



Seminarios virtuales Miércoles del exportador

NORMA BRC Version 08

Implementación y Beneficios

**DIEGO LEON HEBER
HELPER CAMPOS**

**Cargo – Supervisor de Operaciones /
Encargado del Organismo de
Inspección**



Diego.Helfer@bureauveritas.com

Lima, 17 de Agosto de 2022

Qué es BRC

La norma mundial de seguridad alimentaria BRCGS es una de las herramientas operativas más utilizadas en todo el mundo para la diligencia debida y la aprobación de proveedores. Desarrollada por primera vez en el año 1998 por el consorcio British Retail, la norma se mejora periódicamente con la participación de las partes interesadas internacionales de la cadena de suministro. Hoy en día, es una herramienta global basada en las normas y metodologías de seguridad alimentaria más recientes y actualizadas, y está reconocida por la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria (GFSI).



1. Ayuda a las empresas a seleccionar y calificar a sus proveedores y proporciona un marco para gestionar la seguridad, la integridad, la legalidad y la calidad de los productos en la industria de fabricación, así como el procesamiento y envasado de alimentos e ingredientes alimentarios.

2. Los requisitos de la norma están relacionados con el sistema de gestión de la calidad, el sistema APPCC y los programas de prerrequisitos pertinentes, incluidos los requisitos de BPF (Buenas Prácticas de Fabricación), BPL (Buenas Prácticas de Laboratorio) y BPH (Buenas Prácticas de Higiene).

3. La certificación de la norma mundial comprende la evaluación de las instalaciones, los sistemas operativos y los procedimientos de una empresa con respecto a los requisitos de la norma, que se revisa periódicamente debido a que el mantenimiento de la certificación requiere del cumplimiento de su última versión.

4. Además de la norma global básica sobre seguridad alimentaria, hay una serie de módulos adicionales que pueden añadirse al proceso normal de auditoría y que cubren aspectos como los requisitos geográficos específicos o las preocupaciones particulares del mercado.



VENTAJAS DE OBTENER LA CERTIFICACIÓN BRCGS GLOBAL STANDARD

- Tiene prestigio internacional y la FDA lo reconoce como estándar de seguridad alimentaria
- Reconocimiento GFSI (INICIATIVA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA) (Global Food Safety Initiative) <http://www.mygfsi.com/>
- Basado en los principios de Codex Alimentarius <http://www.codexalimentarius.org/>
- Las Auditorías de Certificación se hacen bajo acreditación, por entidades aprobadas e independientes
- Las empresas aprobadas aparecen en el Directorio público de BRCGS, consultado por muchas empresas y distribuidores para buscar proveedores certificados <https://brcdirectory.co.uk/>
- Es un certificado que inspira confianza a los clientes, de forma que se reducen las auditorías que éstos realizan a sus proveedores
- Proceso robusto de certificación, con auditores calificados y control de todo el proceso para garantizar fiabilidad e independencia: Stepping Stone
- Ayuda a las empresas certificadas a reducir costes de incidencias, minimizar incidentes y cumplir con requisitos de calidad, legalidad y seguridad alimentaria. Mejora la satisfacción de cliente





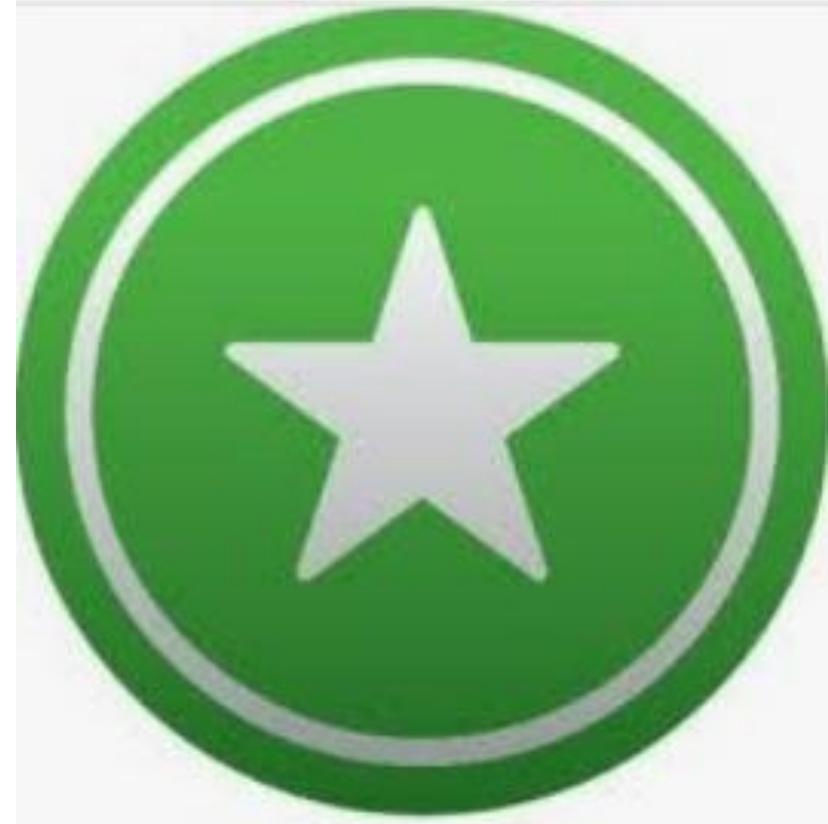
El incumplimiento de la declaración de intenciones de un requisito fundamental es decir, una no conformidad grave) dará lugar a que se deniegue la certificación en la auditoría inicial o a que se retire la certificación en auditorías posteriores. Se requerirá una nueva auditoría completa para recabar evidencias que demuestren la conformidad.

