



Centro de
Especializaciones
Noeder

Diploma de Especialización Internacional

GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA

CICLO REGULAR

MÓDULO VI

**BRCGS: ESTÁNDAR GLOBAL DE
SEGURIDAD ALIMENTARIA**

CLASE 01

Mg. Ing. Brenda Rodríguez Vera



ALCANCE DE LA NORMA

Alcance:

La Norma establece los requisitos para la fabricación, transformación y envasado de:

Alimentos procesados (tanto marca propia como marca del cliente)



Materias primas o ingredientes (para uso de empresas de servicios de alimentos, empresas de catering y / o fabricantes de alimentos)



Productos primarios (como frutas y hortalizas)



Alimentos para mascotas y alimentos para animales



Productos comercializados (comprados y almacenados en el sitio, pero no fabricados, procesados o empacados en el sitio)



La certificación se aplica a los productos que se han fabricado o preparado en el sitio donde se ha realizado la auditoría e incluye instalaciones de almacenamiento que están bajo el control directo de la administración del sitio de producción

En la sección 9 se detallan las prescripciones de los productos objeto de comercio



LEGISLACIÓN EN MATERIA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

Que las empresas apliquen un enfoque basado en riesgos/HACCP	Proporcionen un ambiente de elaboración que garantice que el riesgo de contaminación del producto reduzca	Garanticen la existencia de una especificación detallada para la elaboración de productos que sean legales y cumplan con normas vigentes en materia de composición y seguridad, así como BPF	Comprueben que sus proveedores estén capacitados para elaborar el producto especificado, cumplir requisitos legales y aplicar sistemas de control apropiados.	Establezcan y mantengan un programa de evaluación de riesgos para exámenes, ensayos y/o análisis de productos	Estén al corriente de las reclamaciones de los clientes y obren en consecuencia.
--	---	--	---	---	--



CUATRO PRINCIPIOS CLAVE





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 Standard, through the site's food safety and quality management system.

Declaración de intenciones (SOI)

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. The audit programme shall cover all activities that form a part of the site's food safety and quality systems, including those relating to 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 an exhaustive list:</p> <ul style="list-style-type: none">• HACCP or food safety plan, including the activities to implement it (e.g. surveillance, 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 either the entire site or a specific activity or a section of the HACCP or food safety plan.</p>

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



¿CUÁL ES UN REQUISITO FUNDAMENTAL?



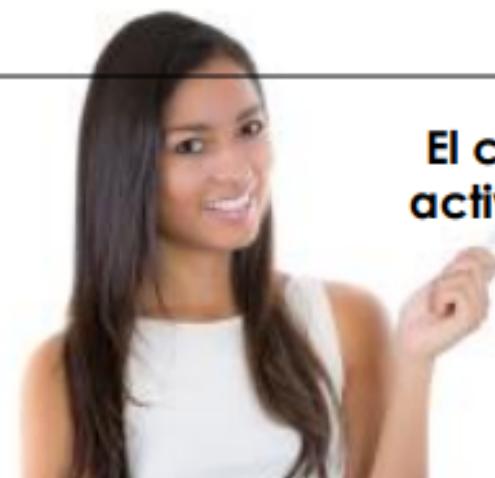
Un requisito fundamental se refiere a los sistemas que son cruciales para el establecimiento y funcionamiento de una operación eficaz de calidad e inocuidad de los alimentos.



CODIFICACIÓN POR COLORES EN EL ESTÁNDAR

Clave para la codificación por colores de los requisitos

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



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 demonstrates a commitment to the implementation of the system and its continuous improvement.



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. COMPROMISO DE LA GERENCIA SÉNIOR

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



1.1.2 Plan de cultura de seguridad y calidad

La alta dirección debe definir y mantener un plan para desarrollar y mejorar continuamente la cultura de seguridad y calidad alimentaria.

Debe incluir actividades de comunicación, formación, feedback, conductas previstas, medición de desempeño, tiempos y revisión anual

1.1.3 Objetivos definidos

Establecer objetivos claros para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto.

