciones después de que las plagas están en el sitio.

En control de plagas lo fundamental es ser PROACTIVO

La gestión dependel sitio no de la empresa aplicadora

4.13 Vigilancia y control de plagas

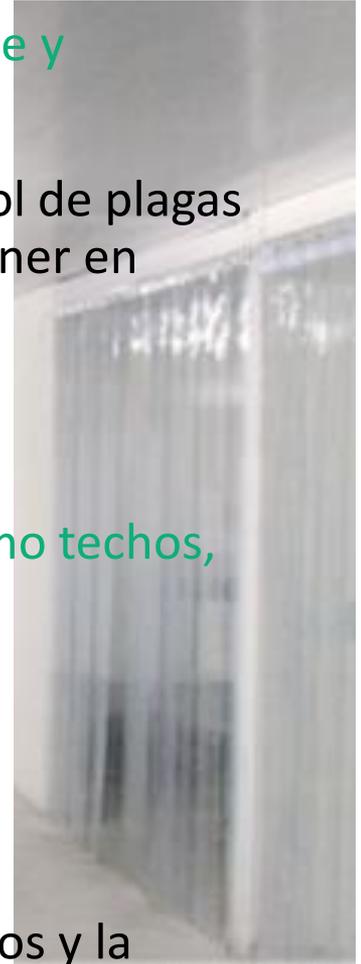


4.13.1 La infraestructura y las operaciones del sitio deben diseñarse y construirse para prevenir la infestación de plagas.

4.13.2 La empresa deberá contar con medidas adecuadas de control de plagas que deberán cumplir con los requisitos legales locales y deberán tener en cuenta, como mínimo:

- entorno de la fábrica (plagas potenciales)
- tipo de materia prima / productos terminados
- plano del sitio con área de aplicación (mapa de cebo)
- diseños de construcción susceptibles a la actividad de plagas, como techos, sótanos, tuberías, esquinas
- identificación de los cebos en el sitio
- responsabilidades, internas / externas
- agentes utilizados y sus instrucciones de uso y seguridad
- frecuencia de las inspecciones
- almacenamiento alquilado si corresponde.

Las medidas de control de plagas se basarán en el análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados.



4.13 Vigilancia y control de plagas

4.13.1 Cuando una empresa contrata a un proveedor de servicios externo para el control de plagas, **todos los requisitos especificados anteriormente deberán estar claramente definido** en el contrato de servicio. Se designará y capacitará a una persona de la empresa para monitorear las medidas de control de plagas. Incluso si se subcontrata el servicio de control de plagas, las responsabilidades de las acciones necesarias (incluida la supervisión continua de las actividades de control de plagas) permanecerán dentro de la empresa.

4.13.4 Deben documentarse las inspecciones de control de plagas y las acciones resultantes. La implementación de las acciones debe ser monitoreada y registrada. **Cualquier infestación se documentará y se tomarán medidas de control.**

4.13.7 Se debe monitorear la efectividad de las medidas de control de plagas, incluido el análisis de tendencias, **para permitir acciones apropiadas oportunas. Deberán estar disponibles registros de este seguimiento**



- Adecuadas
- Alejadas del envasado
- Condiciones controladas
- Asegurar rotación de productos



Todos los productos deberán estar claramente identificados.
Gestionar según FIFO, FEFO, LIFO

Despacho y Transporte

- Los procedimientos documentados para mantener la seguridad y la calidad del producto
- Los vehículos y contenedores inspeccionados antes de la carga: temperatura controlada limpio, sin olores, sin daños,
- Datos de temperatura utilizado y registrado
- Mantenimiento y limpieza documentado
- Los procedimientos documentados para el transporte de productos contratistas certificados GFSI y / o requisitos de esta norma se cumplen
- Transporte de materias primas: adecuado para su propósito



- Procedimiento documentado
- Control de t°
- Vehículos limpios, en buen estado
- Adecuados para transporte de alimentos
- Seguridad durante el transporte (detenciones)
- Si existe transporte contratado debe existir contrato con requisitos.



