



Centro de
Especializaciones
Noeder

Diploma de Especialización Internacional

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA

CLASE 06

**BRCGS - ESTÁNDAR GLOBAL DE
SEGURIDAD ALIMENTARIA**

Mg. Ing. Brenda Rodríguez Vera



PARTE II - DECLARACIÓN DE INTENCIONES

3.4 Internal audits



Fundamental

The company shall be able to demonstrate that it verifies the effectiveness of the food safety plan, and the implementation of the requirements of the Global Food Safety Initiative (GFSI) through the site's food safety and quality management system.

Declaración de intenciones (SOI)

La declaración de intenciones establece el resultado esperado del cumplimiento de las cláusulas particulares. Todos los sitios deben cumplir con la declaración de intenciones.

Cláusulas de la Norma

Clause	Requirements
3.4.1	<p>There shall be a scheduled programme of internal audits.</p> <p>At a minimum, the programme shall include at least four different audit dates throughout the year. The frequency at which each activity is audited shall be in relation to the risks associated with the activity and previous audit performance. Audits that form a part of the site's food safety and quality systems, including those for food safety, authenticity, legality and quality, shall be covered at least once each year.</p> <p>The scope of the internal audit programme shall include, although this is not limited to:</p> <ul style="list-style-type: none">• HACCP or food safety plan, including the activities to implement it (e.g. corrective actions and verification)• prerequisite programmes (e.g. hygiene, pest management)• food defence and food fraud prevention plans• procedures implemented to achieve the Standard. <p>Each internal audit within the programme shall have a defined scope and cover an activity or a section of the HACCP or food safety plan.</p>



¿CUÁL ES UN REQUISITO FUNDAMENTAL?



Un requisito fundamental se refiere a los sistemas que son cruciales para el establecimiento y funcionamiento de una operación eficaz de calidad e inocuidad de los alimentos.



CODIFICACIÓN POR COLORES EN EL ESTÁNDAR

Clave para la codificación por colores de los requisitos

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



El color representa la actividad de auditoría



REQUISITOS FUNDAMENTALES

- 1.1 Compromiso de la alta dirección y mejora continua
- 2 El plan de seguridad alimentaria – HACCP
- 3.4 Auditorías internas
- 3.5.1 Suministro de materias primas y envases
- 3.7 Acciones correctivas y preventivas
- 3.9 Trazabilidad
- *4.3 Diseño, flujo de productos y segregación
- 4.11 Limpieza e higiene
- 5.3 Manejo de alérgenos
- 6.1 Control de operaciones
- 6.2 Etiquetado y control de envases
- 7.1 Formación: áreas de manipulación, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento de materias primas



Fundamental

The site's senior management is responsible for the implementation of the fundamental requirements.



REQUISITOS ADICIONALES

5.8

Solo se aplica a sitios de fabricación, procesamiento o envasado de alimentos para mascotas o alimentos para animales

5.9

Solo se aplica a la conversión primaria animal

8

Se aplica cuando los productos de un sitio requieren instalaciones de producción de alto riesgo, alto cuidado o alto cuidado ambiental (como se define en el apéndice 2 de la Norma)

9

Se aplica cuando un sitio también maneja productos comercializados. El sitio puede optar por incluir estos productos dentro del alcance de su auditoría BRCGS.



1.1 COMPROMISO DE GERENCIA SENIOR Y MEJORA CONTINUA

Política documentada para establecer objetivos de seguridad y calidad alimentaria, comunicada a todo el personal



La política debe incluir el compromiso de mejorar continuamente la seguridad alimentaria y la cultura de calidad del sitio.



BRC V9

1.1.2.

- Gerencia senior debe definir y mantener un plan claro para desarrollo y mejora continua de una cultura de seguridad y calidad de los alimentos
- Incluir actividades definidas que involucren a las secciones que tengan un impacto en la seguridad.
- Un plan de acción que indique cómo se realizarán y medirán las actividades y plazos previsto.
- Revisión de la eficacia de las actividades realizadas
- Plan debe realizarse y actualizarse anualmente

1.1.3

- Gerencia Senior debe asegurar de que se fijan objetivos claros con el fin de mantener y mejorar la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad.

1.1.4

- ¿Qué se ha logrado?
- Revisión de objetivos
- Identificación de metas y áreas de mejora para el próximo año





1.1.5 PROGRAMA DE REUNIONES

- El objetivo de la cláusula 1.1.5 es garantizar que exista un mecanismo para que las cuestiones de seguridad y calidad de los alimentos se planteen y discutan mensualmente en un nivel de alta dirección dentro de la empresa.



Evaluar inquietudes



Mantener registros



Comunicar claramente los
medios de presentación de informes



BRC V9

1.1.6

- Sistema de denuncias confidenciales para informar inquietudes respecto a la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad de los productos.

1.1.7

- Gerencia Senior debe proporcionar RRHH y financieros necesarios

1.1.8

- Gerencia debe disponer un sistema que garantice que el establecimiento esté informado y revise: avances científicos y técnicos, códigos de prácticas, nuevos riesgos, toda normativa del país destino

1.1.9

- Contar con edición original Norma.



1.1.11 ALTA DIRECCIÓN EN LA AUDITORÍA



- Comprende la operación que se audita
- Consciente de las no conformidades a medida que ocurren
- Decidir sobre la acción correctiva
- Discutir la seguridad alimentaria y la cultura de calidad

1.1.12

- Identificado todas las causas raíz de NC detectada en auditoría previa.

1.1.14 REGISTRO DEL SITIO



1.2 Estructura organizativa, responsabilidades y equipo de gerencia

La empresa deberá tener una estructura organizativa y líneas de comunicación claras para permitir la gestión eficaz de la seguridad, autenticidad, legalidad y la calidad del producto.

1.2.1

- Organigrama. Responsabilidades relativas a la gestión. Caso de ausencia.

1.2.2

- El personal este al tanto de sus responsabilidades. Acceso a documentación relavante.

1.2.3/1.2.4 Informes y gestión de riesgos

1.2.3

El personal debe informar los riesgos o la evidencia de productos inseguros a un gerente designado

1.2.4

Seguridad alimentaria, calidad. La legalidad y la autenticidad siguen siendo responsabilidad del sitio cuando se utiliza la experiencia externa.



REQUISITOS 2 EL PLAN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA: HACCP



Fundamental

La empresa deberá implementar plenamente un plan eficaz de seguridad alimentaria que incluya los principios de HACCP del Codex Alimentarius.



2.1 EL EQUIPO DE SEGURIDAD ALIMENTARIA HACCP

2.1.1

El equipo de seguridad alimentaria de HACCP

- Codex Alimentarius Paso 1
- Equipo multidisciplinar
- Registros de formación y experiencia de todos los miembros del equipo

2.1.2

Alcance del HACCP o plan de seguridad alimentaria

- El ámbito de aplicación describirá todos los productos y procesos que deben incluirse.
-



2.2 PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS (PRP)

Los PRP son controles fundamentales en la operación utilizados para mitigar los peligros identificados y entregar un producto seguro

