



Centro de
Especializaciones
Noeder

Diplomado de Especialización

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 its food safety plan, and the implementation of the requirements of the Global Standard, through internal audits of the site's food safety and quality management system.

Declaración de intenciones (SOI)

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. Activities that form a part of the site's food safety and quality systems, including those related to food safety, authenticity, legality and quality, shall be covered at least once every 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>

Cláusulas de la Norma

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

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 requirements throughout the business environment.



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



BRCGS Versión 09



1.1.6 Sistema de reporte confidencial	1.1.7 Recursos humanos y financieros	1.1.8 Monitoreo de desarrollos externos	1.1.9 Copia formal de la norma
<ul style="list-style-type: none">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	<ul style="list-style-type: none">La dirección debe garantizar que haya recursos humanos y financieros suficientes para cumplir los requisitos de la norma	<ul style="list-style-type: none">Debe haber un sistema para estar informado y revisar: avances científicos/técnicos, códigos de buenas prácticas, riesgos de autenticidad y legislación relevante	<ul style="list-style-type: none">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
1.2.2.

- Organigrama. Responsabilidades relativas a la gestión. Caso de ausencia.
- El personal este al tanto de sus responsabilidades. Acceso a documentación relevante.

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 person wearing a white chef's coat and gloves, working in a kitchen environment. In the foreground, there is a large blue arrow pointing from left to right, containing text about Prerequisite Programs. In the background, there are various kitchen equipment like a mixer and containers.

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 efectivo 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.





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.



BRCA 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 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.

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 <ul style="list-style-type: none">• Incluir procesos subcontratados en el plan HACCP• 	3.5.4.4 <ul style="list-style-type: none">• Acordar en la especificación del servicio•
3.5.4.5 <ul style="list-style-type: none">• Servicio prestado de conformidad con los contratos• Mecanismos documentados	3.5.4.6 <ul style="list-style-type: none">• Un procedimiento de aceptación documentado•

All





3.6. ESPECIFICACIONES

Incluido envases primarios
Productos terminados
Cualquier producto o servicio que pueda afectar

Adecuadas y Precisas

Límites definidos para atributos relevante al material

Especificaciones precisas y actualizadas

Productos de marca de cliente, con aceptación formal



	Especificaciones de Materia Prima Documento referencia	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	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. 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 amoniacial
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 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 proveedor del sitio hasta su cliente

primario desde el



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



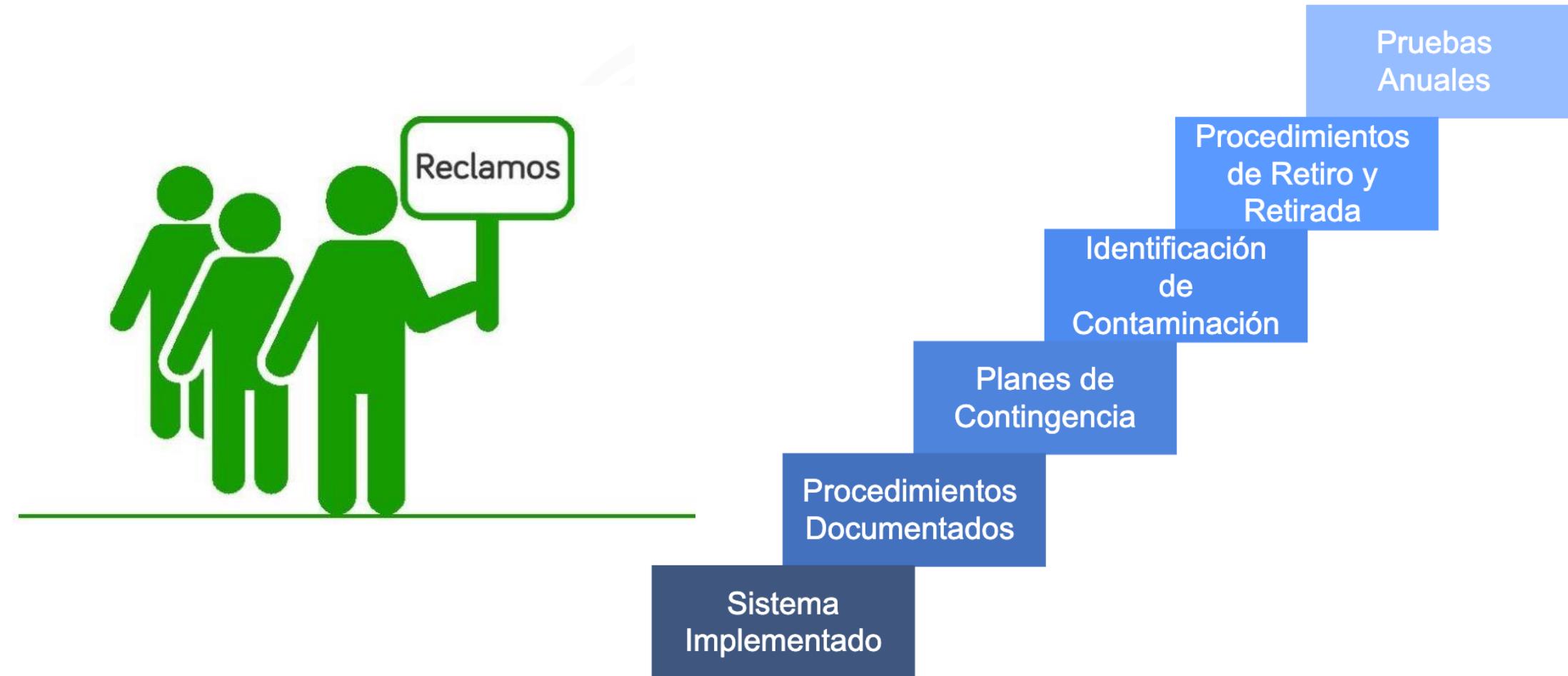
- Incluir comprobación de cantidad/balance de mesa



