



Centro de
Especializaciones
Noeder

Diploma de Especialización Internacional

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA

CICLO INTENSIVO

MÓDULO VI

**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

| | | |
|--|--------|--------|
| Auditoría de registros, sistemas y documentación | Green | |
| Auditoría de instalaciones de producción y buenas prácticas de fabricación | Yellow | |
| Requisitos 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

- Mecanismo para que las cuestiones de seguridad y calidad de los alimentos se planteen y discutan mensualmente





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

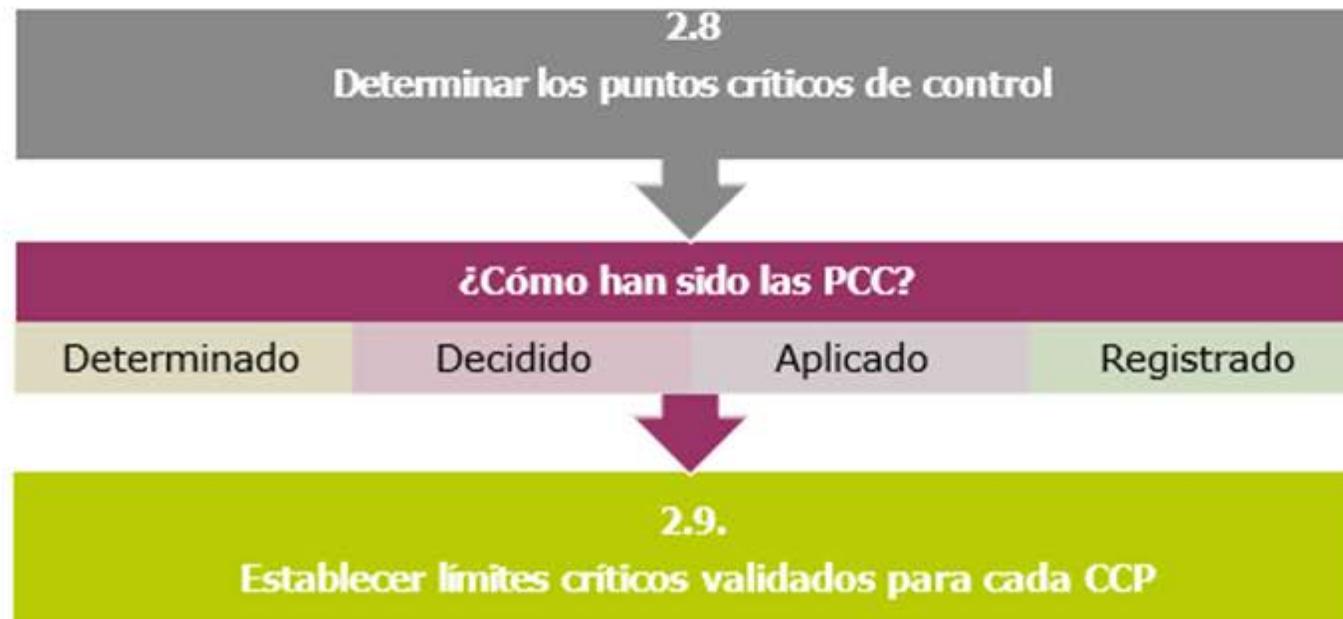
Verificar el diagrama de flujo del proceso

- 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

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





3.5.1.3 & 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.



BRC V9

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.