2.3 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

2.4 USO PREVISTO

2.5

Construir un diagrama de flujo de proceso

- Puede ser un flujo de proceso lineal o modular
-

2.6

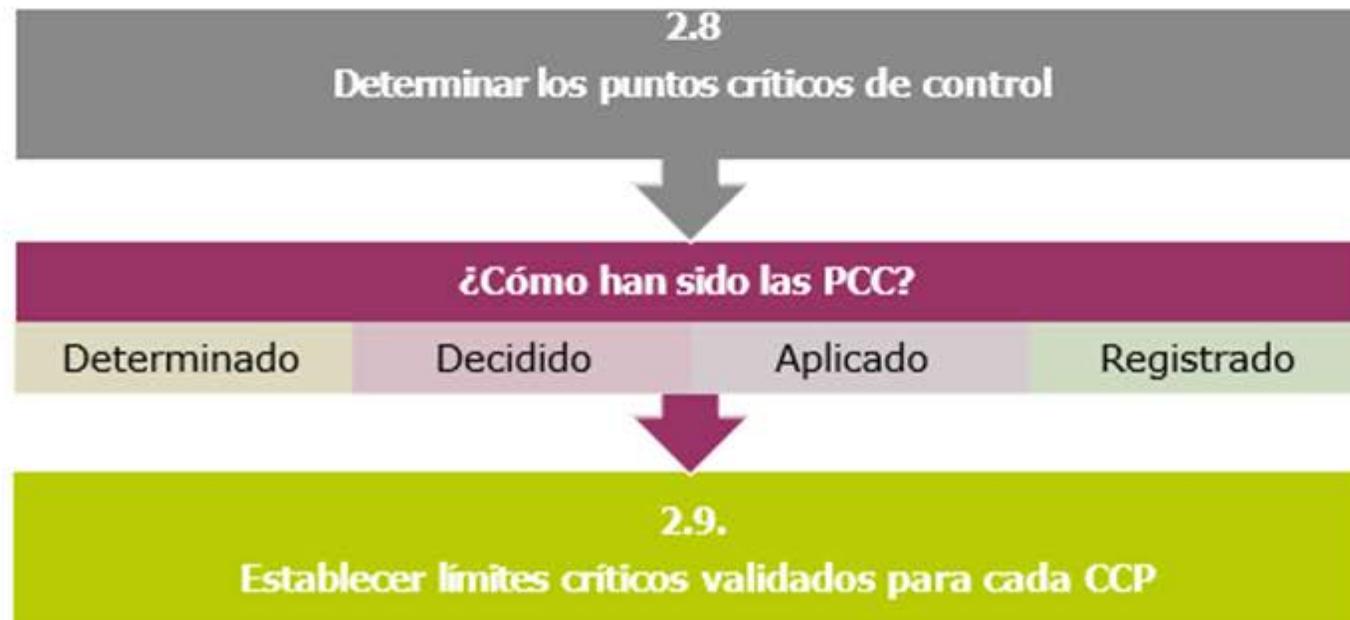
Verificar el diagrama de flujo del proceso

- Siempre que haya cambios en el proceso para garantizar que cualquier cambio se haya considerado como parte del HACCP o del plan de seguridad alimentaria
-





2.7 PELIGROS POTENCIALES





2.10 ESTABLECER UN SISTEMA DE SEGUIMIENTO PARA CADA PCC

2.11 ESTABLECER UN PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVA

2.11.1. El equipo deberá especificar y documentar acciones correctivas que se deben adoptar cuando los resultados indiquen desviación del LC o resultados del monitoreo indiquen tendencia.

2.12 VALIDAR EL PLAN HACCP Y ESTABLECER PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN

2.12.3. El equipo de seguridad alimentaria de HACCP- revisa el plan de S. A. y PPR. anualmente y antes de cualquier cambios.

2.13 DOCUMENTACIÓN HACCP Y MANTENIMIENTO DE REGISTROS





REQUISITOS 3

SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

3.1 Manual de calidad y seguridad alimentaria

Los procesos y procedimientos de la compañía para cumplir con los requisitos de esta Norma deberán documentarse para que se apliquen efectiva y sistemáticamente, faciliten la capacitación y apoyen la debida diligencia en la elaboración de un producto seguro.

3.1.1.

Prácticas, procedimientos y métodos de trabajo en manual de calidad impreso o electrónico.

3.1.2.

Manual de seguridad y calidad implementarse por completo y disponible

3.1.3.

Procedimientos e instrucciones legibles, no ambiguos, idioma, detallados



BRC V9

3.2 Control de la documentación

La empresa deberá contar con un sistema de control de documentos eficiente para garantizar que solo las versiones correctas de los documentos, incluidas las formas de registro, estén disponibles y en uso.

3.3 Cumplimentación y mantenimiento de registros

El establecimiento deberá mantener registros reales para demostrar el control eficaz de la seguridad, legalidad y calidad del producto.

3.3.1.

Registros legibles, buenas condiciones, recuperables

- Almacenar forma segura
- Realizar copia de seguridad

3.3.2.

Guardar registros durante periodo de tiempo definido por:

- Requisito de cliente
- Vida útil de producto
- + 12 meses como mínimo



3.4 Auditorías internas



Fundamental

La empresa deberá poder demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y la implementación de los requisitos de la Norma mundial de seguridad alimentaria y el sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria del establecimiento.

- La mejor práctica de auditoría interna en el sitio es garantizar la comprensión del propósito y el valor de un programa sólido de auditoría interna y puede demostrar la implementación.
- Herramienta para sistemas de verificación
- Demuestra la debida diligencia
- Confirma el funcionamiento al nivel correcto
- Toma de decisiones informada
- Acción correctiva oportuna





BRC V9

3.4.1.

Cuatro fechas de auditoria en distintos momentos del año
Frecuencia en relación al riesgo y auditorias previas
Todas las actividades parte del sistema (S,C,A,L) 1 vez al año. Alcance:
- Plan HACCP - PPR
- Planes de protección y prevención de fraude norma - Procedimientos para cumplir

3.4.3

Auditorias internas por auditores capacitados y competentes. Independientes

3.4.3.

Programa implementado en su totalidad.

Informes de auditoria identificar C y NC
Resultados notificados
Acordar AC y AP en plazos
Revisión por la dirección

3.4.4.

Programa de inspecciones documentarias
- Inspecciones de higiene para evaluar estado de limpieza y mantenimiento
- Inspecciones de fabricación para identificar riesgos para productos
Frecuencia basad en el riego y cualquier cambio (1 vez al mes). Resultados notificados. Acordar acciones.



3.5 APROBACIÓN DE PROVEEDORES Y MATERIAS PRIMAS Y SUPERVISIÓN DEL RENDIMIENTO

3.5.1 Gestión de proveedores de materias primas y materiales de envasado



Fundamental

La empresa deberá tener un sistema efectivo de aprobación y monitoreo de proveedores para que se entienda y gestione cualquier posible riesgo de las materias primas (incluidos los envases primarios) para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto terminado.



3.5.1 GESTIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASES

3.5.1.1. Evaluación de riesgos de materias primas y envases primarios

- La evaluación del riesgo se mantendrá actualizada
- Los riesgos asociados con la materia prima están sujetos al control legislativo o a los requisitos del cliente

La empresa deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos documentada de cada materia prima o grupo de materias primas, incluidos los envases primarios, con el fin de identificar los riesgos potenciales para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto. Esto deberá tener en cuenta la posibilidad de:

- alérgenos (contenido de alérgenos y posible contaminación)
- riesgo de cuerpos extraños
- contaminación microbiológica
- contaminación química
- contaminación cruzada por variedad o especie
- sustitución o fraude (ver cláusula 5.4.2)
- cualquier riesgo asociado con las materias primas que esté sujeto a control legislativo o requisitos de los clientes.



3.5.1.2. Aprobación del proveedor

3 opciones para la aprobación del proveedor

- Certificación válida que incluye el alcance de las materias primas
- Auditorías de proveedores
- Cuestionario para proveedores si se considera un proveedor de bajo riesgo



3.5.1.3 & 3.5.1.4 Revisión continua del desempeño de los proveedores

- Permitir que los sitios desarrollen un programa de monitoreo continuo para los proveedores del sitio basado en criterios de riesgo y rendimiento.
- Lista actualizada de proveedores aprobados cotejados con artículos en tiendas / bienes durante la auditoría de producción.

3.5.1.5 Compras a no fabricantes

- Se aplica a todos los que no son fabricantes
- Podrían surgir problemas si el proveedor no comparte información sobre el último procesador, debido a razones de confidencialidad / protección comercial.

3.5.1.6 Trazabilidad de la cadena de suministro

- Los sitios deben asegurarse de que sus proveedores de materias primas (incluidos los proveedores de envases primarios) tengan sistemas de trazabilidad adecuados en funcionamiento.