Monitoreo y reporte debe incluir a todo el personal, no solo a la alta dirección

1.1.4 REVISIÓN DE LA ALTA DIRECCIÓN

- ✓ ¿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



1.1.6 Sistema de reporte confidencial

- Implantar un sistema que permita reportes confidenciales de temas relacionados con seguridad, integridad, calidad o legalidad.
- Debe comunicarse al personal, evaluarse las denuncias y registrar acciones tomadas

1.1.7 Recursos humanos y financieros

- La dirección debe garantizar que haya recursos humanos y financieros suficientes para cumplir los requisitos de la norma

1.1.8 Monitoreo de desarrollos externos

- Debe haber un sistema para estar informado y revisar: avances científicos/técnicos, códigos de buenas prácticas, riesgos de autenticidad y legislación relevante

1.1.9 Copia formal de la norma

- Debe existir una copia actual y auténtica (impresa o electrónica) de la norma BRC en el sitio, y mantenerse al tanto de las actualizaciones .

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





1.2 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 y Responsabilidad

Contar con un organigrama actualizado donde las responsabilidades relativas a seguridad, calidad, legalidad y autenticidad estén claramente definidas y comprendidas.

1.2.2 Conocimiento de responsabilidades

El personal debe comprender y aplicar funciones de acuerdo a políticas y procedimientos documentados, contando con acceso a la documentación.



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)

A grayscale photograph of a food safety professional in a white lab coat and gloves, holding a clipboard and pen, standing in a kitchen environment with stainless steel equipment and containers in the background.

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

HACCP



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 – 3.1.3 HACCP & Análisis de peligros**

Comprenden la estructura HACCP: conformar equipo, describir producto, identificar uso previsto, diagrama de flujo, análisis de peligros, establecer CCP, límites críticos, monitoreo, acciones correctivas, verificación, registros y formación, alineado con Codex.

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.



La empresa deberá tener un procedimiento de gestión de documentos que forme parte del sistema de seguridad y calidad alimentaria. Este deberá incluir:

- una lista de todos los documentos controlados que indique el número de la última versión
- el método para la identificación y autorización de documentos controlados
- un registro de los motivos de cambios o modificaciones de los documentos
- el sistema de sustitución de documentos existentes cuando se actualizan.

Cuando los documentos se almacenan en formato electrónico, también deberán:

- almacenarse en forma segura (p. ej., con acceso autorizado, control de modificaciones o protección con contraseña)
- realizar una copia de seguridad para evitar la pérdida.

3.2. Cumplimiento 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 Mantenimiento de registros

- Tener registros completos, legibles, y trazables conformes a los procedimientos establecidos.

3.3.2 Finalización de registros

- Asegurar que todos los registros estén correctamente llenados, firmados, fechados y archivados.



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





Auditorías internas

Deberá planificarse un programa de auditorías internas.

Como mínimo, el programa deberá incluir, al menos, cuatro fechas de auditoría diferentes en distintos momentos del año. La frecuencia a la que se audite cada actividad deberá establecerse en relación con los riesgos relacionados con la actividad y el desempeño en las auditorías previas. Todas las actividades que forman parte de los sistemas de gestión de calidad y seguridad alimentaria del establecimiento, incluidas aquellas relevantes para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad de los alimentos, deberán abarcarse, al menos una vez al año.

El alcance del programa de auditorías internas deberá incluir, entre otros:

- plan de HACCP o seguridad alimentaria, incluidas las actividades para implementarlo (p. ej., aprobación de proveedores, acciones correctivas y verificación)
- programas de prerrequisitos (p. ej., higiene, gestión de plagas)
- planes de protección de los alimentos y de prevención de fraude alimentario
- procedimientos implementados para cumplir con la Norma.

Cada auditoría interna dentro del programa deberá tener un alcance definido y considerar una actividad o sección específica del HACCP o plan de seguridad alimentaria.

Se deben definir **acciones correctivas apropiadas** para cada no conformidad identificada.

Las acciones deben asignarse a un responsable.

Se deben establecer **plazos claros y realistas** para la implementación.

El seguimiento debe estar documentado y ser verificable.