- **Diseño y desarrollo**
 - Procedimiento documentado
 - Incluir Análisis HACCP
 - Registro de ensayos, incluidos vida útil
- **Etiquetado**
 - Cumple con requisito legal
 - Se debe verificar correcto etiquetado
 - Respaldar declaración nutricional u otra



FUNDAMENTAL

El establecimiento deberá disponer de un sistema para la gestión de alérgenos que reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y que cumpla con los requisitos legales de etiquetado en el país de venta.

- Evaluar presencia de Alérgenos en materias primas presencia o probabilidad de contaminación cruzada
- Identificar alérgenos en planta
- Determinar rutas de contaminación a través de evaluación del riesgo
- Gestionar alérgenos para evitar contaminación (utensilios exclusivos, ropa protección, etc.)
- Si no se puede gestionar, etiquetar
- Métodos de limpieza validados





Se realizará un análisis de la vulnerabilidad documentado sobre todas las **materias primas, ingredientes, envases y procesos subcontratados**, para determinar el riesgo de actividad fraudulenta relacionada con la **sustitución, mal etiquetado, adulteración o falsificación**. El criterio seguido para este análisis será definido.



TIPOS DE FRAUDE ALIMENTARIO



ALIMENTOS COMUNMENTE ADULTERADOS



- Melamina
- Urea
- Aceites vegetales
- formaldehidos



- Aceites más económicos
- No aptos para consumo humano

ALIMENTOS COMUNMENTE ADULTERADOS

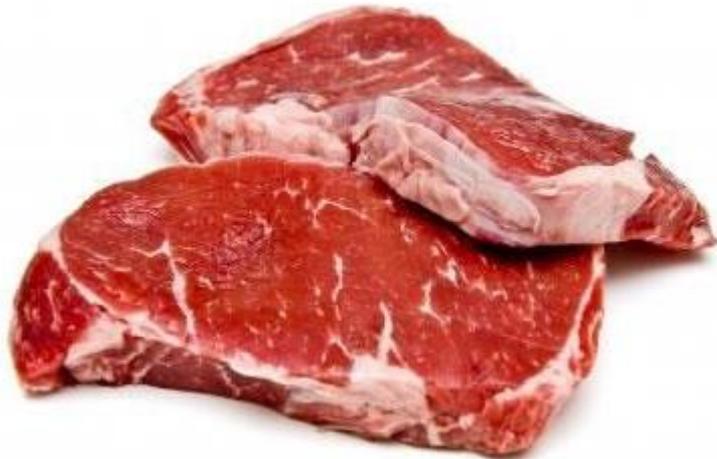


- Alto contenido de fructosa de jarabe de maíz
- Mal etiquetado desde el origen



- Azúcares
- Agua
- Variedades más económicas

ALIMENTOS COMUNMENTE ADULTERADOS



- Variedades más económicas
- Agua
- Retención de agentes
- Falsificación de origen

ALIMENTOS COMUNMENTE ADULTERADOS



- Variedades más económicas
- Falsificación de origen

TIPOS DE FRAUDE ALIMENTARIO

	Etiquetado indebido Poner declaraciones falsas en los envases para obtener ganancias económicas.
	Dilución Mezclar un ingrediente líquido de alto valor con un líquido de menor valor.
	Ocultación Ocultar la baja calidad de los ingredientes o productos alimentarios.
	Falsificación Copia de la marca, el concepto de embalaje, la receta, el método de procesamiento, etc de los productos alimenticios para el beneficio económico.
	Sustitución Reemplazar un ingrediente o parte del producto de alto valor con otro ingrediente o parte del producto de menor valor.
	Mejora no aprobada Agregar materiales desconocidos y no declarados a los productos alimenticios para mejorar los atributos de calidad.
	Mercado gris/robo/desvío Venta de exceso de producto no declarado.

4.20 FRAUDE ALIMENTARIO



4.20.1 Deberán definirse claramente las responsabilidades del Plan de evaluación y mitigación de la vulnerabilidad al fraude alimentario.

La(s) persona(s) responsable(s) deberán tener conocimientos específicos apropiados y el pleno compromiso de la dirección.