3.5.2 Procedimientos de aceptación, monitoreo y gestión de materia prima y envases

Los controles para la aceptación de materias primas (incluidos los envases primarios) deberán garantizar que estos nos pongan en riesgo la seguridad, legalidad o calidad de los productos y, cuando corresponda, las declaraciones de autenticidad.

3.5.2.1.

- Procedimiento de aceptación de materias primas y envases primarios en el momento de recepción que se base en evaluación de riesgos.

- Aceptación y liberación en base a inspecciones, certificados.

3.5.2.2.

- Procedimientos que garanticen que los cambios de materias primas se comuniquen al personal que recibe bienes y que solo se acepte la versión correcta.



3.5.3 Gestión de proveedores de servicios

La empresa deberá demostrar que, cuando se tercerizan servicios, el servicio es adecuado y cualquier riesgo que se presente a la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad de los alimentos ha sido evaluado para garantizar que se dispone de controles eficientes.

3.5.3.3 PROVEEDOR DE SERVICIOS - EVALUACIÓN DEL RENDIMIENTO





3.5.4. Gestión de procesamientos subcontratados

- Cuando la producción intermedia, el procesamiento, el almacenamiento o cualquier paso intermedio en la fabricación de un producto se subcontraten a un tercero o se completen en otra empresa u otro sitio.

Cuando un paso de proceso intermedio de la fabricación de un producto (incluida la producción, el procesamiento o el almacenamiento) se terceriza o se realiza en otro establecimiento y posteriormente regresa al establecimiento, deberán manejarse de modo que no ponga en riesgo la seguridad, autenticidad, legalidad o calidad de los productos.

3.5.4.1 Aprobación del propietario de la marca

Demostrar dónde se subcontrata parte del proceso de producción.



3.5.4.2 Aprobación del procesador subcontratado

Outsourcing aprobado
Procesos documentados
Registros de seguridad y calidad del producto
Certificación válida / auditoría de
proveedores



El alcance de la auditoría del proveedor debe incluir:

Seguridad del producto
Trazabilidad efectiva
Revisión HACCP
La seguridad del producto y las buenas prácticas de fabricación de alimentos
Confirmación Todo lo anterior forma parte del sistema de seguridad de gestión de productos de proveedores



3.5.4.3 - 3.5.4.6 Gestión del tratamiento de proceso subcontratado

3.5.4.3

- Incluir procesos subcontratados en el plan HACCP
-

3.5.4.4

- Acordar en la especificación del servicio
-

3.5.4.5

- Servicio prestado de conformidad con los contratos
- Mecanismos documentados

3.5.4.6

- Un procedimiento de aceptación documentado
-





3.6 Especificaciones

Deberán establecerse especificaciones para las materias primas (incluidos los envases primarios), productos terminados y cualquier producto o servicio que pueda afectar la integridad del producto terminado.

Cláusula	Requisitos
3.6.1	Las especificaciones para materias primas y envases primarios deberán ser adecuadas y precisas, y garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad pertinentes. Las especificaciones deberán incluir límites definidos para atributos relevantes del material que puedan afectar la calidad o la seguridad de los productos terminados (p. ej., normas para productos químicos, microbiológicos, físicos o de alérgenos).
3.6.2	<p>Deberá haber especificaciones precisas y actualizadas para todos los productos terminados. Pueden presentarse en forma de documento impreso o electrónico, o como parte de un sistema de especificación en línea.</p> <p>Deberán incluir datos clave para satisfacer los requisitos legales y del cliente, y ayudar al usuario a utilizar el producto en forma segura.</p>
3.6.3	Cuando la empresa fabrique productos de marca de un cliente, deberá obtener una aceptación formal de las especificación del producto terminado. Cuando no se acuerden especificaciones formalmente, la empresa deberá poder demostrar que ha tomado las medidas para asegurar que haya un acuerdo formal.



3.7 Acciones correctivas y preventivas



Fundamental

El establecimiento deberá poder demostrar que utiliza información de problemas identificados en el sistemas de gestión de calidad y seguridad alimentaria (p. ej., productos no conformes, auditorías internas, quejas, retiro de productos, pruebas de productos, auditorías de segundas y terceras partes, y revisiones en línea) para completar las acciones correctivas necesarias y evitar su recurrencia.

3.7

- Cláusula fundamental
- Cuestiones relativas a la inocuidad y calidad de los alimentos

3.7.1

- Procedimiento de acción correctiva
- Causa raíz y preventivo

3.7.2

- Investigación
Resultados de la investigación registrados
- Documentación de no conformidad
- Medidas correctivas
- Análisis de causa raíz
- Evolución de la no conformidad La seguridad, calidad o legalidad de un producto está en riesgo



3.8 Control del producto no conforme

Asegúrese de que existan procedimientos claros para tratar eficazmente cualquier producto fuera de especificación

- Informes del personal
- Identificación clara
- Almacenamiento seguro
- Referencia al propietario de la marca cuando sea necesario
- Responsabilidades definidas
- Eliminación, reelaboración, degradación o destrucción registradas
- Gestionar devoluciones de productos in situ



3.9 Trazabilidad



Fundamental

El establecimiento deberá poder rastrear todos los lotes de productos de materia prima (incluidos los envases primarios) desde sus proveedores, pasando por todas las etapas de proceso y despacho a sus clientes y viceversa.

- Toda la materia prima, lotes de productos y embalaje primario desde el proveedor del sitio hasta su cliente

- El sistema de trazabilidad debe probarse para todos los grupos principales de productos al menos una vez al año.

- Incluir comprobación de cantidad/balance de masa

- Trazabilidad mantenida donde se realiza el retrabajo



3.10 Gestión de reclamaciones

Las quejas de los clientes se deberán gestionar en forma eficiente y se deberá utilizar información para reducir los niveles de quejas recurrentes.

Cláusula	Requisitos
3.10.1	Todas las quejas deberán registrarse e investigarse, y los resultados de la investigación del problema deberán registrarse con suficiente información. El personal debidamente capacitado deberá implementar en forma rápida y eficiente acciones apropiadas según la gravedad y frecuencia de los problemas identificados.
3.10.2	Los datos de las quejas deberán analizarse para ver las tendencias significativas. Cuando se produzca un aumento significativo de un tipo de queja o una queja grave, se deberá utilizar un análisis de causa raíz para implementar mejoras continuas a la seguridad, legalidad y calidad del producto, para evitar su recurrencia. El análisis se deberá poner a disposición del personal pertinente.



3.11. Gestión de incidencias, retirada/retirada de productos

Sistema de gestión de incidentes y plan implementado

3.1.1.1 Procedimientos documentados para informar y gestionar eficazmente los incidentes

- Planes de contingencia para mantener la seguridad, autenticidad, calidad y legalidad del producto
- Contaminación del producto que indica que un producto es inseguro o ilegal
- Procedimientos documentados para informar y gestión



3.11 Gestión de incidencias, retirada/retirada de productos

3.11.2 Procedimiento documentado de retirada y retirada de productos, capaz de ser operado en cualquier momento

3.11.3 Los procedimientos de retirada y retirada se someterán a ensayo al menos una vez al año y se conservarán los resultados de la prueba.



3.11 Gestión de incidencias, retirada/retirada de productos

- Información adicional necesaria para el organismo de certificación en un plazo de 21 días calendario
- **3.11.4**
- En caso de retirada, se informará al organismo de certificación en un plazo de 3 días.



Requisitos 4- Normas relativas a los establecimientos

4.1 Normas externas y seguridad de los establecimientos

El establecimiento de producción deberá tener el tamaño, la ubicación y la construcción adecuados y deberá mantenerse para disminuir el riesgo de contaminación y facilitar la producción de productos terminados seguros y legales.