Norma BRC V08

REQUISITOS FUNDAMENTALES

Algunos requisitos de la Norma han sido designados como “fundamentales”. Están indicados con el término “FUNDAMENTAL”, acompañado del símbolo. Estos requisitos hacen referencia a los sistemas que son esenciales para la elaboración y aplicación de un programa eficaz de calidad y seguridad alimentaria. Los requisitos que se consideran fundamentales son:

- Compromiso del equipo directivo y mejora continua (1.1)
- Plan de seguridad alimentaria: APPCC (2)
- Auditorías internas (3.4)
- Gestión de proveedores de materias primas y envasado (3.5.1)
- Medidas correctivas y preventivas (3.7)
- Trazabilidad (3.9)
- Disposición de las instalaciones, flujo de productos y separación de zonas (4.3)
- Limpieza e higiene (4.11)
- Gestión de alérgenos (5.3)
- Control de las operaciones (6.1)
- Control del etiquetado y de los envases (6.2)
- Formación: zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento (7.1)



COMPROMISO DEL EQUIPO DIRECTIVO MEJORA CONTINUA



(1.1) El equipo directivo deberá demostrar que ha adquirido el pleno compromiso de aplicar los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria, así como los procesos que faciliten la mejora continua de la gestión de la inocuidad y la calidad de los alimentos.

**Política
documentada**

**El equipo directivo del
establecimiento
Reuniones de revisión /
Periodicidad adecuada**

**1.2 Estructura organizativa, responsabilidades y
autoridad de gestión**

**Organigrama que
refleje la estructura
directiva**

**Concientización de los
empleados con respecto
a sus responsabilidades**



EL PLAN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA: APPCC (2)



(*) La empresa deberá haber implantado en su totalidad y de manera efectiva un plan de seguridad alimentaria basado en los principios del APPCC del Codex Alimentarius.

2.1 Formación del equipo de seguridad alimentaria el PPCC

2.2 Programas de prerequisites

2.3 Descripción del producto

2.4 Determinación del uso previsto

2.5 Elaboración de un diagrama de flujo del proceso

2.6 Verificación de los diagramas de flujo

2.7 Enumeración de todos los posibles peligros relacionados con cada fase del proceso, realización de un análisis de peligros y estudio de las medidas destinadas a controlar los peligros identificados

2.8 Determinación de los puntos críticos de control PCC

2.9 Establecimiento de límites críticos para cada PCC

2.10 Establecimiento de un sistema de vigilancia e cada PCC

2.11 Establecimiento de un plan de medidas correctivas

2.12 Establecimiento de procedimiento de verificación

2.13 Documentación y registros del APPCC

2.14 Revisión del Plan APPCC

NOTA 1:

El establecimiento deberá establecer y mantener los programas operativos para crear un entorno apropiado para la producción de productos alimentarios seguros y legales (programas de prerequisites). A título orientativo, cabe citar los siguientes, si bien la lista no es exhaustiva:

- limpieza y desinfección,
- gestión de plagas,
- programas de mantenimiento de edificios y equipos,
- requisitos de higiene personal,
- formación de personal,
- compras,
- transportes,
- procesos para prevenir la contaminación cruzada,
- Controles de alérgenos.