Auditorias Internas = Auditores capacitados y competentes - independientes



Inspecciones

Además del programa de auditoría interna deberá existir un programa diferente de inspecciones documentadas para garantizar que el ambiente de la fábrica y los equipos de procesamiento se mantienen en condiciones adecuadas para la producción de alimentos. Como mínimo, estas inspecciones deberán incluir:

- inspecciones de higiene para evaluar el estado en cuanto a limpieza y mantenimiento
- inspecciones de fabricación (p. ej., puertas, paredes, instalaciones y equipos) para identificar riesgos para el producto procedentes del edificio o de los equipos.

La frecuencia de estas inspecciones se basará en el riesgo y en cualquier cambio que pueda afectar la seguridad alimentaria, pero se realizarán, como mínimo, una vez al mes en áreas de producto abiertas.

Los resultados deberán notificarse al personal responsable de la actividad o área que se ha auditado.

Deberán acordarse las acciones correctivas y los plazos para su implementación y deberá comprobarse su realización.

En las reuniones de revisión de la gerencia, se revisará un resumen de los resultados (ver cláusula 1.1.4).



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.





BRCGS Versión 09



Todos los materiales introducidos en el sitio para formar parte del producto final (incluido el embalaje primario) deben obtenerse a través de proveedores aprobados y supervisados.

Este proceso de aprobación y programa de seguimiento de materias primas tendrá en cuenta el riesgo potencial que representa el material (en términos de seguridad, autenticidad, legalidad y calidad).





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.



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 no 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.

3.5.2.2.1



Aceptación y liberación en base a inspecciones, certificados.

