Certificación BRC: Norma Global de Seguridad Alimentaria

Msc. Dalia Ortega Yesquén
dalia.ortega.y@gmail.com
Seminario Miércoles del Exportador - PromPerú
25 de julio de 2018
Lima, Perú

ESTRUCTURA DE LA PRESENTACIÓN

- Un poco de historia y origen de las normativas de calidad alimentaria.
- Certificaciones Globales de Calidad Alimentaria.
- Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC V.7
- Proceso Certificación BRC

Un poco de historia…

1906

- Agencia de los EE.UU.
- Protege la salud pública mediante regulaciones que aseguran el abastecimiento de alimentos inocuos.

1945

- Agencia de la ONU.
- Asegura una buena nutrición para los países en desarrollo a través de la mejorar de sus actividades agrícolas, forestales y pesqueras.

1948

- Organismo de la ONU.
- Gestiona políticas de prevención, promoción e intervención en salud a nivel mundial.

Un poco de historia…

1963

CODEX ALIMENTARIUS

- Conferencia conjunta entre FAO y OMS.
- Comisión para elaborar normas alimentarias de carácter mundial.
- Objetivos: proteger la salud del consumidor y facilitar el comercio internacional de alimentos.

1995

OMC

- Organización internacional que se ocupa de las normas que rigen el comercio entre países.
- Autoriza a los países a establecer sus propias normas en la medida de proteger la salud de las personas, animales y preservar los vegetales.

2000

- Legislación Europea con relación a los alimentos.
- Conjunto de guías y reglamentos para Higiene y controles en los alimentos.

Problemas de seguridad alimentaria

Problema	País	Año
Presencia de Salmonella (presencia/25g) en salami sin gluten…	Italia	2018
Presencia de gluten en proteína de linaza libre de gluten y proteína en polvo.	Alemania	2018
Presencia de Anisakis en conservas enlatadas de pescado procedentes de Asia.	Perú	2017
Exceso de LMR en quinua (presencia de insecticida clorpirifos y fungicida propamocarb) con destino a EE.UU.	Perú	2014
Presencia de bacteria E.Coli en semillas de alholva provenientes de Egipto	Alemania	2011
Presencia de Listeria en Palta congelada.	EE.UU.	2006
Presencia de LMR de pesticidas en uvas	Bélgica	2004
Síndrome de las vacas locas ESB en carnes de bovinos	Reino Unido	1996

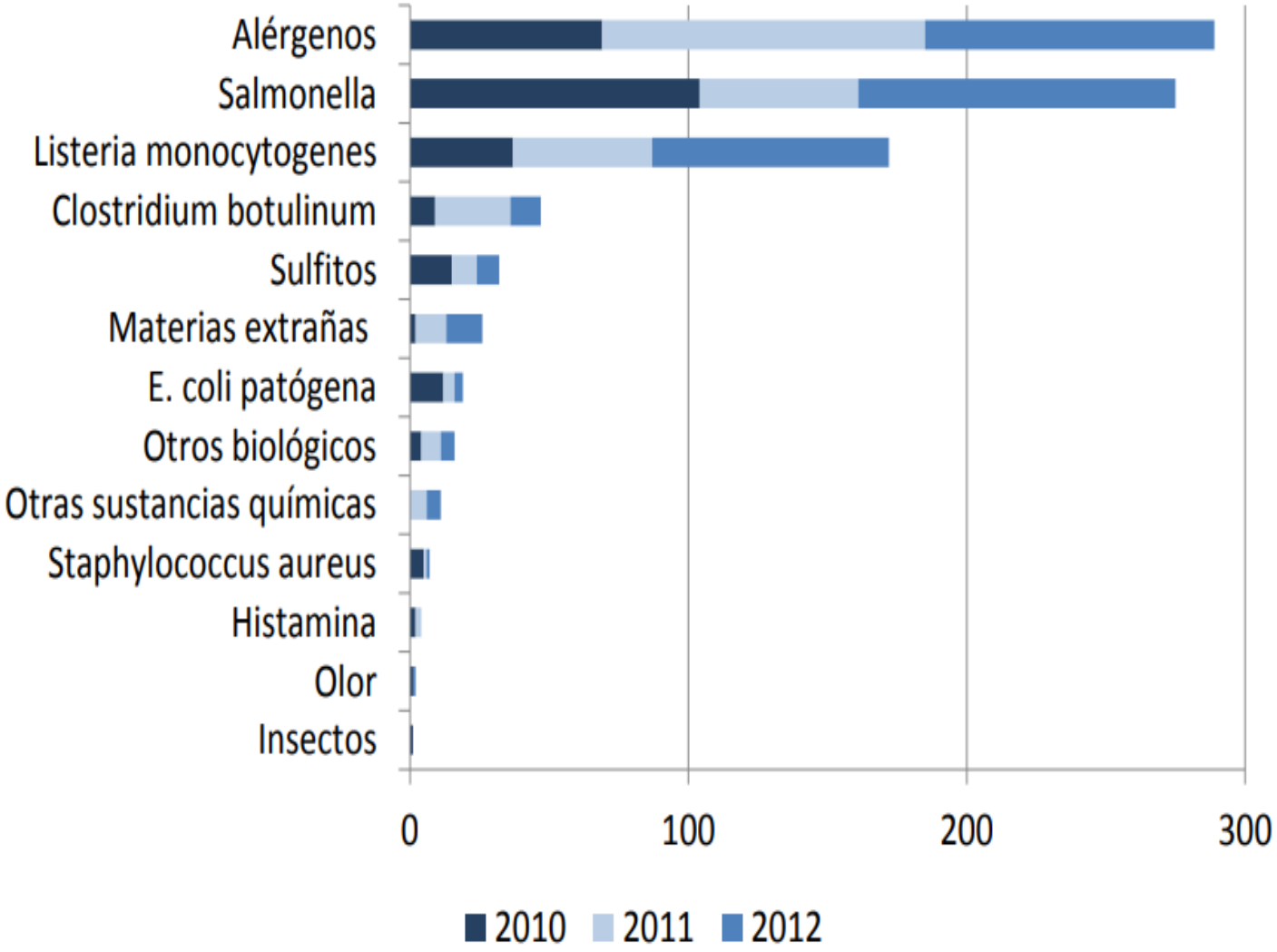
Fuente: FDA y RASFF (Sistema de Alerta temprana Unión Europea).