Cláusula	Requisitos
4.1.1	Se deberán tener en cuenta las actividades locales y el entorno del establecimiento que puedan tener un efecto adverso sobre la integridad del producto terminado, y deben tomarse medidas para prevenir la contaminación. En el caso de que se hayan adoptado medidas para proteger el establecimiento (de posibles contaminantes, inundaciones, etc.), estas se deberán revisar cuando se produzcan cambios.
4.1.2	Las zonas exteriores se deberán mantener en buen estado. Cuando haya áreas de césped o de vegetación cerca de los edificios, deberán cuidarse con regularidad y mantenerse en buenas condiciones. Las vías de circulación externas que dependan del establecimiento deberán presentar una superficie adecuada y mantenerse en buen estado a fin de mitigar el riesgo de contaminación del producto.
4.1.3	La estructura del edificio se deberá mantener de modo de minimizar el riesgo de contaminación del producto (p. ej., eliminar los lugares donde anidan pájaros, sellar los huecos que rodean las tuberías para impedir la entrada de plagas, agua y otros contaminantes).



4.1.4 Procedimiento de notificación y seguimiento de visitantes

Se instalará un sistema de registro de visitantes.

Los visitantes, contratistas y personal deben conocer los procedimientos

Todos los visitantes deben tener a alguien en el sitio responsable de ellos.





4.2 Defensa alimentaria



Los sistemas deben proteger los productos, locales y marcas de acciones maliciosas mientras estén bajo el control del sitio.

Defensa alimentaria

Procedimientos adoptados para garantizar la seguridad de las materias primas y los productos contra la contaminación maliciosa o el robo.



4.2.1 Equipo de defensa alimentaria



Cuando el personal participe en evaluaciones de amenazas y planes de protección de los alimentos, la persona o equipo responsable deberá conocer los posibles riesgos de protección de los alimentos en el establecimiento. Conocimiento sobre establecimiento y principios de protección de los alimentos.



4.2.2/ 4.2.3 Plan y controles documentados de evaluación de amenazas

4.2.2 Evaluación documentada de amenazas

- Siempre actualizado que refleja las circunstancias cambiantes con las amenazas del sitio y / o la industria y los riesgos identificados
- Revisado formalmente al menos una vez al año
- Cumple con los requisitos legales en el país de venta o uso previsto.

4.2.3 Controles del plan de defensa alimentaria

- Mitigar el riesgo para las materias primas y los productos
- Identificar posibles manipulaciones
- Monitoreado y documentado
- Revisado al menos una vez al año





· 4.2.4 Acceso autorizado



- El alcance del riesgo incluye el producto externo y la materia prima, el almacenamiento (incluido el embalaje) y los puntos de admisión
- Formación del personal



4.3 Diseño, flujo de productos y segregación

4.3 Diseño, flujo de productos y separación



Fundamental

El diseño de la fábrica, el flujo de procesos y el desplazamiento de personal deberán ser los adecuados para evitar el riesgo de contaminación de productos y cumplir con la normativa relevante.



4.3.1 – Zonas de riesgo de producción

4.3.2 - Plano de situación

4.3.3 - Contratistas y visitantes

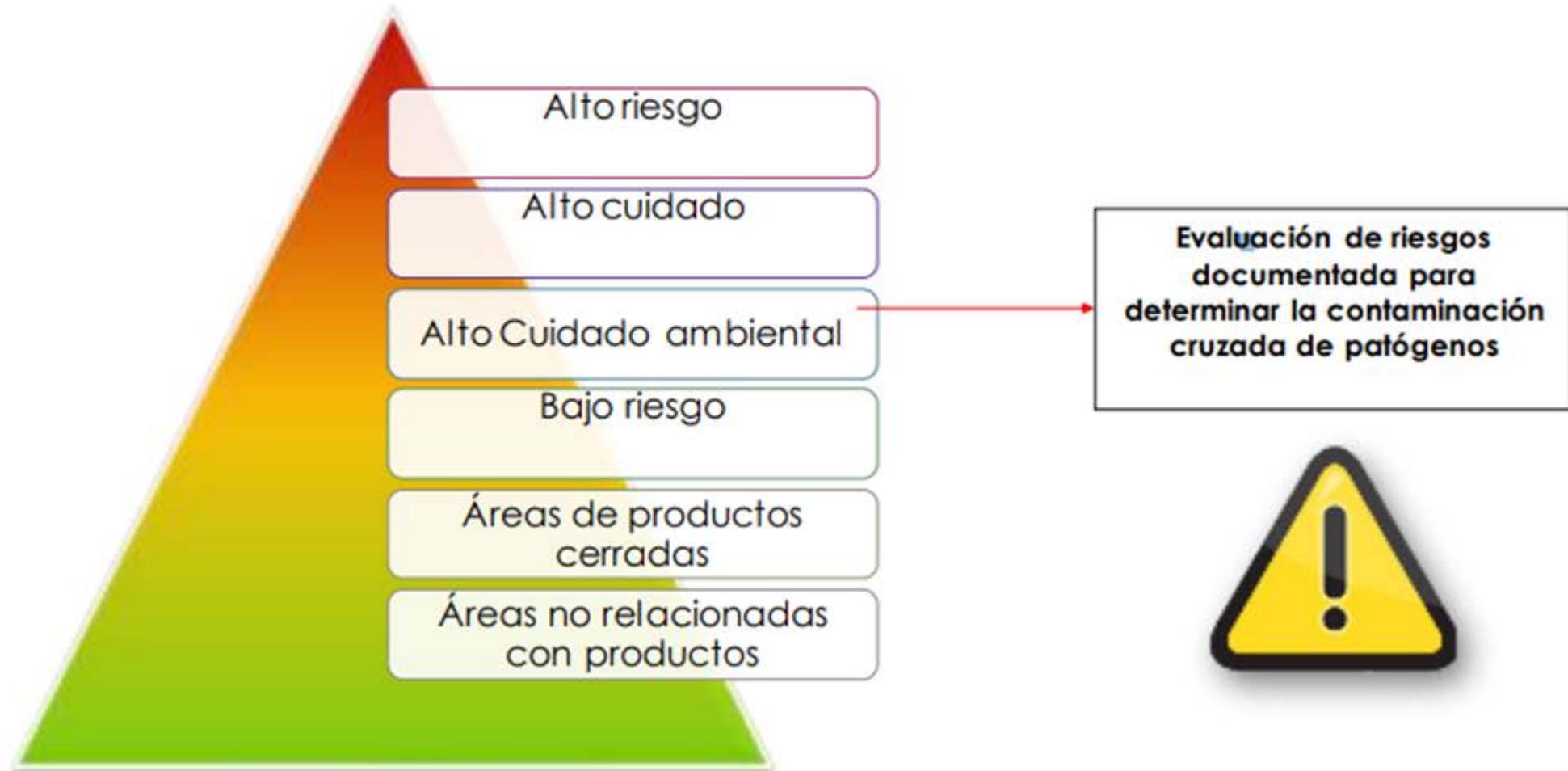
4.3.4 - Movimiento: personal, materias primas, embalaje, retrabajo, residuos

4.3.5 – Espacio de trabajo y almacenamiento

4.3.6 – Estructuras temporales



4.3.1 Evaluación de las zonas de riesgo de producción





4.3.2 Mapa del sitio

El mapa del sitio deberá ilustrar:

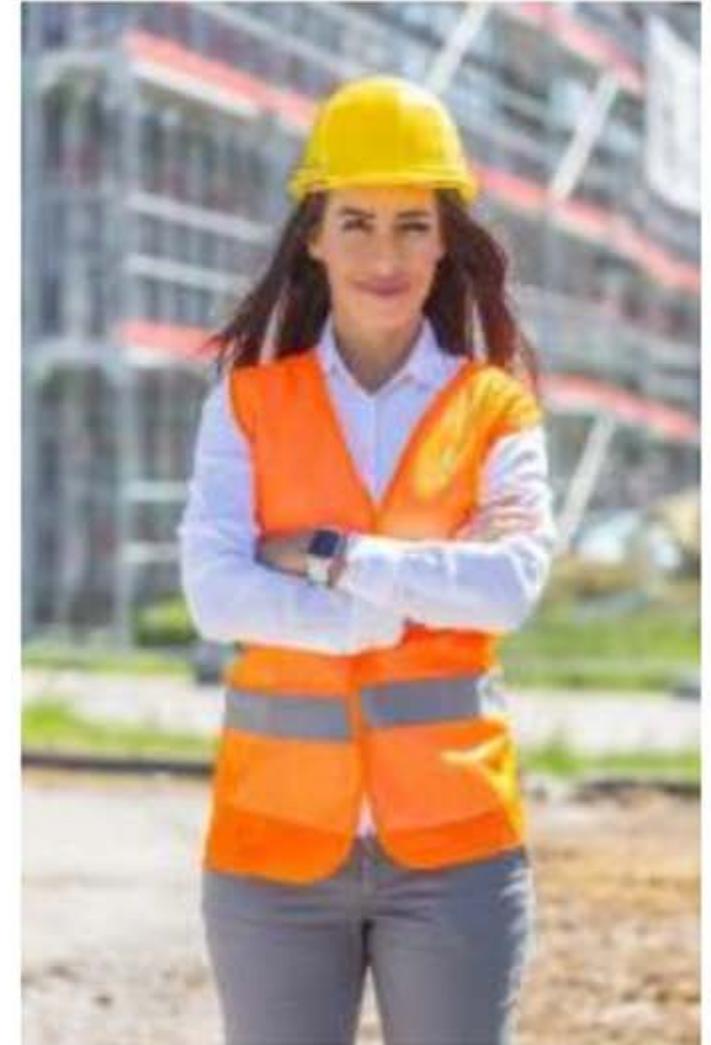
- Zonas de riesgo del producto
- Puntos de acceso para el personal
- Puntos de acceso para materia prima y embalaje
- Rutas de viaje para materiales, equipos, personas, retrabajo y material de desecho
- Flujo del proceso de producción
- Ubicación de las instalaciones del personal



4.3.3 Contratistas y visitantes

Los contratistas y visitantes deben:

- Tenga en cuenta las restricciones y procedimientos de acceso
- Los contratistas regulares deben ser capacitados a un nivel similar al de los empleados.
- Los visitantes y contratistas en las áreas de procesamiento o almacenamiento serán monitoreados por una persona designada.
- Todos los visitantes deben tener a alguien en el sitio responsable de ellos





4.4 Estructura del edificio, zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento

La estructura del establecimiento, los edificios y las instalaciones deberá ser aptas para el fin previsto.

Pasarelas elevadas



4.4.6
Pasarelas elevadas, escalones de acceso o entrepisos



Se debe tener cuidado en el diseño, limpieza y mantenimiento de áreas por encima, adyacentes / cerca de la producción



4.4.11 Cortinas de tiras de plástico

Protección contra peligros
No impondrá un riesgo para la
inocuidad de los alimentos



4.5. Servicios públicos: agua, hielo, aire y otros gases

Agua (incluyendo hielo y vapor) en cantidades suficientes, potable, que cumpla con los requisitos legales

Uso de agua no potable

Análisis de los suministros de agua

Cumplir con los requisitos legislativos

Monitoreo de gases y vapor

Diagrama esquemático del sistema de distribución de agua requerido



4.6.1 Especificaciones de compra de equipos

Detalles documentados de la especificación de compra:
Referencia a la legislación pertinente
Adecuado para el uso previsto
Tipos de materiales a utilizar
Considerar la autorización basada en requisitos
Incluir evidencia de que el equipo cumple con los requisitos





4.6.2 Equipos en contacto directo con alimentos

En función del riesgo, cualquier diseño / construcción / limpieza debe ser adecuado para evitar la contaminación del producto.





4.6.3 Diseño y construcción de equipos

El sitio necesitará:

Procedimiento de instalación documentado

Limpieza e inspección documentadas antes de su uso

Inspeccionado por personal autorizado

Actualización de los procedimientos existentes del sitio

Limpieza y mantenimiento continuos





4.6.4 Movimiento de equipos estáticos

Debe haber un procedimiento documentado que cubra cómo se mantendrá la seguridad alimentaria y la integridad del equipo durante el movimiento del equipo.





4.6.5 Almacenamiento de equipos

Debe haber un procedimiento documentado que cubra cómo se mantendrá la seguridad alimentaria y la integridad del equipo durante el movimiento del equipo.

Se establecerán procedimientos para volver a poner en uso el equipo, incluida la limpieza





4.6.6 Equipo móvil

Se documentará un procedimiento o evaluación de riesgos para garantizar que el equipo diseñado específicamente para moverse y utilizado en áreas abiertas de productos se realice de manera coherente y no imponga un riesgo para el producto.





4.6.7 Equipo de carga de baterías

Almacenar donde no son una fuente de contaminación del producto





4.7 Mantenimiento

Deberá implementarse un programa de mantenimiento efectivo para las instalaciones y equipos a fin de evitar la contaminación y reducir la posibilidad de averías.

4.8 Instalaciones para el personal

Las instalaciones para el personal deben ser suficientes para albergar la cantidad de personas necesaria y deben estar diseñadas y operadas de modo de minimizar el riesgo de contaminación de los productos. Las instalaciones deben mantenerse en buen estado y limpias.



4.9 Control de la contaminación química y física de los productos



4.9.1
Control químico



4.9.2
Control de metales



4.9.3
Vidrio, plástico frágil,
cerámica y materias
similares



4.9 Control de la contaminación química y física de los productos



4.9.4

Productos envasados
en envases de vidrio u
otros recipientes
frágiles



4.9.5

Madera



4.9.6

Otros
contaminantes
físicos



BRC V9

4.10 Equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños

Deberá reducirse o eliminarse el riesgo de contaminación de productos mediante el uso eficaz de equipos para eliminar o detectar cuerpos extraños.

4.10.1. Selección y operación de equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños



- Filtros y tamices
- Detectores de metales
- Equipo de rayos X
- Imanes
- Equipos de selección
- óptica
- Equipos de separación física



4.10.1.2

- Deberán especificarse en el sistema documentado del establecimiento el tipo, la ubicación y la sensibilidad de los equipos de detección y/o el método de eliminación.
- Deberá validarse y justificarse la ubicación del equipo o cualquier otro factor que influya sobre la sensibilidad del equipo.

4.10.1.3

- El establecimiento deberá asegurarse de que la frecuencia con la que se realizan las pruebas del equipo de detección y/o eliminación de cuerpos extraños esté definida y tome en consideración:
 - requisitos específicos del cliente
 - la capacidad del establecimiento para identificar, mantener y evitar la liberación de cualquier material afectado, si el equipo falla.
- Acciones correctivas

4.10.1.4

- Cuando se detecten o se eliminen cuerpos extraños mediante el equipo, se deberá investigar su fuente de procedencia. Deberá utilizarse la información relativa a los materiales rechazados para identificar tendencias y, siempre que sea posible, se deberán proponer acciones preventivas que permitan reducir la contaminación por cuerpos extraños.



4.10.2. Filtros y tamices

Cláusula	Requisitos
4.10.2.1	Los filtros y tamices que se utilicen para el control de cuerpos extraños deberán ser de un calibre o tamaño de medio filtrante específico y deberán estar diseñados para proporcionar la máxima protección factible para el producto.
4.10.2.2	Los filtros y tamices deberán ser inspeccionados o probados de forma periódica para asegurarse de que no están dañados, con una frecuencia documentada en función del riesgo. Deberán mantenerse registros de todos los controles. Cuando se identifiquen filtros o tamices defectuosos se deberá registrar, investigar el riesgo potencial de contaminación de los productos y tomar las medidas oportunas.



4.10.3. Equipos de rayos X y detectores de metales

4.10.3.1.

- Deberán utilizarse equipos de detección de metales, a menos que la evaluación de riesgos demuestre que su uso no mejorará la seguridad alimentaria. Cuando no se utilicen detectores de metales, la justificación deberá documentarse. La ausencia de equipos de detección de metales se basará en el uso de un método de protección alternativo y más eficaz (p. ej. , el uso de rayos X, tamices finos o filtración de productos).

4.10.3.2.