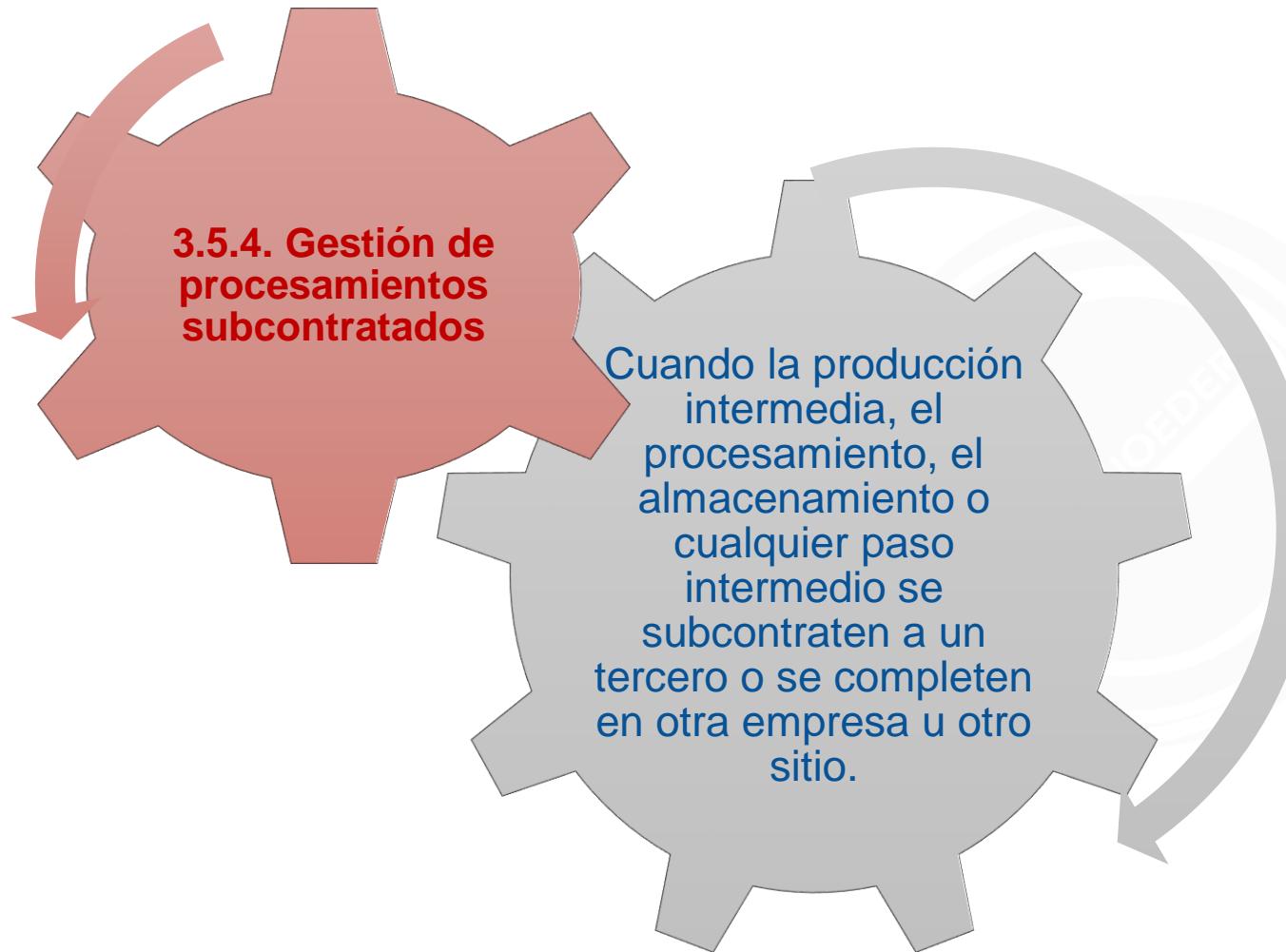
3.5.2.2.2



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 - 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
-





 COMIEXPRESS	Especificaciones de Materia Prima <i>Documento referencia</i>	Código: 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	Ligeramente 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. Escamas 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 amoniácal
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 Implementación:	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 tercera 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



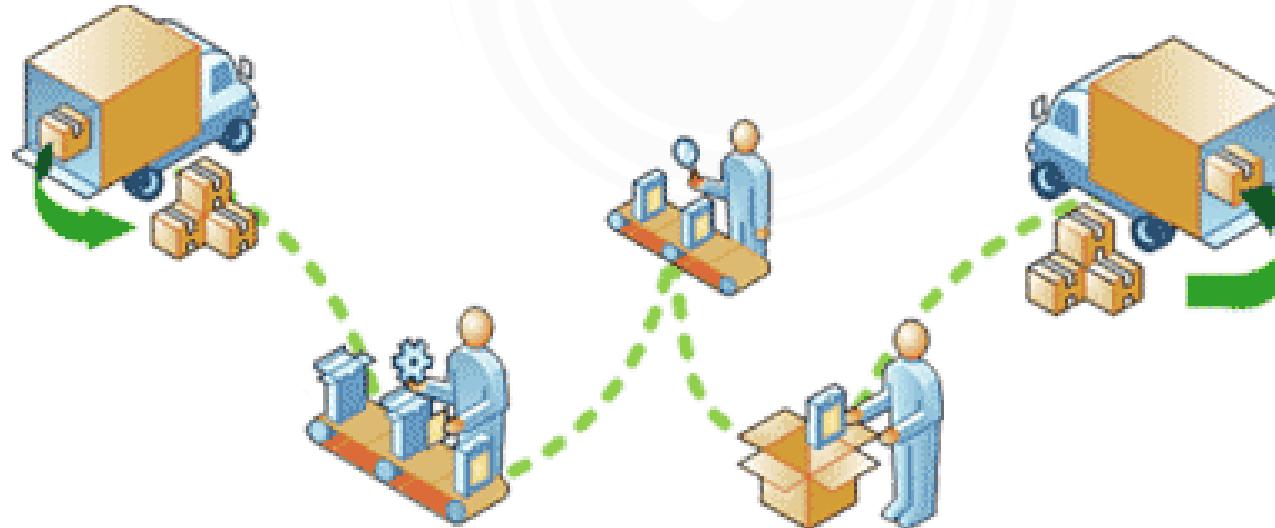
Eliminación, reelaboración, degradación o destrucción registradas

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



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.

3.11.4

- En caso de retirada, se informará al organismo de certificación en un plazo de 3 días.

¡Gracias!



Centro de
Especializaciones
Noeder

Conócenos más haciendo clic en cada botón