Problemas de seguridad alimentaria

Tipo de peligro	Brotes	Enfermedades	Hospitalizaciones	Muertes
Biológico	2,545	52,750	3,552	99
Químico	163	663	67	5
Físico	No recolectado			
Desconocido	1,204	13,770	286	3

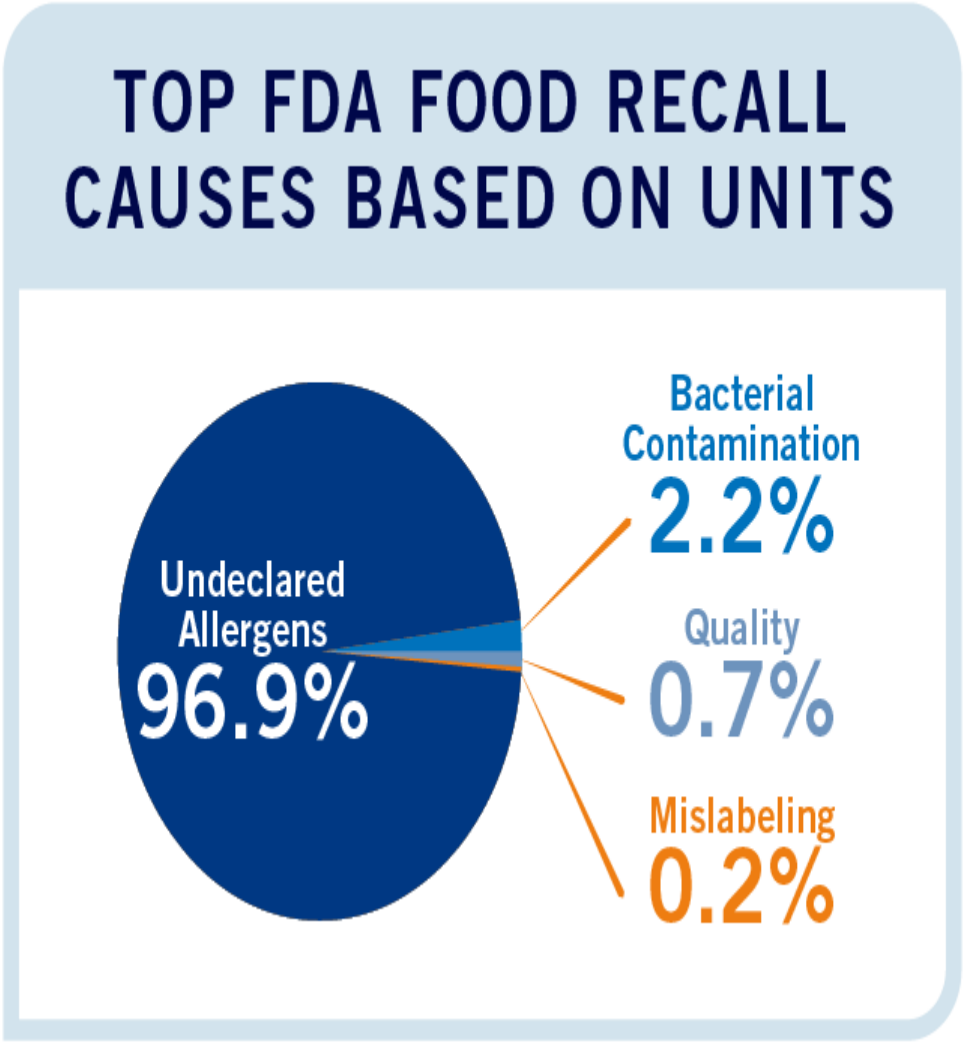
Material de FPSCA Adaptado de: CDC Surveillance for Foodborne Disease Outbreaks, United States Annual Reports, 2009-10, 2011, 2012, 2013