- Trazabilidad mantenida donde se realiza el retrabajo



3.10. 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.



Limpieza y saneamiento

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



Control de plagas

Implementar medidas para prevenir la entrada y proliferación de plagas en 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





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





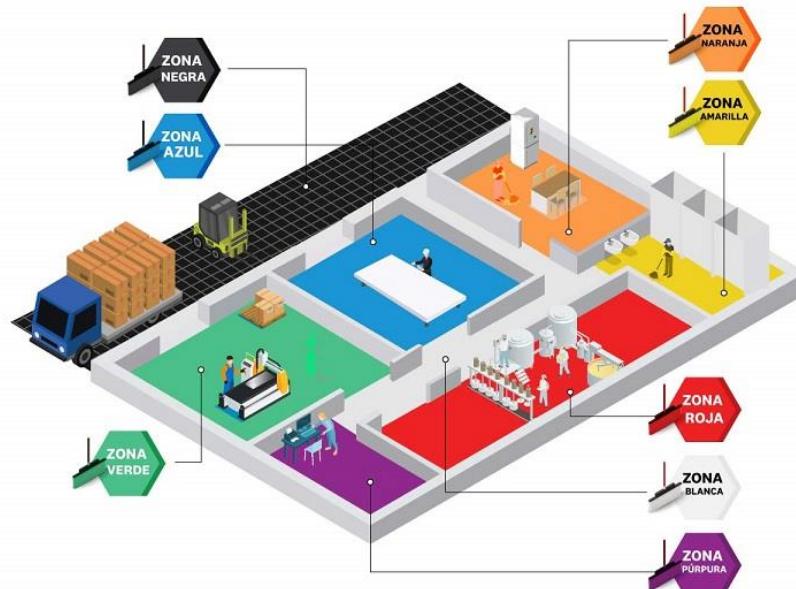
4.3 DISEÑO, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEGREGACIÓN

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



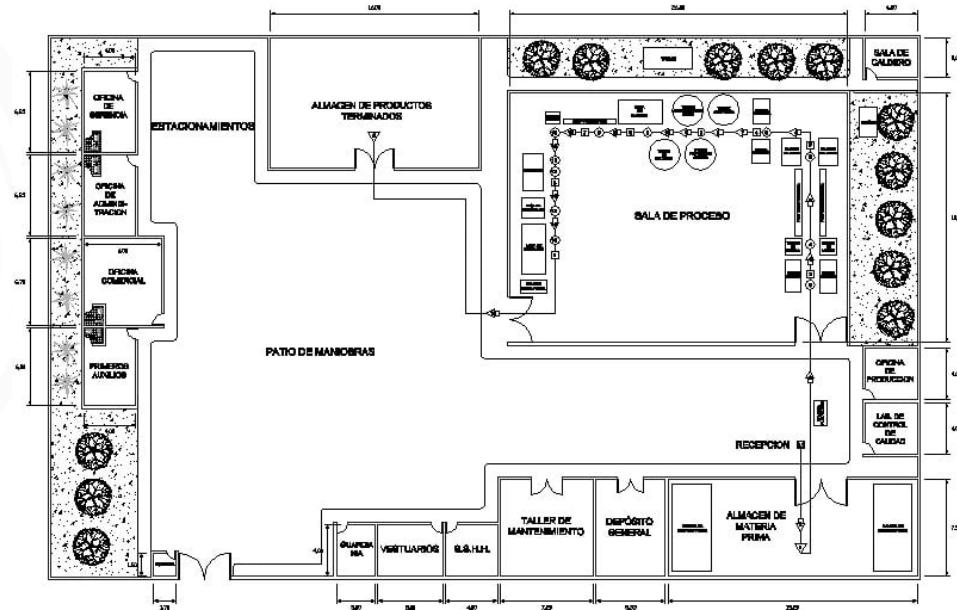
4.3.1 EVALUACIÓN DE LAS ZONAS DE RIESGO DE PRODUCCIÓN