NUEVO

Desarrollar e implementar medidas preventivas (mitigación) documentado en base al análisis de la vulnerabilidad, para controlar cualquier riesgo identificado. Los métodos de control y monitorización serán definidos e implementados.



4.20 Fraude alimentario

- 4.20.4 La evaluación de la vulnerabilidad al fraude alimentario se revisará **periódicamente**, al menos una vez al año, y / o en caso de aumento de riesgos. Si es necesario, el plan de mitigación del fraude alimentario se revisará / **actualizará en consecuencia**.



Observatorio en inocuidad y calidad alimentaria

El Observatorio en Inocuidad y Calidad Alimentaria, es una herramienta informática con la capacidad de detectar contingencias y tendencias relacionadas a temas de calidad e inocuidad de alimentos, como peligros emergentes, brotes, recalls o cambios normativos, ya sea a nivel nacional como internacional, a través de un continuo monitoreo de los principales sitios web relacionados a este ámbito.



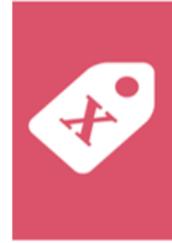
Sustitución



Dilución



Enmascaramiento



Etiquetado erróneo



Realce de propiedades



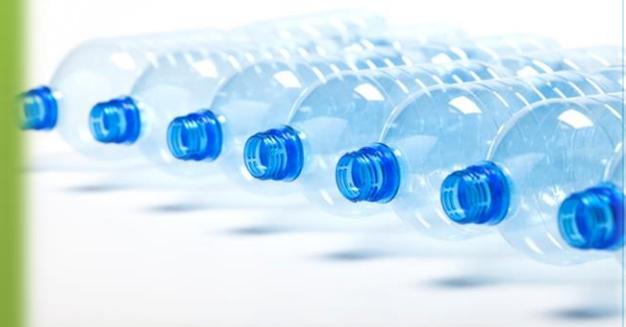
Plagio



Mercado negro

Envasado del producto

El envase de los productos debe ser apropiado para el uso previsto y debe ser almacenado bajo condiciones tales que prevengan la contaminación y minimicen su deterioro.



- **Envasado de productos**
 - Envases adecuados (tipo, ingredientes, migración)
 - Color de revestimiento y bolsas en producción deben contrastar con producto y resistente a desgaste.
 - Resistentes para evitar contaminación accidental.
 - Gestión de envases y etiquetas obsoletos
 - Adecuado al uso previsto y a la vida útil del producto final.
 - Adecuada funcionalidad

Gestión de envases obsoletos



El objetivo es garantizar que los sitios eviten el uso accidental de envases obsoletos

- ¿Cómo se almacena?
- ¿Cómo está etiquetado?

Eliminación controlada

Los materiales impresos deben volverse inutilizables

- **Etiquetado y envasado**



FUNDAMENTAL

Los controles de gestión de las actividades de etiquetado de los productos deberán garantizar que los productos se etiquetan y codifican correctamente.

- Sólo debe existir material de empaque en uso en área de envasado
- Para cambios de producto se debe asegurar que no hay envases de lote anterior.
- Se debe comprobar que el envasado es correcto al inicio, medio y final de la producción

Etiquetado del producto

Los problemas de etiquetado son la causa de una alta proporción de retiros de productos en todo el mundo



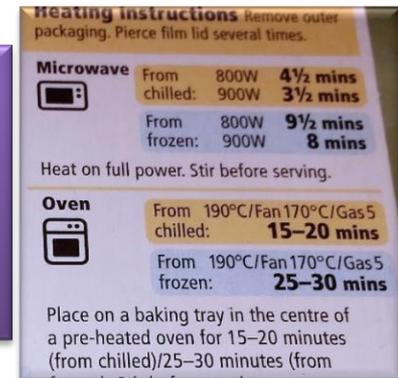
Los problemas de etiquetado relacionados con los alérgenos no declarados son una gran proporción de estos