FDA: retiro de alimentos 2010-2012

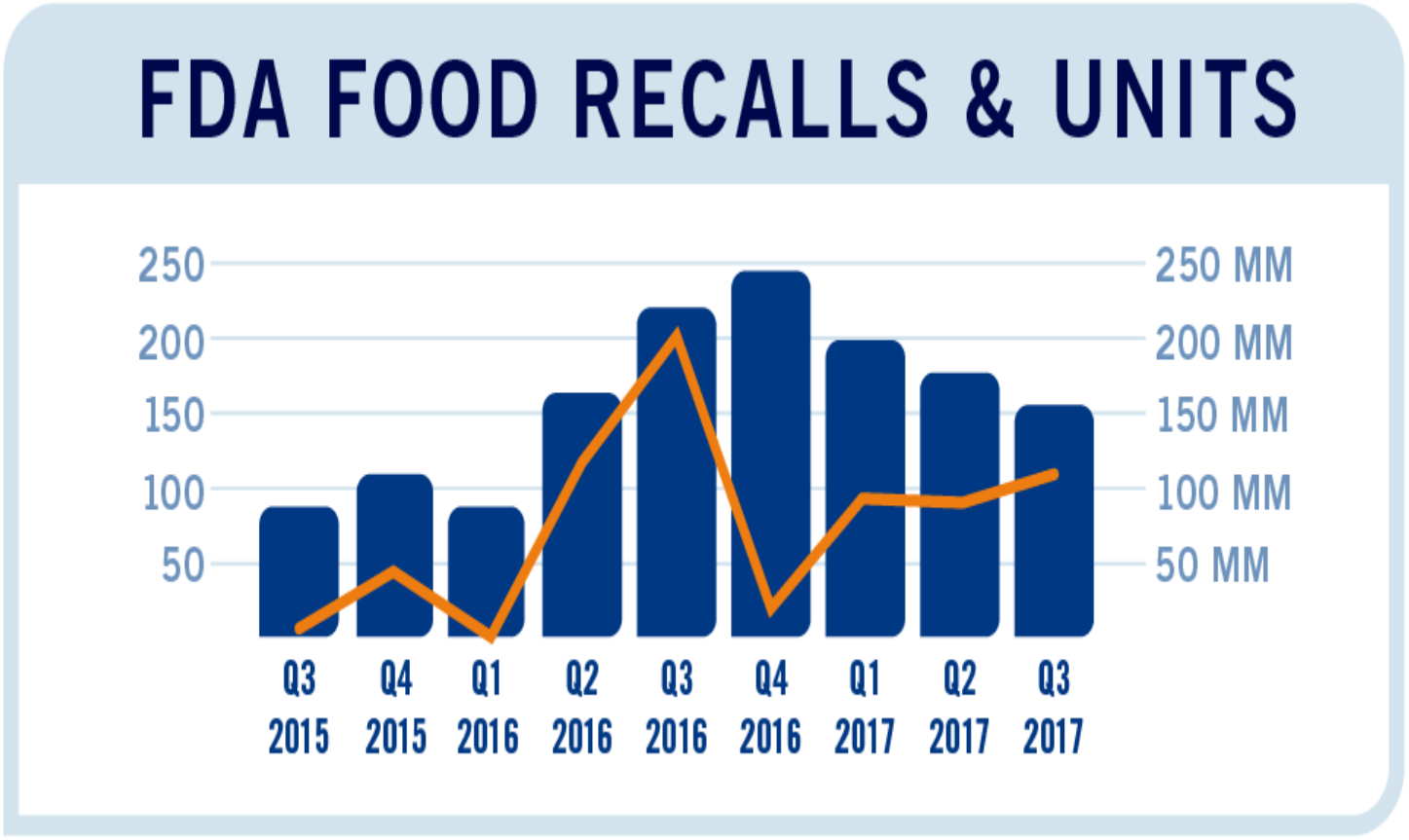


Material del FSPCA_-Adaptado de: FDA 2010 Recalls, Market Withdrawals and Safety Alerts

FDA: retiro de alimentos 2015-2017



FDA: retiro de alimentos 2015-2017



Presente v Futuro…

Tratados comerciales

Armonización de estándares internacionales

LA GLOBALIZACIÓN EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Certificaciones que generen confianza en las relaciones B2B.

Certificaciones con reconocimiento global - GFSI

Certificaciones de terceras partes.