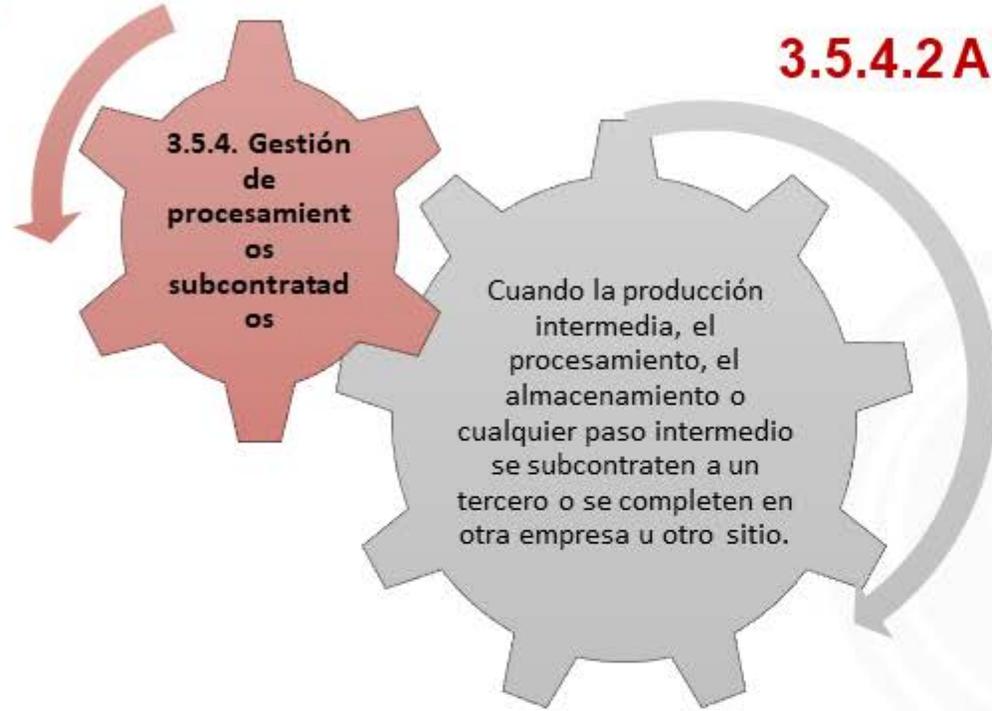
Procedimientos que garanticen que los cambios de materias primas se comuniquen al personal que recibe bienes y que solo se acepte la versión correcta.

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.



3.5.4.2 APROBACIÓN DEL PROCESADOR SUBCONTRATADO



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

- 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
-





| | | |
|--|--|----------------|
| | Especificaciones de Materia Prima | Código: |
| | <i>Documento referencia</i> | DREF- 2.1.1-01 |

Se debe verificar las características organolépticas de los alimentos antes de adquirirlos y saber cuándo un alimento se encuentra en buen estado, apto para el consumo humano y en qué condiciones debe encontrarse para que su tiempo de vida útil sea el mayor posible.

A continuación se detallan las características de aceptación o rechazo de los alimentos:

Carnes frescas:

| Característica de la carne | ACEPTAR | RECHAZAR |
|----------------------------|--|---|
| Color | Res: rojo brillante Cordero: rojo Puerco: rosa pálido Grasa: blanca | Verdoso o café oscuro Descolorida Grasa amarilla |
| Textura | Firme, elástica y ligeramente húmeda | Superficie viscosa o pegajosa al tacto |
| Olor | Ligero característico | Mal olor – Fuerte |
| Temperatura | Refrigerada: a 2 °C o menos Congelada: -18 o menos | Sin refrigerar o a más de 2°C. A más de 18 °C y con signos de descongelación |

Pescado:

| Característica | ACEPTAR | RECHAZAR |
|----------------|--|---|
| Apariencia | Agallas rojo brillante y húmedas. Ojos saltones, brillantes, húmedos y cristalinos. Escama firmemente adheridas y brillantes | Agallas grises o verdosas sin mucus adherido. Ojos de pupilas grisáceas y bordes rojos, opacos y hundidos. |
| Textura | Carne y panza firmes y elásticas. Al oprimir el pescado, la marca de los dedos no queda en el cuerpo. | Carne blanda, flácida. Se marca al hundir el dedo con el cuerpo |
| Olor | Sin presencia de olor fuerte | Agrio o amoniacal |
| Temperatura | Fresco: de 0 a 2 °C como máximo. Congelado: a -18°C o menos | Sin refrigerar y a más de 2 °C. A más de -18 °C o con signos de descongelación |
| Entrega | Empaque limpio y entero | Signos de descongelación, con |

| Fecha de Implantación: | No.Rev. | Fecha Revisión | Revisado por: | Aprobado por: | Pag. No. |
|------------------------|---------|----------------|---------------------|-----------------|----------|
| Julio 2013 | 0 | -- | Jefe de operaciones | Gerente General | 1 |