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

- 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.
- Validarse y justificarse la ubicación del equipo o cualquier otro factor que influya sobre la sensibilidad del equipo.

4.10.1.3

- 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.



BRCGS Versión 09

4.10.4. Imanes

- Ubicación, tipo y fuerza de imanes debe documentarse
- Procedimiento para la inspección, limpieza, prueba de resistencia y controles de integridad de los imanes utilizados para seguridad alimentaria. Mantener registro.

4.10.5. Equipos de Selección óptica

- Los que se usan para pruebas de producto final, deben verificarse conforme a instrucciones o recomendaciones del fabricante
- Documentarse los controles

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

- En función de la evaluación de riesgos
- Implementar procedimientos para minimizar la contaminación por cuerpos extraños de envases
- Incluir cintas transportadoras cubiertas, inversión de contenedores y eliminación de cuerpos extraños mediante enjuague
- Pruebas de detección y rechazo del envase de prueba.

4.10.7. Otros equipos de detección y eliminación

- Verificarse otros equipos de detección y eliminación: Separación gravitatoria, tecnología de lecho fluido o aspiradores.
- Documentar controles

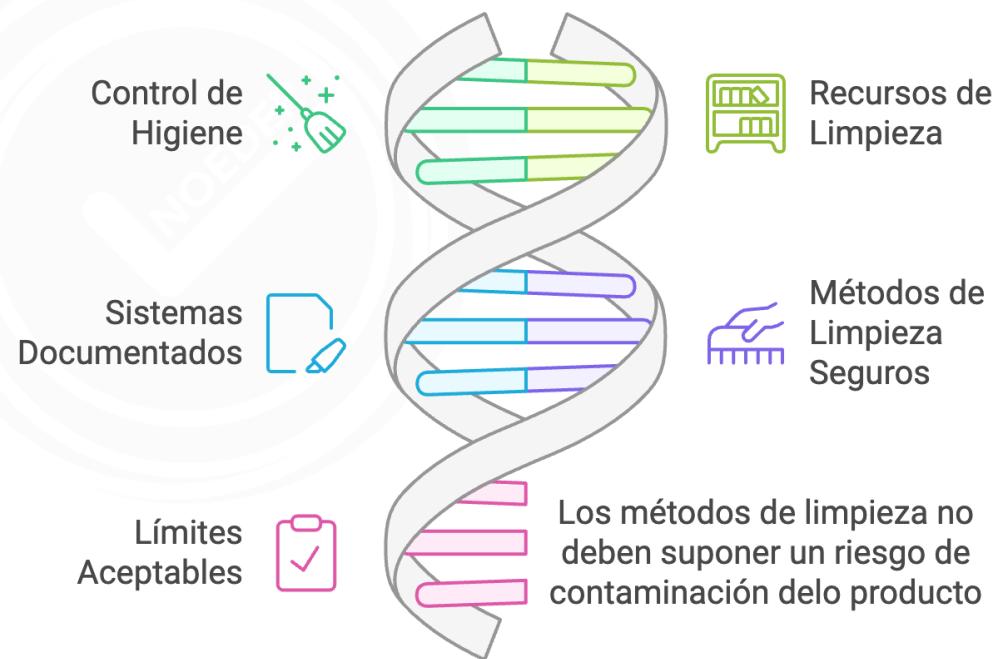


4.11. LIMPIEZA E HIGIENE



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.



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.



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.



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



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 alergenos no sean utilizados en productos sin alergenos

5.3.6.

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

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 alergenos.



5.4 AUTENTICIDAD DEL PRODUCTO, RECLAMACIONES Y CADENA DE CUSTODIA

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



5.6.3. 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

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.





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.





6.2 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

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

- Los registros deben mantenerse

- 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

7.3.1

Notificación de
enfermedad
para el personal
y los visitantes

7.3.2

Notificación
de
enfermedad
para
visitantes

7.3.3

Procedimiento
documentado
de
enfermedades
infecciosas





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

El 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