PRINCIPALES NORMAS GLABALES

SQF

HACCP

BRC

ISO 22000

IFS

PRINCIPALES NORMAS GLABALES

HACCP	SQF	IFS	BRC
• Sistema basado en el Codex Alimentarius. • Norma obligatoria en la mayoría de países de la Unión Europea, EE.UU. y Canadá.	• Estándar privado. • Compañías que operan en Asia, Medio Oriente, EE.UU., Europa y Sudamérica.	• Estándar privado • Cadena de minoristas de Alemania, Francia, Italia y España.	• Estándar privado. • Cadenas de minoristas de Reino Unido, Bélgica, y Suiza.

BRC (British retail consortium)

- **Publicada por primera vez en el año 1998, desde entonces está sujeta a actualizaciones periódicas con el objetivo de reflejar los últimos desarrollos y actualmente se usa en todo el mundo.**
- **Garantiza la estandarización de los criterios de calidad, seguridad y operación.**
- **Aseguran que los fabricantes cumplan con sus obligaciones legales y proporcionen protección al consumidor final.**

Estándares globales de BRC (British Retail Consortium)

SEGURIDAD ALIMENTARIA

EMBALAJE

ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN

AGENTES Y CORREDORES

PRODUCTOS DE CONSUMO

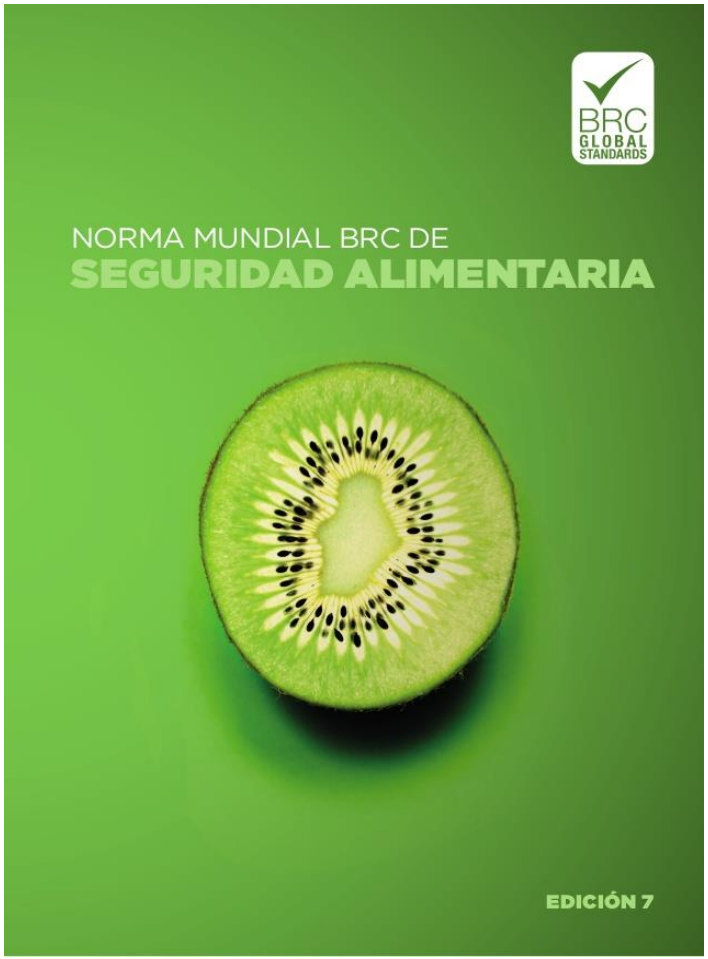
AL POR MENOR

CRITERIOS DEL BRC V.7

BENEFICIOS DEL BRC

- **Reduce el número de auditorías del cliente.**
- **Pertenecer al directorio del BRC.**
- **Mejora continua de los procesos de la Empresa.**
- **Asegura las buenas prácticas de los proveedores.**
- **Confianza en los clientes.**

Estándar BRC para la seguridad alimentaria V.7



CÓDIGO DE COLORES

Clave de la codificación por colores de los requisitos

Requisitos evaluados en la parte 1: auditoría de buenas prácticas de fabricación	
Requisitos evaluados en la parte 2: auditoría de registros, sistemas y documentación	
Requisitos evaluados en ambas partes 1 y 2	

1.1.10		El equipo directivo de la empresa deberá asegurarse de que se han identificado las causas principales de las no conformidades detectadas en la auditoría anterior de la Norma, y que han sido corregidas de manera efectiva con el fin de evitar que vuelvan a producirse.

DECLARACIÓN DE INTENSIONES

- Expone el resultado que se espera del cumplimiento de las cláusulas.
- Una cláusula indica lo que se debe cumplir.
- La empresa define como lo cumple.

1.2 ESTRUCTURA ORGANIZATIVA, RESPONSABILIDADES Y EQUIPO DE GESTIÓN

La empresa deberá disponer de una clara estructura organizativa así como de canales de comunicación que permitan la gestión eficaz de la seguridad, legalidad y calidad del producto.