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



Eliminación, reelaboración, degradación o destrucción registradas



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.

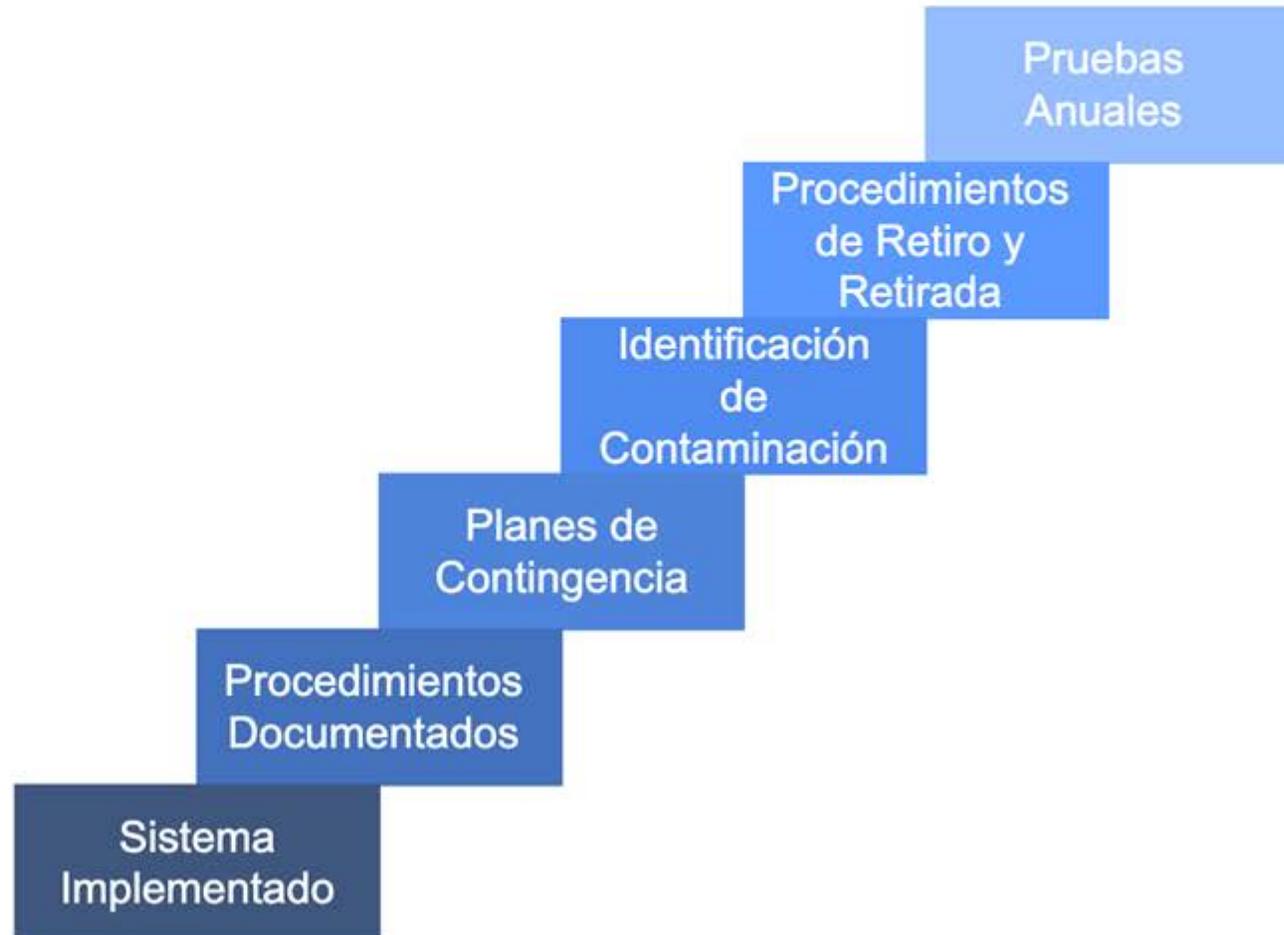
- Incluir comprobación de cantidad/balance de masa