Etiquetar incorrectamente un producto es ilegal; costoso en términos de dinero y confianza del cliente; y es un peligro potencial para la salud



Las instrucciones de cocción deben producir un producto seguro



6.1 Control de Operaciones



- El principio de estos requisitos es asegurar que el plan HACCP de inocuidad alimentaria se encuentra operativo en el día a día de la planta, junto con procedimientos efectivos que permitan garantizar que los productos se elaboran consistentemente con las especificaciones de inocuidad, legalidad y calidad deseadas.
- Por ejemplo:
 - Documentos - especificaciones, procedimientos e instrucciones de trabajo
 - Los documentos deben ser suficientes para cubrir todos los parámetros clave del proceso
 - El personal debe estar capacitado en las instrucciones de trabajo pertinentes
 - De deben tener en cuenta los requisitos del cliente
 - Material fotográfico podría ser apropiado



- **Control de operaciones**
 - Instructivos disponibles
 - Modificación de equipos sólo personal capacitado (control volumen)
 - Mediciones
 - Etiquetado correcto
 - Fechas
 - Debe estar determinado que pasa cuando hay desvíos.

5.3 Validación y control de procesos y entornos de trabajo



5.3.1 Los criterios para la validación y el control del proceso y del entorno de trabajo deben estar claramente definidos. Cuando el control de los parámetros del proceso y del entorno de trabajo (temperatura, tiempo, presión, propiedades químicas, etc.) sea esencial para garantizar los requisitos **de inocuidad y calidad** del producto, dichos parámetros se deben monitorear y registrar continuamente y / o en intervalos apropiados

- **Cantidad**

- Deben existir controles de cantidad peso, volumen, número de unidades
- Frecuencia y metodología debe cumplir con legislación vigente
- Registrar resultados



- **Análisis de producto**
 - Programa de análisis: incluye frecuencia, método, límites
 - Revisar para analizar tendencias
 - Validación y verificación vida útil
 - Lab interno o externo acreditado o con métodos confiables, analistas entrenados.

5.6.1 Análisis de productos y procesos

Los planes de prueba para análisis internos y externos deben justificarse mediante una evaluación de riesgos...

para garantizar que se cumplan los requisitos de **inocuidad, calidad,** legales y específicos del cliente.

Los planes cubrirán temas como:

- materias primas
- productos semi-terminados
- productos terminados
- materiales de embalaje
- superficies de contacto del equipo de procesamiento
- parámetros relevantes para el monitoreo ambiental

Se registrarán todos los resultados de las pruebas.

5.6.4 Análisis de producto

Los resultados de los análisis deben ser evaluados rápidamente por **personal competente**

Se deben tomar las acciones correctivas apropiadas

para cualquier resultado insatisfactorio.

Los resultados analíticos se revisarán periódicamente para identificar tendencias

y, cuando sea necesario, se tomarán acciones correctivas.



Liberación de Productos

La compañía debe asegurar que los productos terminados no son liberados a menos que todos los procedimientos acordados han sido cumplidos.



Calibración y control equipos monitoreo

- Lista documentada de los equipos y su localización
- Equipos codificados
- Calibración o verificación según riesgo
- Establecer medidas para el equipo y para el producto si hay desvíos.

5.4 Calibración, ajuste y verificación de los equipos de medición y vigilancia

La empresa debe identificar y registrar los dispositivos de medición y monitoreo necesarios para asegurar el cumplimiento de los requisitos de **inocuidad y calidad** del producto. Se registrará su estado de calibración.

Los dispositivos de medición y control deberán estar legalmente aprobados, si así lo exige la legislación.

Lista
Documentada



Registros de
control



Toma de
acciones
documentadas



Personal





FUNDAMENTAL

La empresa deberá demostrar que todos los empleados que desempeñen tareas que afecten a la seguridad, legalidad y calidad de los productos son competentes para realizar su actividad y que han adquirido dicha competencia por su formación, experiencia laboral o cualificación.