CLÁUSULA	REQUISITOS
1.2.1	La empresa deberá disponer de un organigrama que refleje la estructura de la empresa. Las responsabilidades relativas a la gestión de actividades que afecten a la seguridad, legalidad y calidad de los alimentos deberán estar claramente asignadas y ser comprendidas por las personas designadas. Deberán estar claramente documentadas las sustituciones del personal clave en caso de ausencia.

REQUISITOS DE LA NORMA

1. Compromiso del Equipo Directivo.
2. Plan de Seguridad Alimentaria: APPCC.
3. Sistema de Gestión de la Calidad y Seguridad Alimentaria.
4. Normas Relativas a las Instalaciones.
5. Control del Producto.
6. Control de Procesos.
7. Personal.

1. COMPROMISO DEL EQUIPO DIRECTIVO

Política de calidad firmada y comunicada **(inocuidad, calidad y legalidad) .**

Objetivos relacionados con la política **(revisada cada 3 meses)**.

Revisión por la dirección (**una vez al año**)

Recursos humanos y financieros **(documentado).**

EJEMPLO

POLÍTICA

XXXXXX tiene como política proteger la salud de nuestros consumidores, asegurando estrictos estándares de **calidad e inocuidad** para todos los productos que elaboramos.

Cumplimos con los **requisitos legales, reglamentarios y de nuestros clientes** a fin de alcanzar su satisfacción. Nos basamos en una filosofía de **mejora continua**, además de favorecer el desarrollo competitivo de las industrias.

Comprometidos con el **desarrollo y crecimiento de nuestros colaboradores** en un marco profesional, personal, ético, de responsabilidad social y de salud ocupacional.

La Alta Dirección de la Empresa, adquiere el compromiso de que la Política descrita en este capítulo sea llevada a efecto y **se comunique a todas las áreas de la empresa**.

Lima, ….

Firma: xxxxxxxxx

2. PLAN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA APPCC

Programa pre requisitos.

Plan APPCC: 12 pasos (análisis de peligros incluye alérgenos).

Evaluación del Plan APPCC.

Enumeración y análisis de peligros

PELIGRO FÍSICO

Ejemplo: piedras, cuchillos, madera, vidrio, plástico duro, entre otros

Enumeración y análisis de peligros

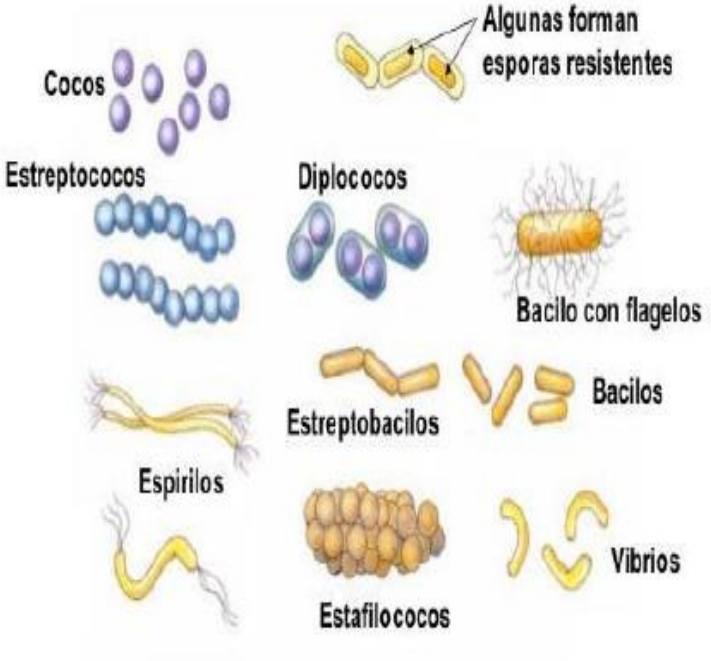
PELIGRO QUÍMICO

Ejemplo: Lubricantes, desinfectantes, pesticidas entre otros.

Enumeración y análisis de peligros

PELIGRO BIOLÓGICO

Microorganismos que pueden estar en las personas, ambiente, equipos entre otros.



Enumeración y análisis de peligros

ALÉRGENOS

3. SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

Auditoría interna, (**auditores competentes)**

Aprobación y seguimiento de proveedores MP e insumos **(análisis de peligros F, Q, B, alérgeno o fraude).**

Trazabilidad a todos los productos (**incluye balance de masas),** a proveedores de MP y envases. Duración 4 horas máximo.