- Trazabilidad mantenida donde se realiza el retrabajo



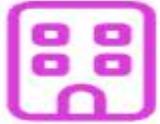
BRC V9

GESTIÓN DE RECLAMOS, GESTIÓN DE INCIDENCIAS, RETIRADA/RETIRADA DE PRODUCTOS





REQUISITOS 4- NORMAS RELATIVAS A LOS ESTABLECIMIENTOS



Diseño y construcción

Las instalaciones deben ser diseñadas y construidas de manera que minimicen los riesgos de contaminación.



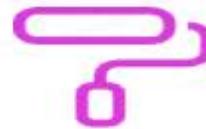
Control de plagas

Implementar medidas para prevenir la entrada y proliferación de plagas en la instalación.



Limpieza y saneamiento

Establecer procedimientos de limpieza y saneamiento eficaces para todas las áreas de la instalación.



Mantenimiento



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



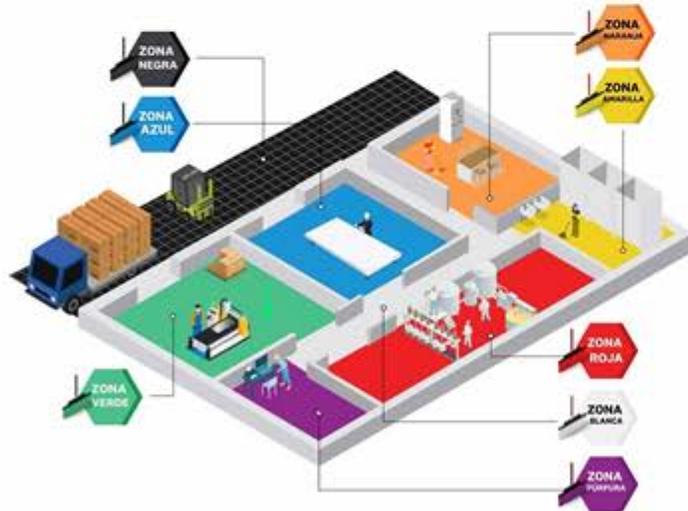
4.3 DISEÑO, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEGREGACIÓN

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.



Colores a usar por áreas:

- Básicos: verde, azul, blanco, amarillo, rojo
- Adicionales: naranja, morado, negro y rosa