Formación

Higiene

Revisiones
médicas

Ropa de
protección

3.1 Recursos Humanos

3.1.2 Las responsabilidades, competencias y descripciones de puestos de todos los puestos de trabajo que tengan un impacto en la inocuidad y la calidad del producto deberán estar claramente definidas, documentadas e implementadas. Se definirá la asignación de roles clave.





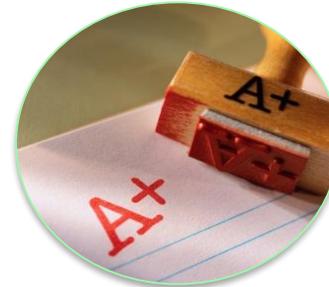
Competencia



Capacitación



Experiencia



Calificación

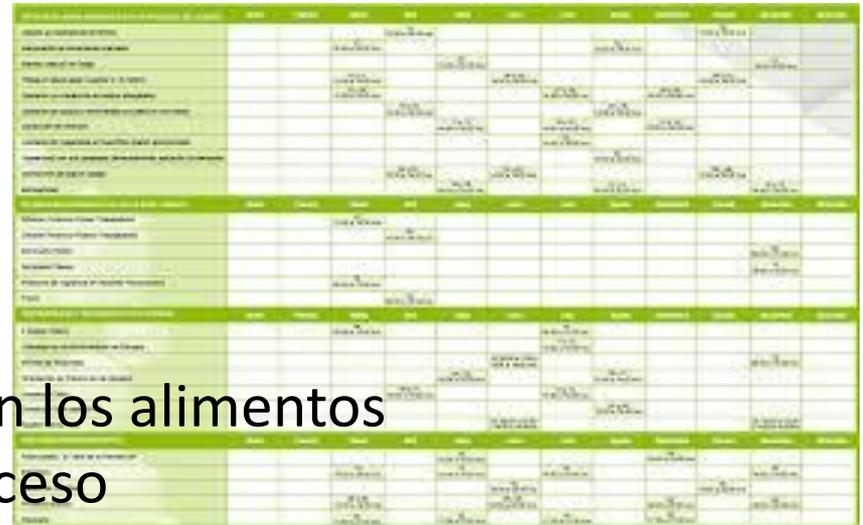


COMPETENCIA

3.3.4 Los contenidos de la formación y / o instrucción se revisarán y actualizarán periódicamente **cuando sea necesario**.

Se prestará especial atención, **como mínimo**, a estas cuestiones específicas:

- Inocuidad
- fraude alimentario
- calidad del producto
- defensa alimentaria
- requisitos legales relacionados con los alimentos
- modificaciones de producto / proceso
- retroalimentación de los programas de capacitación / instrucción documentados previamente.



The image shows a screenshot of a software interface with a grid layout. The grid has multiple columns and rows, with some cells containing text and others containing numbers or symbols. The interface appears to be a management tool for training or compliance, with various sections and sub-sections visible on the left side.

Se deben establecer requisitos documentados relativos a la higiene del personal. Debe incluir como mínimo:

- Prendas de protección
- Lavado y desinfección de manos
- Comer y beber
- Fumar
- Acciones a emprender en caso de corte o abrasiones en piel
- Uñas, joyas y objetos personales
- Cabellos y barba

Estos requisitos se deben basar en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para el producto y proceso



KO N° 3: Los requisitos de higiene del personal estarán implantados y serán respetados por todo el personal relevante, subcontractistas y visitantes.

Exigencias al personal



3.2.1 Deberán existir requisitos documentados relacionados con la higiene personal que deberán incluir, como mínimo, las siguientes áreas:

- cabello y barba
- ropa protectora (incluidas sus condiciones de uso en las instalaciones del personal)
- lavado, desinfección e higiene de manos
- comer, beber y fumar
- acciones a tomar en caso de cortes o abrasiones cutáneas
- uñas, joyas y efectos personales (incluidos los medicamentos)
- notificación de enfermedades infecciosas y condiciones que afectan la inocuidad mediante un procedimiento de detección médica.

Los requisitos se basarán en el análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados.

- Personal enfermo debe comunicar su estado (lo mismo visitas).
- Personal, contratistas y visitas deben saber qué debe informar. (ej: cuestionario de ingreso)
- Tomar medidas para evitar contaminación de productos.