- El detector de metales o el equipo de rayos X deberá incorporar.
- Un dispositivo de rechazo automático, para sistemas continuos en línea, el cual deberá desviar el producto contaminado del flujo de producción o bien dirigirlo a una unidad segura a la que solo pueda acceder el personal autorizado
- un sistema de detención de la cinta transportadora con alarma para los casos en que el producto no pueda ser rechazado automáticamente (p. ej. , en el caso de paquetes muy grandes)
- deberán utilizarse detectores en línea que identifiquen la ubicación del contaminante a fin de permitir la separación eficaz del producto afectado.

4.10.3.3.

- El establecimiento deberá establecer e implementar procedimientos para el funcionamiento y vigilancia de los equipos de detección de metales o de rayos X. Este deberá incluir, como mínimo:
 - responsabilidades de realizar las pruebas de los equipos
 - la efectividad operativa y la sensibilidad del equipo y cualquier variación de ello para productos específicos
 - los métodos y la frecuencia de comprobación del detector
 - registro de los resultados de las pruebas.



4.10.4 Imanes

Cláusula	Requisitos
4.10.4.1	<p>El tipo, la ubicación y la fuerza de los imanes deberán documentarse completamente.</p> <p>Deberá haber procedimientos para la inspección, limpieza, prueba de resistencia y controles de integridad de los imanes utilizados para fines de seguridad alimentaria, incluidas pruebas del producto final, p. ej., para eliminar contaminación del producto. Deberá mantenerse registro de estos controles.</p>

4.10.5 Equipos de selección óptica

Cláusula	Requisitos
4.10.5.1	<p>Los equipos de selección óptica que se usan para pruebas del producto final deberán verificarse de conformidad con las instrucciones o recomendaciones del fabricante. Deberán documentarse los controles.</p>



BRC V9

4.10.6 Limpieza de envases: tarros de vidrio, latas y otros envases rígidos

Cláusula	Requisitos
4.10.6.1	En función de la evaluación de riesgos, deberán implementarse procedimientos para minimizar la contaminación por cuerpos extraños provenientes de los envases (p. ej., tarros, latas y otros envases rígidos preformados). Esto puede incluir uso de cintas transportadoras cubiertas, inversión de contenedores y eliminación de cuerpos extraños mediante el enjuague con chorros de agua o de aire.
4.10.6.2	Deberá comprobarse y registrarse la efectividad de los equipos de limpieza de envases en cada producción. Cuando el sistema incorpore un sistema de rechazo por suciedad o daño en el envase la comprobación deberá incluir una prueba de detección y rechazo eficaz del envase de prueba.

4.10.7 Otros equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños

Cláusula	Requisitos
4.10.7.1	Deberán verificarse otros equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños, como separación gravitatoria, tecnología de lecho fluido o aspiradores, de acuerdo con las instrucciones y recomendaciones del fabricante. Deberán documentarse los controles.



4.11 Limpieza e higiene



Fundamental

Se deberán implementar sistemas de limpieza e higiene que garanticen que se mantienen los estándares adecuados de higiene en todo momento y que se minimiza el riesgo de contaminación del producto.

Mantenimiento de locales y equipo
Equipo aceptado en producción
Control de la higiene
Los recursos para la limpieza deben estar disponibles
Sistemas documentados y monitoreados
Los métodos de limpieza no deben suponer un riesgo de contaminación del producto
Los sitios deben comprender los límites aceptables de limpieza





4.11.8 Monitoreo ambiental

Se deberán implementar programas de monitoreo ambiental basados el riesgo para patógenos u organismos de descomposición. Como mínimo, deberán incluir todas las áreas de producción con productos abiertos y/o listos para consumir.

Cláusula	Requisitos
4.11.8.1	<p>El diseño del programa ambiental deberá basarse en el riesgo e incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none">• procedimientos de muestreo• identificación de ubicaciones de las muestras• frecuencia de las pruebas• organismos objetivo (por ej., patógenos, organismos de descomposición y organismos indicadores)• métodos de prueba (p. ej., placas de sedimentación, pruebas rápidas e hisopados),• registro y evaluación de resultados. <p>Deberán documentarse el programa y sus procedimientos asociados.</p>



4.11.8.2 Límites de control

- Debes saber lo que es aceptable o no
- Límites de control predefinidos
- Acción correctiva predefinida para fallos de límite de control o tendencias al alza



4.12. Residuos y eliminación de residuos

4.12.1.

- Cuando la eliminación de residuos exija por ley disponer de una licencia, dicha eliminación será realizada por contratistas autorizados y se deberá llevar un registro de la eliminación que estará disponible para la auditoría.

4.12.2..

- Los contenedores internos y externos y las instalaciones destinadas a la recolección de residuos deberán utilizarse de forma que el riesgo se reduzca al mínimo. Deberán:
 - estar identificados claramente
 - estar diseñados para un uso fácil y limpieza eficaz
 - mantenerse en buen estado a fin de permitir su limpieza y, cuando sea necesario, su desinfección
 - vaciarse con la frecuencia adecuada.
- Los contenedores externos de residuos deberán cubrirse.

4.12.3..

- Deberá gestionarse la eliminación de residuos de zonas de productos abiertos para no poner en riesgo la seguridad de los productos.

4.12.4.

- En el caso de que se transfieran productos inseguros o materiales de marca registrada de una calidad inferior a la normal a un tercero para su destrucción o eliminación, este deberá estar especializado en la eliminación segura de productos o residuos y proporcionar registros que incluyan la cantidad de residuos recolectados para su destrucción o eliminación.



4.13 Gestión de excedentes de alimentos y productos para la alimentación animal

Se mantiene la seguridad y legalidad de los subproductos

Requisitos del cliente y autorización de uso especificados para su uso

Eliminación de nombres de marca

Los productos vendidos a organizaciones benéficas o al personal deben mantener la trazabilidad y ser aptos para el consumo.

Productos degradados/excedentes para piensos separados de los residuos, protegidos de la contaminación y gestionados de conformidad con la legislación pertinente



4.14 Gestión de plagas

Todo el establecimiento deberá contar con un programa efectivo de gestión de plagas para minimizar el riesgo de presencia de estas; deberá haber recursos disponibles para responder rápidamente a cualquier problema a fin de evitar riesgos a los productos.

Los programas de gestión de plagas deben cumplir con toda la legislación aplicable.

Cláusula	Requisitos
4.14.1	<p>Si se identifica actividad de plagas, no deberá presentar un riesgo de contaminación para los productos, materias primas o envases.</p> <p>La presencia de cualquier infestación en el establecimiento se deberá documentar en registros de gestión de plagas y formar parte de un programa eficaz de control de plagas para eliminar o manejar la infestación de manera que no presente un riesgo para los productos, materias primas o envases.</p>



4.15. INSTALACIONES DE ALMACENAMIENTO

Todas las instalaciones que se usen para almacenar materias primas, envases, productos en procesos y productos terminados deberán ser aptas para su fin.

4.16. ENVÍO Y TRANSPORTE

Deberá haber procedimientos para garantizar que la gestión de envío y los vehículos y contenedores utilizados para el transporte de productos desde el establecimiento, no plantee un riesgo a la seguridad ni la calidad de los productos.



Requisitos 5

Control de productos

5.1 Diseño y desarrollo de productos

Se deberán implementar procedimientos de diseño y desarrollo de productos para productos o procesos nuevos, así como para cualquier modificación del producto o de los procesos de envasado o fabricación, a fin de garantizar la producción de productos seguros y legales.



5.1.1 Desarrollo de nuevos productos

Formalizar un proceso para el desarrollo de nuevos productos y cambios en los productos existentes
Mantenimiento de la seguridad, legalidad e integridad
Trabaja en conjunto con el HACCP / Plan de seguridad alimentaria





¿Qué debe hacer una empresa para cumplir con 5.2?