4.3.1 – Zonas de riesgo de producción

4.3.2 - Plano de situación

4.3.3 - Contratistas y visitantes

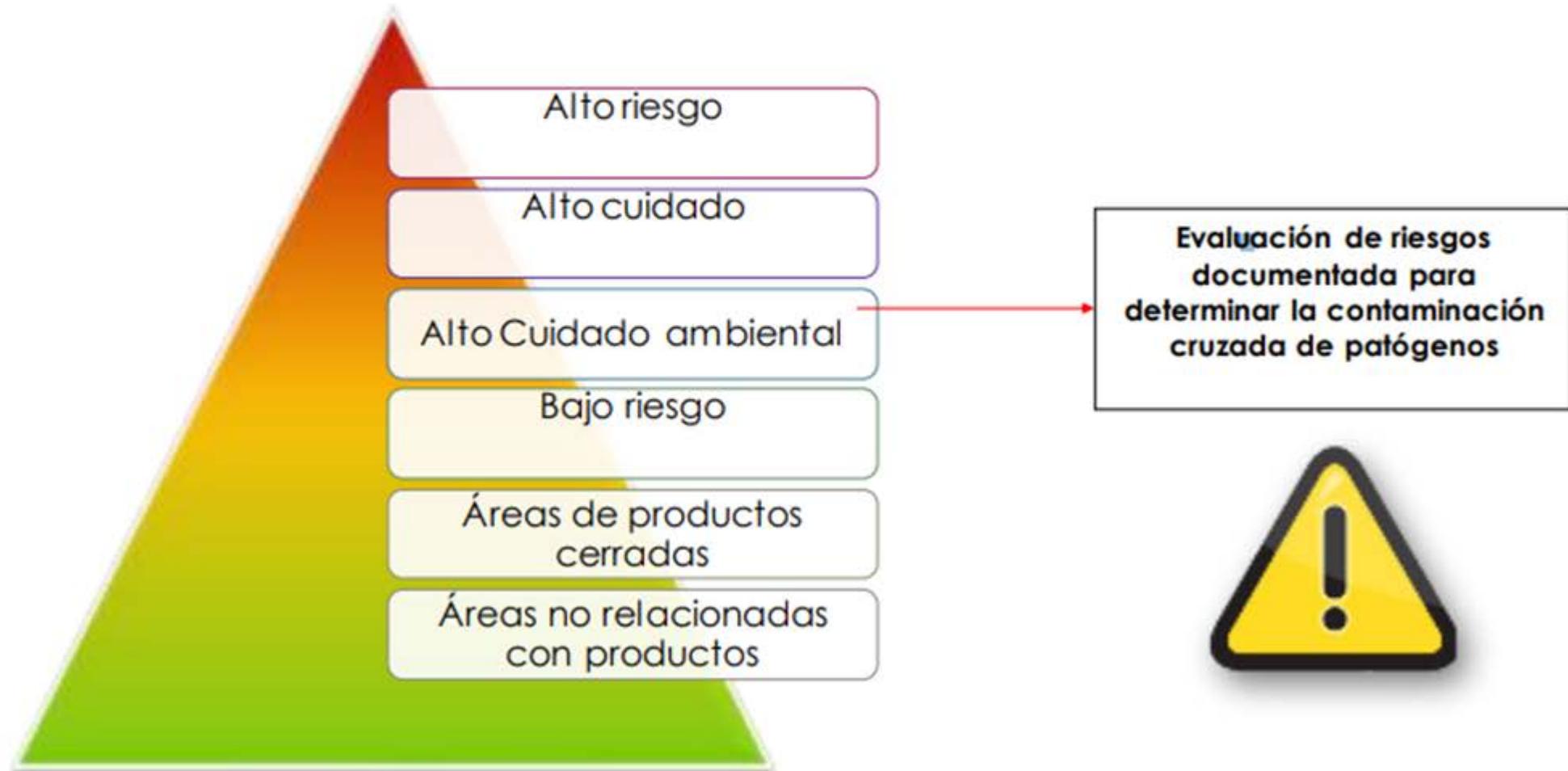
4.3.4 - Movimiento: personal, materias primas, embalaje, retrabajo, residuos