NOTA 2

El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá revisar el plan de seguridad alimentaria o APPCC y los programas de prerequisites al menos una vez al año y antes de que se produzca cualquier cambio que pueda afectar a la seguridad de los alimentos.

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

3.1 MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

Los procedimientos, métodos de trabajo y prácticas del establecimiento deberán recopilarse en un manual de calidad impreso o electrónico.

3.2 CONTROL DE LA DOCUMENTACIÓN

procedimiento de gestión de documentos que forme parte del sistema de calidad y seguridad alimentaria

Todos los procedimientos e instrucciones de trabajo deberán publicarse en un formato claramente legible y en los idiomas adecuados,

- una lista de todos los documentos controlados, en la que se indique la versión más reciente,
- el método de identificación y autorización de los documentos controlados,
- un registro de los motivos de todo cambio o modificación de los documentos,
- el sistema de sustitución de los documentos existentes cuando se actualicen.



AUDITORÍAS INTERNAS (3.4)



La empresa deberá poder demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y de los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.

programa de auditorías
internas planificadas (3.4.1)

Audidores competentes y con la debida
Formación e independientes (3.4.2)

Programa de inspecciones / función del
riesgo (3.4.4)

APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES Y MATERIAS PRIMAS (3.5)

GESTIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASADO (3.5.1)

La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que se comprenda y se controle cualquier riesgo que puedan entrañar las materias primas (incluido el envase) para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final.



Sistema efectivo de Aprobación y
seguimiento de proveedores (3.5.2)
Documentado de proveedores.

Evaluación de riesgos documentada de cada materia prima o grupo de
materias primas, incluidos (3.5.1.1) Posibilidad de contaminación:
AL/MB/Q/Fraude/Cont.

Gestión de proveedores de servicios (3.5.3)

Gestión del proceso externalizado (3.5.4)

MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS (3.7)



El establecimiento deberá demostrar que hace uso de la información obtenida a partir de los fallos detectados en el sistema de gestión de la calidad y la seguridad de los alimentos con el fin de realizar las correcciones necesarias y evitar que se reproduzcan dichos fallos.

gestión y corrección de los fallos detectados en el sistema de calidad y seguridad alimentaria (3.7.1)

Procedimiento de análisis de las causas originarias (3.7.3).

TRAZABILIDAD (3.9)



El establecimiento deberá poder trazar todos los lotes de materias primas (incluidos los envases primarios) desde su origen en los proveedores hasta su destino en los clientes, pasando por todas las etapas de procesado y envío, y viceversa.

identificación de las materias primas (3.9.2)

procedimiento de trazabilidad documentado (3.9.1)



GESTIÓN DE RECLAMACIONES (3.10)

Las reclamaciones de los clientes deberán gestionarse de manera efectiva, y la información obtenida deberá utilizarse para evitar que se repitan.

GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS (3.11)

La empresa deberá establecer un plan y un sistema para gestionar los incidentes con eficacia, que permita retirar y recuperar productos cuando sea necesario.



NORMAS RELATIVAS AL ESTABLECIMIENTO (4)

NORMAS RELATIVAS AL EXTERIOR DEL ESTABLECIMIENTO (4.1)

Las dimensiones, la localización y la construcción del establecimiento de producción deberán ser adecuadas y deberá realizarse el mantenimiento necesario para reducir el riesgo de contaminación y facilitar la fabricación de productos terminados inocuos y legales.

PROTECCIÓN DEL ESTABLECIMIENTO Y DEFENSA ALIMENTARIA (4.2)

Deberá haber sistemas de protección de productos, instalaciones y marcas contra acciones malintencionadas mientras estén bajo el control del establecimiento.

4.2.1. La empresa deberá realizar una evaluación documentada de los riesgos que puede entrañar para los productos cualquier intento deliberado de contaminarlos o dañarlos (evaluación de amenazas). Esta evaluación deberá incluir amenazas internas y externas.

El resultado será un plan documentado de evaluación de amenazas. Este plan deberá estar en permanente revisión para reflejar los cambios en las circunstancias y en la información de mercado.

Deberá revisarse formalmente al menos una vez al año y siempre que:

- aparezca un nuevo riesgo (p.ej. se publicite o se identifique una nueva amenaza),
- ocurra un incidente, cuando tenga efectos para la seguridad física del producto o para la defensa alimentaria.

4.2.2. materias primas o los productos están sujetos a un riesgo concreto, el plan de evaluación de amenazas deberá incluir controles para mitigar dicho riesgo.