Etiquetado de alérgenos

Legalidad comprobada

Revisar cada vez que se produce un cambio

Información precisa para el diseño de etiquetas de terceros

Validar las instrucciones de cocción para producir un resultado consistente





5.3 Manejo de alérgenos



Fundamental

El establecimiento deberá contar con un sistema para gestión de materiales alergénicos que minimice el riesgo de contaminación por alérgenos (contacto cruzado) de productos que cumpla con los requisitos legales en el país de venta.

Cláusula	Requisitos
5.3.1	El establecimiento deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos de las materias primas a fin de establecer la presencia y probabilidad de contaminación (contacto cruzado) por alérgenos. Deberá incluir una revisión de las especificaciones de las materias primas y, cuando sea necesario, la adquisición de información adicional de los proveedores, (p. ej., mediante cuestionarios que permitan comprender el perfil de las materias primas en relación con los alérgenos, sus ingredientes y la fábrica donde se producen).
5.3.2	La empresa deberá identificar y enumerar todos los materiales que contengan alérgenos y que se manipulen en el establecimiento. Esto deberá incluir las materias primas, los coadyuvantes del proceso, los productos intermedios y los productos terminados, así como cualquier otro producto o ingrediente para el desarrollo de nuevos productos.



BRC V9



El manejo de los alérgenos es una cláusula fundamental

5.3

La legislación en muchos países requiere que la presencia de alérgenos alimentarios se declare en el paquete

5.3.1

Evaluación de materias primas

5.3.2

Lista de materiales alergénicos



BRC V9

5.3.3.

- Llevar a cabo una evaluación de riesgos para identificar las rutas de contaminación (contacto cruzado), establecer políticas y procedimientos documentados para la manipulación de materia prima, productos intermedios y terminados.

5.3.4.

- Establecerse procedimientos que garanticen gestión efectiva de los materiales alergénicos a fin de evitar contacto cruzado.

5.3.5.

- Reelaboración – deberán implementarse procedimientos para que la reelaboración que contenga alérgenos no sean utilizados en productos sin alérgenos

5.3.6.

- Evaluación justificada basada en riesgo, evite contacto cruzado por alérgenos.

5.3.7.

- Declaración de idoneidad debe cerciorar de que sea validado plenamente.

5.3.8.

- Procedimientos de limpieza diseñados para eliminar o reducir cualquier posible contaminación cruzada por alérgenos.



5.4 Autenticidad del producto, reclamaciones y cadena de custodia

- 5.4.1 Competencia del equipo de evaluación de la vulnerabilidad
- 5.4.2 Acceso a información sobre amenazas históricas y en desarrollo
- 5.4.3 Evaluación de la vulnerabilidad
- 5.4.4 Garantía y/o pruebas
- 5.4.5 Afirmaciones que deben verificarse
- 5.4.6 Estado de certificación de los métodos de producción
- 5.4.7 Reclamaciones y pérdida de identidad



5.4.1 Equipo de evaluación de la vulnerabilidad

- Competente para desarrollar el plan
Comprenden el riesgo que prevenir
- Se puede recurrir a expertos externos con referencia a 1.2.4 y 3.5.3



5.4.2

La empresa deberá llevar a cabo procesos para acceder a la información sobre las amenazas históricas y en desarrollo a la cadena de suministro que puedan presentar un riesgo de adulteración o sustitución de materias primas (es decir, materias primas fraudulentas). Dicha información puede provenir, por ejemplo, de:

- asociaciones comerciales
- fuentes gubernamentales
- centros de recursos privados
- actividades realizadas respecto de la cláusula 1.1.8.



5.4.6

Cuando se realicen declaraciones sobre los métodos de producción (p. ej., orgánico, halal o kosher) el establecimiento deberá mantener el estatus de certificación necesario para hacer tales declaraciones.

5.4.7 Reclamaciones y pérdida de identidad

El flujo del proceso debe controlarse para evitar la pérdida de identidad.



5.5 Embalaje del producto

El embalaje del producto y el proceso de compra del embalaje del producto serán adecuados para el uso previsto.





5.6 Inspección del producto, pruebas de productos in situ y análisis de laboratorio



Riesgos para la seguridad del producto identificados en la evaluación de riesgos HACCP

Requisitos legales

Riesgos de autenticidad del producto identificada en la evaluación de vulnerabilidad

Calidad

acordado en las especificaciones del cliente



5.6.1 Calendarios de pruebas de productos

- Calendario documentado de pruebas
- Método de prueba y frecuencia
- Límites aceptables para pruebas externas
- Proceso definido para la manipulación de muestras



BRC V9

5.6.2 - Revisión de los resultados de las pruebas

- Riesgos para la seguridad del producto identificados en la evaluación de riesgos HACCP
- Requisitos legales
- Riesgos de autenticidad del producto identificada en la evaluación de vulnerabilidad
- Calidad acordado en las especificaciones del cliente



BRC V9



5.6.3 Verificación de la vida útil

5.6.4 Instalaciones de ensayo de patógenos

5.6.5 Diseño de instalaciones de laboratorio

5.6.6 Análisis críticos para la seguridad y la legalidad



BRC V9

5.6.7 - Gestión de ensayos no críticos para la seguridad y la legalidad

Pruebas no críticas para la seguridad y la legalidad

Las pruebas son fiables, por ejemplo:

Uso de métodos de ensayo reconocidos

Procedimientos de prueba documentados

El personal está debidamente cualificado y/o formado y competente

Uso de un sistema para verificar la exactitud de los resultados de las pruebas, por ejemplo, pruebas de aptitud