- Documentar e informar requisitos sobre ropa de protección.
- Tipo de ropa adecuado, disponible y en cantidad suficiente.
- Lavado de ropa deberá definirse de acuerdo al riesgo (lavado interno, empresa externa, **operarios**)
- Recambio de prendas en función del riesgo.
- Cuando se usen guantes, cambiar con frecuencia en función al riesgo, color contrastante (ojalá azul).
- Elementos no desechables, mantener limpios y desinfectados

3.4.2 Se minimizarán los riesgos de contaminación del producto **por alimentos y bebidas** y / o materiales extraños. Se tendrá en cuenta la **comida y bebida de las máquinas expendedoras, casinos** y / o traídas al trabajo por el personal.

3.4.5 Se deben proporcionar instalaciones para la higiene de las manos y deben abordar, **como mínimo:**

- **número suficiente de lavabos**
- convenientemente ubicado en los puntos de acceso y / o dentro de las áreas de producción
- **uso exclusivo para lavarse las manos únicamente.**

La necesidad de equipos similares en otras áreas (por ejemplo, área de empaque) se basará en el análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados.

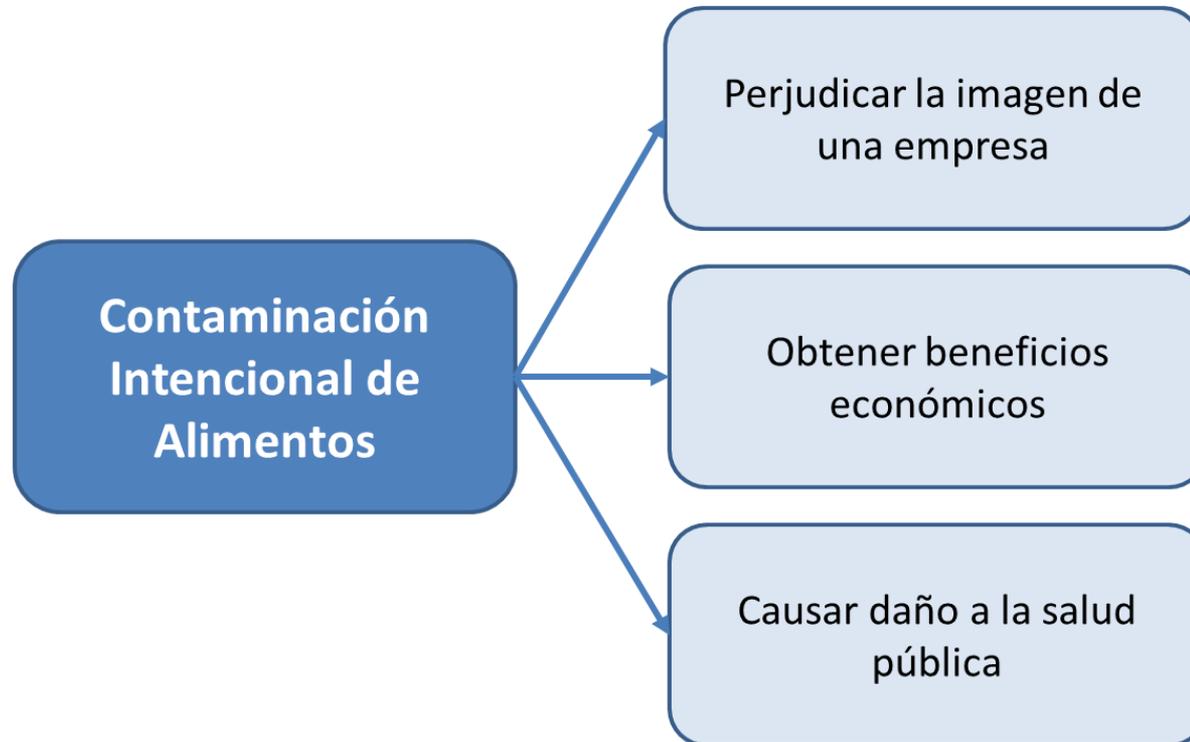




Plan de Food Defense



- El concepto nace después del atentado terrorista del 11 de septiembre en EE.UU
- Conjunto de medidas/esfuerzos para prevenir la **Contaminación intencional de alimentos**, a través de peligros físicos, químicos, biológicos o radiológicos.