4.2.3 Deberán establecerse políticas y sistemas para garantizar que el acceso a las zonas de producción y almacenamiento esté reservado exclusivamente al personal autorizado, así como un sistema de control de acceso de los empleados, contratistas y visitantes del establecimiento. Deberá existir un sistema de identificación de visitas.

DISPOSICIÓN DE LAS INSTALACIONES, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEPARACIÓN DE ZONAS (4.3)



La disposición de la fábrica, el flujo de los procesos y la circulación de personal deberán ser suficientes para controlar el riesgo de contaminación de los productos y cumplir con la legislación pertinente.

Plano del establecimiento. (4.3.1)

Informar a contratistas y visitantes, especialmente a los conductores, de todos los procedimientos de acceso a las instalaciones (4.3.2)

Deberán establecerse flujos de procesos y aplicarse procedimientos que demuestren ser efectivos para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de las materias primas, los productos intermedios o semiprocesados, los materiales de envasado y los productos terminados (4.3.3)

espacio de trabajo y almacenamiento suficiente (4.3.4)



EQUIPOS (4.6)

Todos los equipos de procesado de alimentos deberán ser adecuados para el uso previsto y deberán emplearse de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos.

MANTENIMIENTO (4.7)

Deberá ponerse en práctica un programa de mantenimiento efectivo de las instalaciones y los equipos con el fin de evitar la contaminación y reducir la posibilidad de averías.

INSTALACIONES PARA EL PERSONAL (4.8)

Las instalaciones para el personal deberán ser de dimensiones adecuadas para acomodar al número necesario de empleados, y su diseño y funcionamiento deberán reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos. Además, deberán mantenerse limpias y en buenas condiciones.

CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN FÍSICA Y QUÍMICA DEL PRODUCTO: ZONAS DE MANIPULACIÓN DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACIÓN, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO (4.9)

Deberán existir instalaciones y procedimientos adecuados para controlar el riesgo de contaminación física o química de los productos.

4.9.1 CONTROL QUÍMICO

4.9.2 CONTROL DE METALES

4.9.3 VIDRIO, PLÁSTICO QUEBRADIZO, CERÁMICA Y OTROS MATERIALES SIMILARES

4.9.4 PRODUCTOS ENVASADOS EN VIDRIO U OTROS MATERIALES QUEBRADIZOS

4.9.5 MADERA



EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS (4.10)

El riesgo de contaminación del producto deberá reducirse o eliminarse mediante el uso efectivo de equipos destinados a la eliminación o detección de cuerpos extraños.

SELECCIÓN DE EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS (4.10.1)

Deberá realizarse una evaluación documentada de todos los procesos de producción, asociada al estudio del APPCC, para determinar si es necesario utilizar equipos de detección o eliminación de cuerpos extraños. Los equipos que habitualmente habrá que tomar en consideración pueden ser:

- filtros,
- tamices,
- detectores de metales,
- imanes,
- equipos de selección óptica,
- equipos de detección por rayos X,
- otros equipos de separación física (por ejemplo, equipos de separación gravitatoria o equipos de lecho fluido).

4.10.3 DETECTORES DE METALES Y EQUIPOS DE RAYOS X

4.10.2 FILTROS Y TAMICES

4.10.5 EQUIPOS DE SELECCIÓN ÓPTICA

4.10.4 IMANES

4.10.6 LIMPIEZA DE RECIPIENTES: TARROS DE VIDRIO, LATAS Y OTROS RECIPIENTES RÍGIDOS



LIMPIEZA E HIGIENE (4.11)

Deberán existir sistemas de orden y limpieza que garanticen un nivel de higiene adecuado en todo momento y que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación del producto.



Las instalaciones y los equipos deberán mantenerse en buen estado de limpieza e higiene (4.11.1)

Adoptar y mantener procedimientos documentados de limpieza del edificio, de la fábrica y de todos los equipos (4.11.2)

Límites de limpieza aceptable e inaceptable de las superficies de contacto con los alimentos y de los equipos de proceso (4.11.4).

Deberá comprobarse la limpieza del equipo antes de reintegrarlo a la producción (4.11.5).

LIMPIEZA IN SITU (CLEANING IN PLACE, CIP)

Deberán definirse límites de desempeño aceptable e inaceptable de parámetros de proceso clave a fin de garantizar la eliminación de los peligros previstos (4.11.7.1)

VIGILANCIA AMBIENTAL (4.11.8)

Deberán existir programas de vigilancia ambiental en función del riesgo de agentes patógenos u organismos de descomposición. Como mínimo, incluirán todas las zonas de producción donde haya productos expuestos y listos para consumir.