Orientación y comunicación con el cliente **(informar los requisitos del cliente al personal y proveedores de MP**

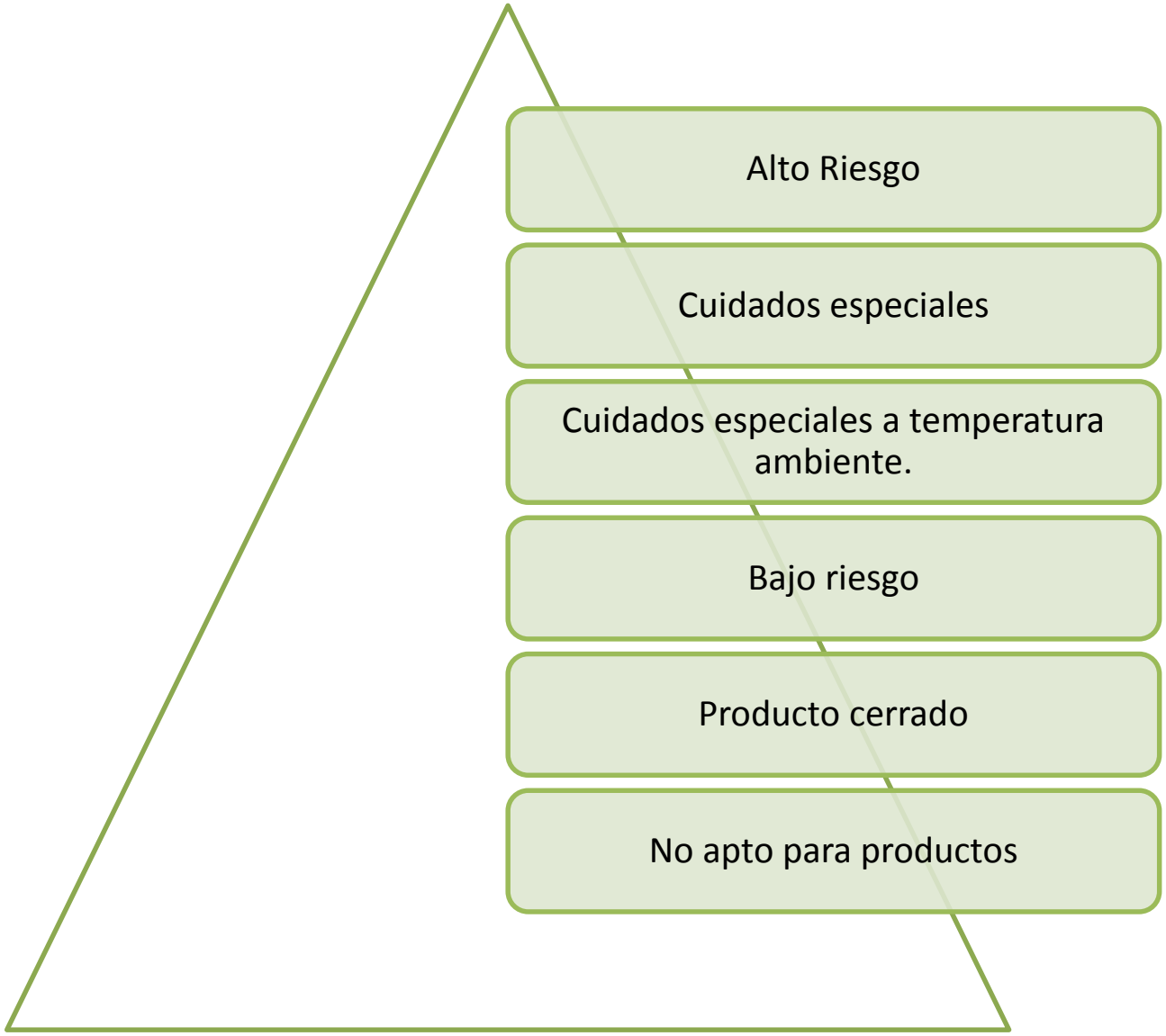
Ejemplo: Evaluación de riesgo de adulteración de Materia prima

Probabilidad de detección	Resumen de la evidencia recogida por el sitio
Origen geográfico	Muy poco probable que se detecte al grupo de materias primas que estén vulnerables al fraude de acuerdo al origen geográfico.
Longitud y complejidad de la cadena de suministro	Se maneja la cadena de suministros
Existe controles (auditoria a la cadena de suministro)	Se maneja los auditorías a la cadena de suministros
Pruebas de productos de rutina (considere tanto los tipos de prueba utilizados, es decir, la probabilidad de que detecten cualquier material adulterado y la frecuencia con la que se completan las pruebas)	Es poco probable que se detecte adulteración al grupo de materias primas.
La facilidad de acceso a las materias primas (por ejemplo sellos rotos a prueba de manipulación son evidencia clara de un intento de acceso)	Las materias primas son abastecidas en unidades de transporte, donde hay un control del peso desde que sale de los fundos y plantas de proceso de frescos , para el caso del mango proviene de una zona libre de mosca de la fruta, el cual va precintado, para evitar que se retire o pueda ingresar otra materia prima.
Las auditorías pertinentes (es decir, aquellas que consideran la tramitación de la adulteración, las pruebas de balance de masas, etc.)	En las auditorías internas se realiza el balance de masa, que permite conocer el movimiento de la materia prima desde el destino (planta de fresco, fundo, campo de productores), es muy poco probable de detección de un fraude.
Conclusión del sitio para la probabilidad de detección De muy bajo riesgo de ocurrencia de fraude, por lo tanto, es muy poco probable que todas las ocurrencias de adulteración o sustitución se detectará	