Protección del establecimiento y defensa alimentaria



Sistemas de protección de productos, instalaciones y marcas contra acciones malintencionadas mientras estén bajo el control del sitio

- Incluye productos, instalaciones y marcas
- Requiere una evaluación de amenazas
- Revisión anual o cuando se detecte un nuevo riesgo / amenaza emergente o cuando haya habido un incidente
- Requiere controles documentados de los riesgos para productos y materias primas
- Incluye controles de acceso al sitio
- Capacitación del personal
- Mantener inscripciones y registros apropiados según la legislación local y las autoridades relevantes

Definición Defensa Alimentaria:

Procedimientos adoptados para garantizar la seguridad de las materias primas y los productos frente a robos o contaminación malintencionada.

6.- Plan de Defensa alimentaria



6.1

Las responsabilidades del plan de defensa alimentaria deben estar claramente definidas. Los responsables deberán tener los conocimientos y la formación específicos adecuados **y contar con el pleno compromiso de la alta dirección.**



Definir **responsabilidades** en relación a «Food Defense». Los responsables deberán demostrar el suficiente conocimiento en este ámbito.



Análisis de peligros y evaluación de riesgos **documentados** para «Food Defense».

- Identificar áreas críticas para la seguridad, en base a esta evaluación y en base a los requisitos legales aplicables.
- Realizar la evaluación una vez al año o con cada cambio que afecte la integridad alimentaria.



En base a un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados, las áreas identificadas como críticas para la seguridad deberán estar adecuadamente protegidas, para evitar accesos no autorizados. Los puntos de acceso deberán estar controlados.

Deberá disponerse de procedimientos para evitar cualquier sabotaje y / o para permitir la detección de indicios de sabotaje.

La **política de visitas** deberá incluir aspectos del plan de "Food Defense".

- El **personal de recepción y carga** en contacto con el producto deberá estar identificado y respetará las normas de acceso de la empresa.
- Los **visitantes y proveedores de servicios externos** deberán estar identificados en las áreas de almacenamiento de productos y se registrarán en el momento de acceso.



6.- Plan de Defensa alimentaria

6.3

NUEVO

La prueba sobre la eficacia del plan de defensa alimentaria y las medidas de control relacionadas se incluirán en la auditoría interna y el plan de inspección.



Formación en FOOD DEFENSE para todos los empleados o cuando se instaure un cambio importante en el programa. Se documentarán las sesiones de formación.



9 Productos comercializados



Para ser incluidos dentro del alcance de este módulo, los productos deberán cumplir con todos los siguientes criterios:

- Ser comprado y vendido por la empresa, no procesado en cualquier etapa
- Recibido en instalaciones de almacenamiento en el sitio
- Las instalaciones de almacenamiento utilizadas para el producto se incluirán todas dentro del alcance de la Norma

Si este módulo no está incluido en un sitio donde sería aplicable, debe figurar como una exclusión en el informe de auditoría.

Exclusiones no tienen un impacto en la capacidad del sitio para usar el logotipo de BRC a diferencia de otras exclusiones de alcance.

Productos comercializados: Requisitos

9.1

- Aprobación y monitoreo del desempeño de fabricantes / empaques de productos alimenticios comercializados

9.2

- Especificaciones disponibles para cumplir con los requisitos legales y asistir a los clientes en el uso seguro del producto

9.3

- Inspección de productos y pruebas de laboratorio: muestreo de productos o programa de aseguramiento, basado en el riesgo

9.4

- Legalidad del producto: los productos comercializados deben cumplir con los requisitos legales en el país de venta donde se conoce

9.5

- Trazabilidad: rastrear los productos hasta el último fabricante y enviarlos al cliente de la empresa