Se definirán límites de control apropiados para el programa de vigilancia ambiental.



5 CONTROL DEL PRODUCTO

5.1 DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO

Deberán adoptarse procedimientos de diseño y desarrollo de nuevos productos o procesos, así como de cualquier cambio que se realice en los productos o en los procesos de envasado y fabricación, con el fin de garantizar la producción de productos seguros y legales.

5.2 ETIQUETADO DEL PRODUCTO

El etiquetado de los productos deberá cumplir con los requisitos legales pertinentes e incluir información para que la manipulación, presentación, almacenamiento y preparación del producto pueda realizarse en condiciones de seguridad tanto en la cadena de suministro como por parte del cliente.



GESTIÓN DE ALÉRGENOS



El establecimiento deberá disponer de un sistema para la gestión de alérgenos que reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y que cumpla con los requisitos legales de etiquetado en el país de venta.

Evaluación de las materias primas a fin de establecer la presencia y probabilidad de contaminación por alérgenos. (5.3.1)

identificar y enumerar todos los materiales que contengan alérgenos y que se manipulen en las instalaciones. (5.3.2)

Deberá llevarse a cabo una evaluación de riesgos documentada para identificar las rutas de contaminación y deberán adoptarse políticas y procedimientos documentados para la manipulación de materias primas, productos intermedios y productos terminados, a fin de garantizar que se impide la contaminación cruzada (por contacto). (5.3.3)

Procedimientos de limpieza de equipos o zonas deberán estar diseñados para eliminar o reducir a niveles aceptables cualquier posible contaminación cruzada (5.3.8)



5.4 AUTENTICIDAD DEL PRODUCTO, REIVINDICACIONES Y CADENA DE CUSTODIA

Deberán existir sistemas que reduzcan al mínimo el riesgo de que se compren materias primas fraudulentas o adulteradas y que garanticen que todas las descripciones y reivindicaciones de los productos son legales, precisas y verificadas.

Deberá realizarse una evaluación documentada de vulnerabilidades de todas las materias primas o grupos de materias primas para evaluar el riesgo potencial de adulteración o sustitución. (5.4.2)

5.5 ENVASADO DEL PRODUCTO

Los materiales de envasado deberán ser los adecuados para el uso previsto y se deberán almacenar en condiciones que impidan la contaminación y reduzcan al mínimo el deterioro.

5.6 INSPECCIÓN DEL PRODUCTO Y ANÁLISIS EN EL LABORATORIO

La empresa deberá llevar a cabo o subcontratar la realización de inspecciones y análisis del producto que sean cruciales para confirmar la seguridad, legalidad, integridad y calidad del producto, empleando para ello procedimientos, instalaciones y métodos adecuados.

5.6.2.1 ANÁLISIS EN EL LABORATORIO

Los análisis de agentes patógenos (incluidos los realizados como parte de las pruebas medioambientales) deberán subcontratarse con un laboratorio externo o bien, en caso de realizarse internamente, el laboratorio deberá estar totalmente separado de las zonas de producción y almacenamiento y disponer de procedimientos de operación que eviten cualquier riesgo de contaminación de los productos.





CONTROL DE LAS OPERACIONES (6.1)

El establecimiento deberá aplicar procedimientos o instrucciones de trabajo que garanticen que se producen sistemáticamente productos seguros y legales conforme a las características de calidad deseadas, de total conformidad con el plan de seguridad alimentaria o APPCC.

Los documentos de las especificaciones del proceso y las instrucciones de trabajo deberán estar disponibles en los procesos clave de la producción para garantizar la seguridad, legalidad y calidad de los productos (6.1.1).

Cuando los ajustes de los equipos sean críticos para la seguridad o legalidad del producto, dichos ajustes deberán ser modificados exclusivamente por personal con la debida formación y autorización (6.1.2)

CONTROL DEL ETIQUETADO Y DE LOS ENVASES (6.2)

Los controles de gestión de las actividades de etiquetado de los productos deberán garantizar que los productos se etiquetan y codifican correctamente.



Proceso formal de asignación de los materiales de envasado a las líneas de envasado y un control en la zona de envasado que garantice que las máquinas de envasado reciban únicamente material de envasado disponible para su uso inmediato.