4. NORMAS RELATIVAS A LAS INSTALACIONES

- Seguridad: controlar el acceso del personal, visitas y proveedores; restringir acceso a almacenes.
- Mantenimiento: contar con insumos (grasas, lubricantes) de grado alimentario y libre de alérgenos.
- Instalaciones del personal: Dar facilidades al personal para accesos a zonas de alto riesgo (vestuarios, ropa y calzado diferenciado, lavamanos temperado).
- Equipos de detección de metales.

Designación de Zonas



Zonas donde se elaboran alimentos listos para ser consumidos, requieren congelación o refrigeración.

Almacenes

Comedor, lavandería, oficinas

5. CONTROL DEL PRODUCTO

Etiquetado de productos, **(información precisa y validada)**

Autenticidad del producto **(acceso a información de amenazas pasadas y presentes).**

Envasado del producto (**certificados de conformidad de proveedores de envase)**

Liberación del producto **(procedimiento de liberación bajo criterios acordados**).

ADULTERACIÓN DE ALIMENTOS

ALIMENTACIÓN | Orden del Gobierno

Taiwan retira un aceite de oliva español adulterado por una empresa del país

- El Departamento de Alimentos sospecha que está adulterado con clorofilina
- Este aditivo intensifica el color verde del aceite

Efe | Taipei

Actualizado viernes 18/10/2013 **03:19 horas**

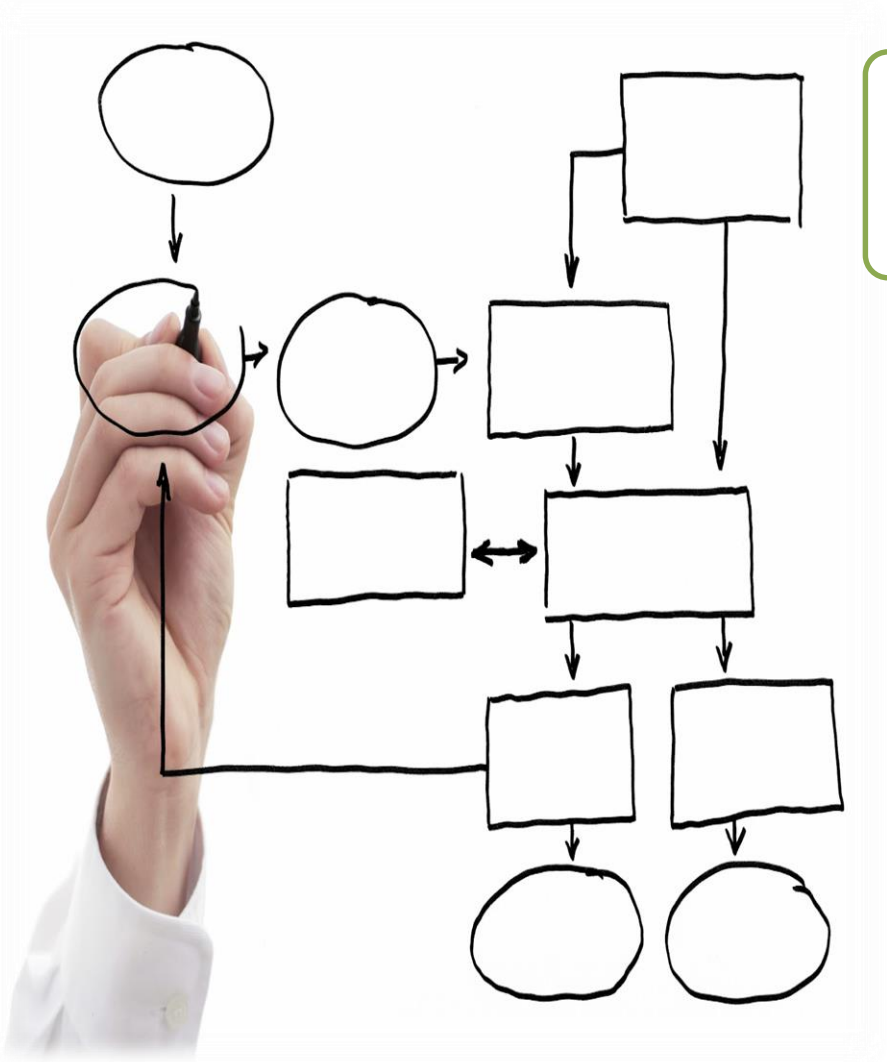
Varios aceites procesados por la empresa taiwanesa Chang Chi, incluido aceite de oliva español, han sido retirados de la venta en la isla por el Departamento de Alimentos y Medicinas ante la sospecha de que **contienen el aditivo clorofilina cúprica y están adulterados**.