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





4.9 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

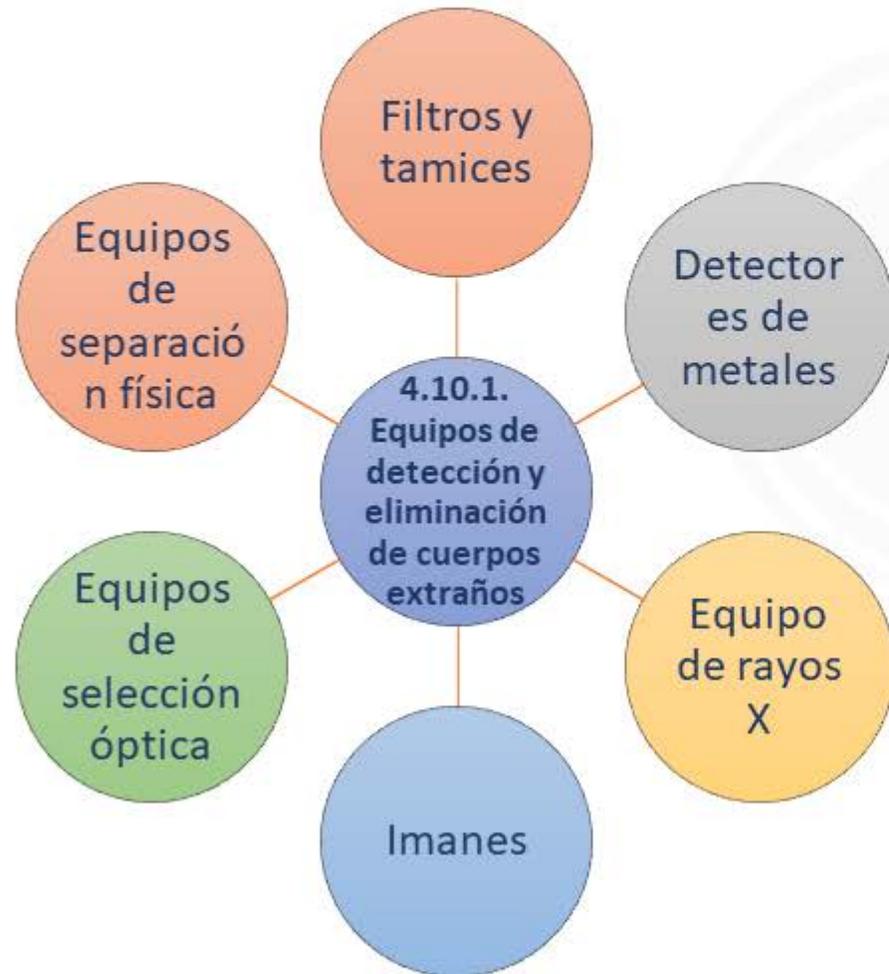


4.9.6

Otros
contaminantes
físicos



4.10.1. SELECCIÓN Y OPERACIÓN DE EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS





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.

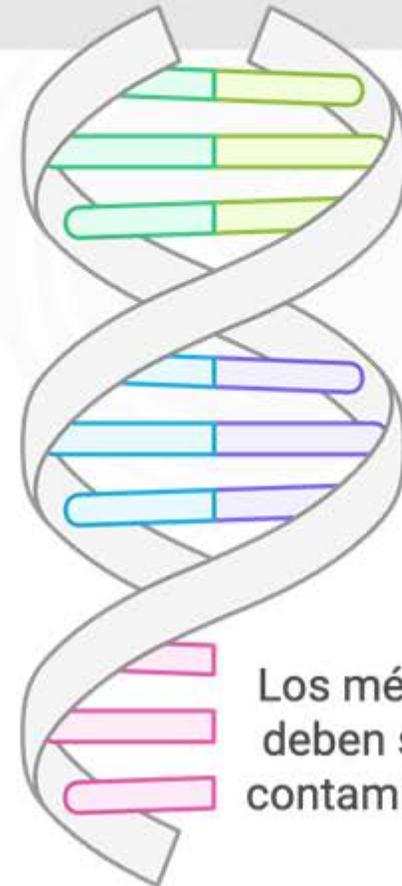
Control de Higiene



Sistemas Documentados



Límites Aceptables



Recursos de Limpieza



Métodos de Limpieza Seguros

Los métodos de limpieza no deben suponer un riesgo de contaminación delo producto



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.



4.14 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.

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 PRODUCTOS

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.



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.

¡Gracias!



Centro de
Especializaciones
Noeder

Conócenos más haciendo clic en cada botón