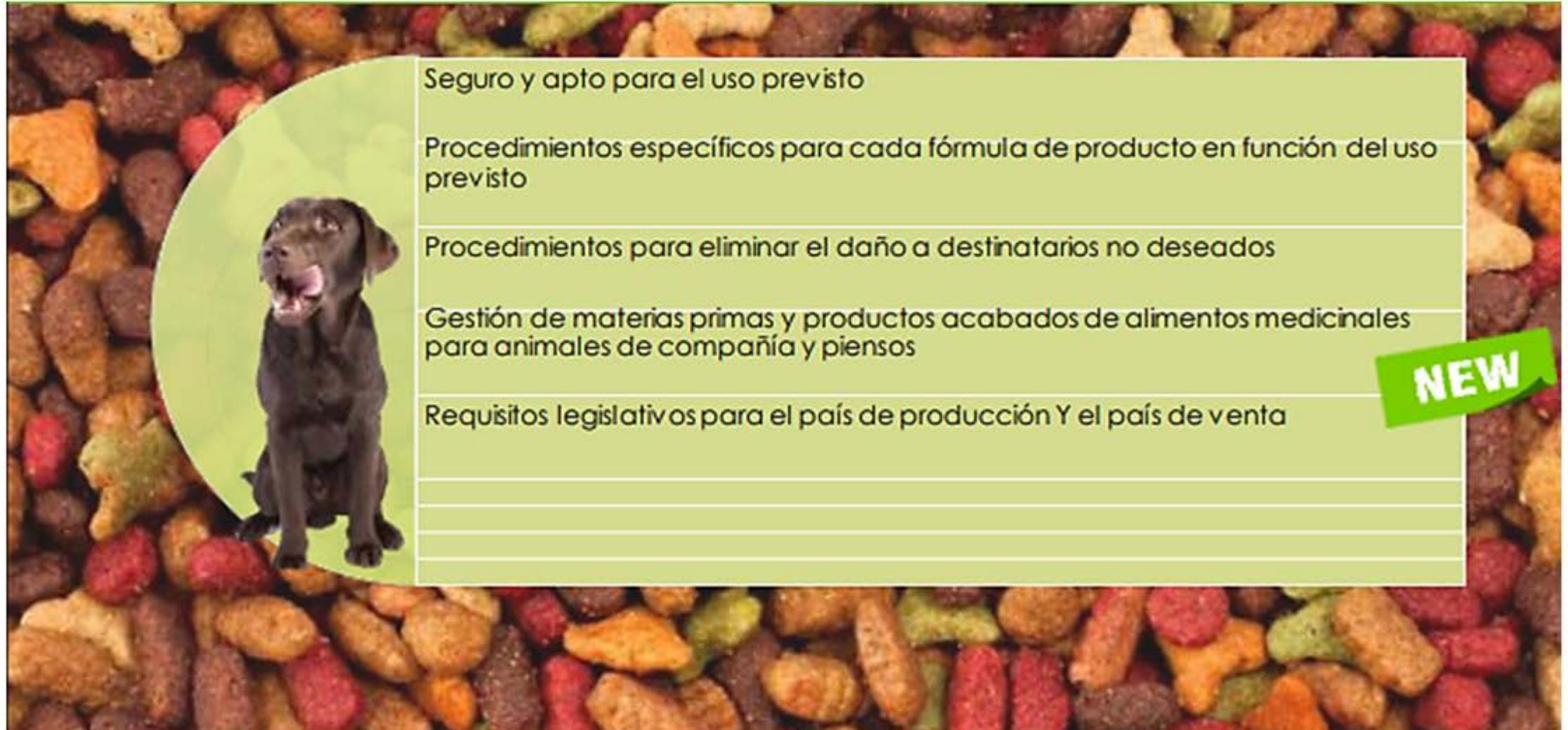


5.7 Liberación del producto

La empresa se asegurará de que el producto terminado no se libere a menos que se hayan seguido todos los procedimientos acordados.



5.8 Alimentos para mascotas y piensos



Seguro y apto para el uso previsto

Procedimientos específicos para cada fórmula de producto en función del uso previsto

Procedimientos para eliminar el daño a destinatarios no deseados

Gestión de materias primas y productos acabados de alimentos medicinales para animales de compañía y piensos

Requisitos legislativos para el país de producción Y el país de venta

NEW



5.9 Conversión primaria animal



El sitio debe operar procesos controlados que garanticen que los productos sean seguros y aptos para el uso previsto.

5.9.1 Evaluación del riesgo de posibles sustancias prohibidas

5.9.2 Inspección de los lugares receptores de animales vivos

Requisito de referencia de GFSI



5.9 Conversión primaria animal



5.9.3 Deberá haber trazabilidad de todas las partes comestibles de la canal, incluida la sangre

5.9.4 Centrarse en la necesidad de tiempos y temperaturas posteriores al sacrificio para garantizar la seguridad del producto: un requisito específico de GFSI



Requisitos 6 Control de procesos

6.1 Control de operaciones



Fundamental

El establecimiento deberá operar según las especificaciones del proceso e instrucciones de trabajo/procedimientos, para garantizar la constante elaboración de productos seguros y legales, y con las características de calidad deseadas, en pleno cumplimiento del plan de HACCP o de seguridad alimentaria.

Asegurar que el plan de seguridad alimentaria HACCP documentado se ponga en funcionamiento diariamente, junto con procedimientos efectivos para garantizar que los productos puedan producirse de acuerdo con la seguridad alimentaria, los requisitos de legalidad y de manera consistente con la seguridad, legalidad y calidad deseadas especificadas.





6.1.7 - Exclusiones del alcance de la auditoría



Asegurarse de que el sitio ha considerado y gestionado cualquier riesgo potencial de seguridad, autenticidad y legalidad del producto asociado con productos o materiales que están fuera del alcance de la auditoría BRCGS



6.2 Etiquetado y control del envase

Los productos etiquetados incorrectamente son una causa común de retiros y retiros

El objetivo de esta sección de la Norma es garantizar que el sitio tenga procedimientos efectivos para administrar las operaciones de empaque y garantizar que los productos se empaqueten en el embalaje correcto.



6.2 Etiquetado y control del envase

6.2.1

El embalaje para cada serie de producción debe llevarse a la línea de manera formal y controlada un proceso documentado. Siguiendo

6.2.3

Deben existir controles de embalaje documentados específicos

6.2.2

Gestione los cambios de producto y las puestas en marcha de la línea para garantizar que la línea esté lista y configurada correctamente para la próxima ejecución de producción

6.2.4

El equipo de visión en línea se probará al principio y al final de la producción, y durante la ejecución del embalaje con una frecuencia basada en el riesgo.



6.3 Control de cantidad: peso, volumen y número

Requisitos legales (en el país de venta) que deben cumplirse para el control de peso, volumen y número

- Los registros deben mantenerse

Cuando la cantidad del producto no se rija por la legislación (por ejemplo, cantidad a granel)

- El producto debe cumplir con los requisitos del cliente





6.3.3 Pesadoras de control en línea

Configurar y operar correctamente

Considerar cualquier requisito legislativo

Confianza en los resultados

Proceso de manipulación de paquetes rechazados

Metodología de ensayo de comprobación de documentos, frecuencia y resultados





7 Personal 7.1 Formación





7.3 Examen médico





7.4 Vestimenta de protección: personal o personas que visiten las zonas de producción

El personal, los contratistas o visitante que trabajen o ingresen en las zonas de producción deberán usar ropa de protección adecuada que les entregue el establecimiento.

Cláusula	Requisitos
7.4.1	La empresa deberá documentar y comunicar a todo el personal (incluido el personal de agencia y personal temporario), contratistas y visitantes las normas relativas a la utilización de ropa de protección en determinadas zonas de trabajo (p. ej., áreas de producción y áreas de almacenamiento). Esto también deberá incluir políticas sobre el uso de ropa de protección fuera del entorno de producción (p. ej., la obligación de quitársela antes de ir al baño y al usar el comedor y las zonas reservadas para fumadores).
7.4.2	Deberá disponerse de ropa de protección: <ul style="list-style-type: none">• en cantidades suficientes para cada empleado• con un diseño adecuado para impedir la contaminación del producto (como mínimo, no deberá tener bolsillos externos en la parte superior ni botones cosidos)• que cubra totalmente el pelo para evitar la contaminación del producto• que incluya redecillas para la barba y el bigote para evitar la contaminación del producto.



7.4.3 Lavado doméstico de ropa protectora

El lavado doméstico es aceptable si:

- La ropa protectora se utiliza en áreas de bajo riesgo o productos cerrados
- La ropa de protección no se utiliza con fines de seguridad alimentaria





8 - Zonas de Riesgo de Producción: Alto Riesgo, Alto Cuidado y Alto Cuidado Ambiental

SOI - EI

- emplazamiento deberá ser capaz de demostrar que las zonas de producción y los controles son adecuados para
- evitar la contaminación por patógenos de los productos.





8.2.3 Paredes desmontables

El sitio debe contar con un procedimiento documentado para garantizar que las paredes desmontables se utilicen de manera controlada.

Ajustada
Administrado
Autorizados
Personal
capacitado





8.3 Mantenimiento en alto riesgo y cuidados altos

¿Cómo se completa el mantenimiento sin contaminar el área?

Herramientas y equipos dedicados siempre que sea posible

Cualquier equipo retirado y devuelto debe tener un procedimiento en su lugar antes de volver a colocarlo.

Equipo de carga portátil y de batería: procedimiento de transferencia de quirófano visualmente distintivo y dedicado



8.5 Limpieza e higiene en zonas de alto riesgo y alto cuidado

8.5.1

Los sitios deben cumplir con los requisitos de 4.11 e implementar procedimientos adicionales para estas áreas.

8.5.2

Los límites microbiológicos se mencionarán al diseñar los métodos de limpieza y se validarán

8.5.3

Equipo dedicado a áreas de alto cuidado o alto riesgo.

8.5.4

¡El equipo CIP no supondrá ningún riesgo!





Requisitos 9

Requisitos aplicables a los productos comercializados

9 Productos comercializados

Para ser incluidos en el ámbito de este módulo, los productos deben cumplir todos los criterios siguientes:

Los productos comercializados son comprados y vendidos por la empresa

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

La exclusión no tiene un impacto en la capacidad del sitio para usar el logotipo de BRCGS a diferencia de otras exclusiones de alcance.



Productos comercializados: requisitos

9.1

- Gestionar correctamente el Plan de Seguridad Alimentaria/HACCP



¡Gracias!



Centro de
Especializaciones
Noeder

Conócenos más haciendo clic en cada botón