La Fiscalía de Changhua, lugar donde se encuentra la fábrica de Chang Chi, realizó un registro en la sede de la empresa y requisó aceite y documentos, incluidas las fórmulas utilizadas por la empresa para el procesamiento de los aceites.

Según resultados preliminares de los análisis del aceite de oliva, de origen español, procesado por Chang Chi y vendido como "100 por 100 puro", **el producto final es una mezcla que contiene otros aceites más baratos y clorofilina**, un aditivo que intensifica su color verde.

El director de Sanidad de Changhua, Yeh Yen-po, declaró el jueves a la

6. CONTROL DE LOS PROCESOS



- Control de las operaciones (especificaciones e instructivos)
- Control del etiquetado y envasado (productos codificados correctamente)
- Control de peso, volumen y unidades (cumplir con los requisitos legales)
- Control de dispositivos de medición (calibración)

Revisión de la etiqueta

7. PERSONAL

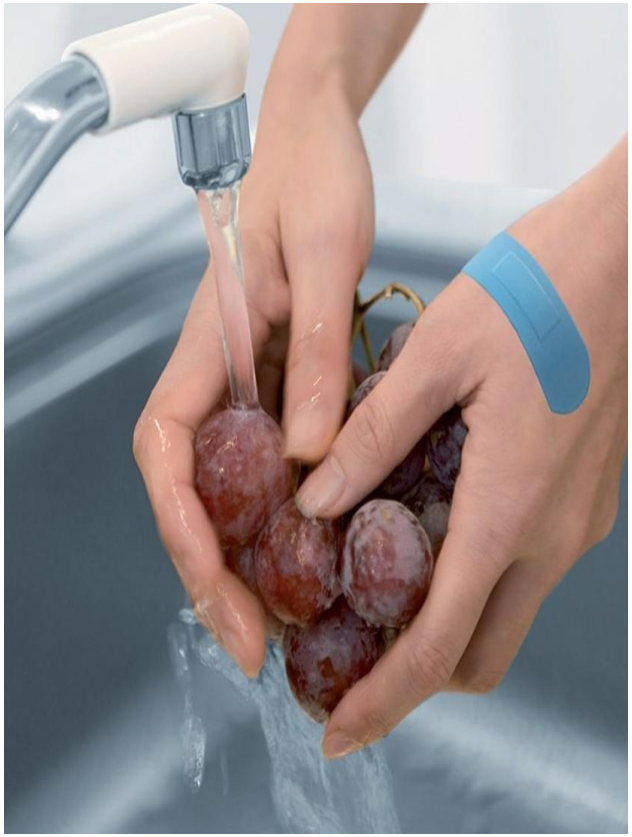
Formación, **(inducción y evaluación de competencias).**

Higiene del personal **(BPM).**

Revisiones médicas **(exámenes médicos y registros)**

Ropa protectora **(uniformes adecuados y validación de eficacia de lavado**).

CURITA CON METAL



REQUISITO COMERCIAL

OPORTUNIDAD DE MEJORA

IMPLEMENTACIÓN → AUDITORÍA → CERTIFICACIÓN

PROCESO DE CERTIFICACIÓN

Proyecto BRC

Auditoría Interna

Organismo de certificación

- Alcance
- Duración
- Fecha

AUDITORÍA DE CERTIFICACIÓN

LISTA DE NC S

Plan de acciones correctivas (28 días)

Validación del Plan de AC

¿Aceptada?

- NO
- SI

CERTIFICACIÓN

PROGRAMA

- Reunión inicial
- Evaluación documental
- Evaluación de planta
- Conclusión de auditoría
- Reunión de cierre

GRADOS DE CERTIFICACIÓN

RESULTADO	NC CRÍTICA	NC MAYORES	NC MENORES	FRECUENCIA RENOVACIÓN
GRADO AA			5 ó menos	12 meses
GRADO A			De 6 a 10	12 meses
GRADO B			De 11 a 16	12 meses
GRADO B		1	De 10 ó menos	12 meses
GRADO C			De 17 a 24	6 meses
GRADO C		1	De 11 a 15	6 meses
GRADO C		2	De 10 ó menos	6 meses
GRADO D			De 25 a 30	6 meses
GRADO D		1	De 17 a 24	6 meses
GRADO D		2	De 11 a 15	6 meses
Sin certificar	1 ó mas			Certificación No Concebida

- ¿Cuantos cuestan las fallas?

50 MM-200 MM USD

- ¿Cuánto cuesta la prevención?

3-5 M USD

Muchas gracias!

Dalia Ortega

Especialista en Sistemas de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria

dalia.ortega.y@gmail.com

Cel: +51 987 219 207