Deberán existir procedimientos que garanticen que los productos se envasan con el envase correcto (6.2.3)



7.1 FORMACIÓN: ZONAS DE MANIPULACIÓN DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACIÓN, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

La empresa deberá demostrar que todos los empleados que desempeñen tareas que afecten a la seguridad, legalidad y calidad de los productos son competentes para realizar su actividad y que han adquirido dicha competencia por su formación, experiencia laboral o cualificación.



Todo el personal relevante, incluyendo el personal de agencias, el personal temporal y contratistas, deberá recibir formación apropiada (7.1.1)

programas documentados que cubran las necesidades de formación del personal pertinente (7.1.3)

Disponibles los registros de toda la formación impartida (7.1.6).

La empresa deberá revisar de forma rutinaria las competencias de su personal. Cuando proceda, deberá impartir formación pertinente. Podrá impartir a cursos de formación, cursos de actualización, coaching, tutorías o experiencia en el puesto de trabajo. (7.1.7)



DISPOSICIÓN DE LAS INSTALACIONES, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEPARACIÓN DE ZONAS DE ALTO RIESGO, CUIDADOS ESPECIALES Y CUIDADOS ESPECIALES A TEMPERATURA AMBIENTE (8.1)

El establecimiento deberá poder demostrar que dispone de instalaciones y controles de producción adecuados para evitar la contaminación de los productos por agentes patógenos.

APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE FABRICANTES O ENVASADORES DE PRODUCTOS ALIMENTARIOS MERCADEADOS (9.1)

La empresa deberá establecer procedimientos de aprobación del último fabricante o envasador de productos alimentarios mercadeados que garanticen que dichos productos sean seguros y legales y se fabriquen con arreglo a las especificaciones que se hayan definido.

TRAZABILIDAD (9.5)

La empresa deberá poder rastrear todos los lotes de productos desde el último fabricante hasta el cliente de la empresa.

BRC FOOD



1

PROCESO DE CERTIFICACIÓN



La Norma es un programa de certificación de productos y procesos. Con este sistema, las empresas del sector alimentario reciben una certificación tras superar satisfactoriamente una auditoría realizada por un auditor contratado por un tercero independiente: el organismo de certificación. El organismo de certificación, a su vez, debe haber sido evaluado y considerado competente por un organismo de acreditación nacional.

Para que una empresa del sector alimentario reciba un certificado válido tras superar satisfactoriamente una auditoría, la organización debe seleccionar un organismo de certificación aprobado por BRC Global Standards. BRC Global Standards establece de forma detallada los requisitos que debe cumplir un organismo de certificación para ser aprobado y aplica un completo programa de cumplimiento para garantizar que se mantiene un estándar elevado.

SELECCIÓN DE LA OPCIÓN DE AUDITORIA

1.1.1 Programa de auditorías anunciadas

Este programa está disponible para establecimientos ya certificados y para los que todavía no lo están. La fecha de la auditoría se acuerda previamente con el organismo de certificación y todos los requisitos de la Norma se auditan durante la visita de auditoría.

Los establecimientos que superan satisfactoriamente la auditoría reciben un certificado de grado AA, A, B, C o D, en función del número y tipo de las no conformidades detectadas. Para más información sobre el programa de auditorías anunciadas, véase la parte III, sección 2.

1.1.2 Programa de auditorías no anunciadas

La opción de la auditoría no anunciada está disponible para todos los establecimientos, aunque los aquellos que todavía estén certificados han de tener en cuenta que es posible que la auditoría no se realice hasta un año después de la fecha de la solicitud.

La auditoría no anunciada ofrece a los establecimientos la oportunidad de demostrar la madurez sus sistemas de calidad y aquellos que la superan satisfactoriamente reciben un certificado de grado AA+, A+, B+, C+ o D+, en función del tipo y número de no conformidades que se hayan detectado en la auditoría.

La realización de una revisión independiente y no anunciada de las instalaciones, sistemas y procesos de producción conforme a este programa transmite a los clientes mayor confianza en la capacidad del establecimiento para mantener los estándares sistemáticamente. Esto puede influir en la frecuencia de las



INFORMACIÓN A SOLICITAR POR LA CASA CERTIFICADORA

El establecimiento deberá facilitar al organismo de certificación información de contexto con anterioridad a la fecha de la auditoría para que los auditores puedan prepararse exhaustivamente y crear las mejores condiciones posibles para que la auditoría se lleve a cabo con eficacia. La información será solicitada por el organismo de certificación y podrá incluir, entre otras cosas, lo siguiente:

- historia y estructura de la empresa,
- un resumen de los puntos críticos de control (PCC),
- el diagrama de flujo del proceso,
- un plano sencillo del establecimiento,
- el organigrama de dirección,
- la lista de productos o grupos de productos comprendidos en el alcance de la auditoría,
- una descripción de los requisitos de manipulación especiales, si los hubiere (p.ej. en relación con los alérgenos, las reivindicaciones u otras certificaciones),
- una descripción del establecimiento y de la estructura de los edificios,
- las pautas habituales de trabajo a turnos,
- los calendarios de producción, para que las auditorías puedan tratar los procesos relevantes (por ejemplo, cuando exista fabricación nocturna o los procesos productivos no se lleven a cabo todos los días),
- un resumen de los procesos que se hayan externalizado,
- cualquier problema reciente de calidad, retirada o reclamaciones de clientes y otros datos de desempeño pertinentes,
- un resumen de controles operativos, como auditorías internas, pruebas y trazabilidad.

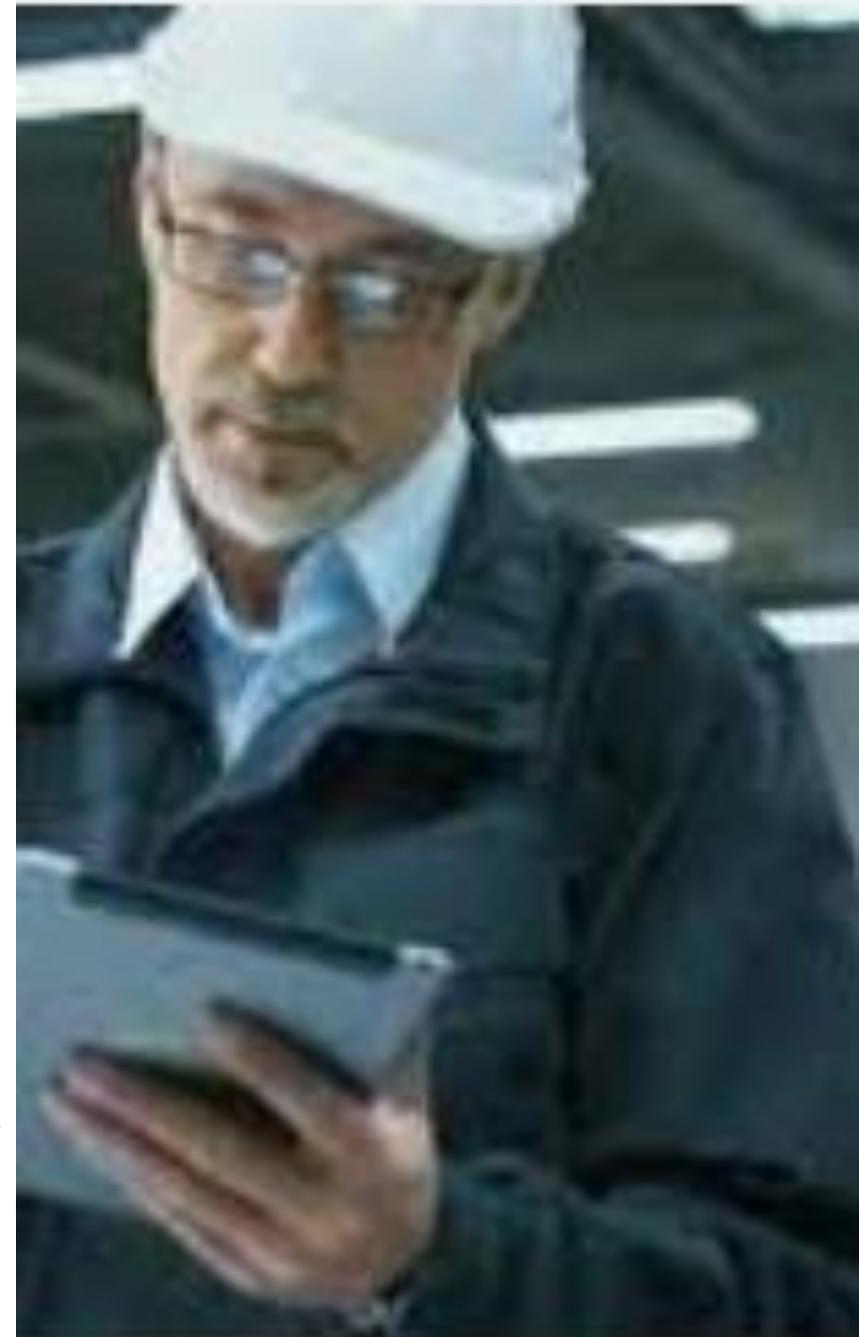


AUDITORIA IN SITU

La auditoría in situ consta de las siguientes etapas:

- Reunión de apertura, para confirmar el alcance y el proceso de la auditoría.
- Inspección de las instalaciones de producción, para revisar la implantación práctica de los sistemas, incluyendo la observación de los procedimientos de cambio de producto y entrevistas al personal.
- Revisión documental, una revisión del APPCC y los sistemas de gestión de calidad documentados.
- Prueba de trazabilidad, que incluirá la revisión de todos los registros de producción pertinentes (p. ej., admisión de materias primas, registros de producción, especificaciones y comprobaciones de productos terminados). Esta auditoría es vertical, según se especifica en el documento de BRC Global Standards sobre técnicas de auditoría.
- Revisión de etiquetas, que incluirá la revisión de una muestra de etiquetas de producto para compararlas con las especificaciones y la legislación.
- Revisión de la inspección de las instalaciones de producción, para verificar y realizar comprobaciones de documentación adicionales.
- Revisión final de las conclusiones de los auditores, como preparación para la reunión de cierre.
- Reunión de cierre, en la que se revisarán las conclusiones de la auditoría con el establecimiento (obsérvese que las no conformidades están sujetas a una verificación independiente posterior por la dirección del organismo de certificación).

IMPORTANTE: Es previsible que se dedique aproximadamente un 50 % de la auditoría a inspeccionar las instalaciones de producción y del establecimiento, a entrevistar al personal, a observar los procesos y a revisar la documentación en las zonas de producción con el personal que corresponda.



NO CONFORMIDADES

Crítica: cuando hay un fallo crítico en el cumplimiento de un requisito legal o de seguridad alimentaria.

Mayor: cuando hay un fallo sustancial en el cumplimiento de los requisitos de una «declaración de intenciones» o de cualquier cláusula de la Norma, o se detecta una circunstancia que, de acuerdo con las evidencias objetivas, suscitaría importantes dudas en cuanto a la conformidad del producto suministrado.

Menor: cuando no se ha cumplido una cláusula por completo pero, de acuerdo con las evidencias objetivas, la conformidad del producto no se pone

En duda.
En algunas circunstancias, el número o la severidad de las no conformidades declaradas en la auditoría impiden que el establecimiento consiga la certificación después de la auditoría. Así ocurrirá cuando:

- **se detecte una no conformidad crítica, o**
- **se detecte una no conformidad mayor en relación con la declaración de intenciones de una cláusula fundamental o,**
- **el número o tipo de no conformidades supere los límites para la certificación, de acuerdo con la tabla 1.**



CLASIFICACIÓN

TABLA 1 RESUMEN DE LOS CRITERIOS DE GRADUACIÓN, MEDIDAS REQUERIDAS Y FRECUENCIA DE LAS AUDITORÍAS

GRADO		CRÍTICA	MAYOR	MENOR	MEDIDA CORRECTIVA	FRECUENCIA DE AUDITORÍA
ANUNCIADA	NO ANUNCIADA					
AA	AA+			5 o menos		
A	A+			6-10	Evidencias objetivas en 28 días naturales	12 meses
B	B+			11-16		
B	B+		1	10 o menos		
C	C+			17-24	Evidencias objetivas en 28 días naturales	6 meses
C	C+		1	11-16		
C	C+		2	10 o menos		
D	D+			25-30	Se requiere una nueva visita en 28 días naturales	6 meses
D	D+		1	17-24		
D	D+		2	11-16		
Sin certificado		1 o más			No se otorga el certificado. Se requiere una nueva auditoría.	
				31 o más		
			1	25 o más		
			2	17 o más		
			3 o más			

Obsérvese que las celdas sombreadas significan cero no conformidades.



MUCHAS GRACIAS

Seminarios virtuales Miércoles del exportador

Preguntas y Respuestas

DIEGO LEON HEBER HELFER CAMPOS

Cargo – Supervisor de Operaciones / Encargado del Organismo de Inspección



Diego.Helfer@bureauveritas.com



PERÚ

Ministerio
de Comercio Exterior
y Turismo





**¡Gracias por haber sido
parte de este Webinar!**

Recuerda que puedes encontrar mayor información sobre todas nuestras actividades y webinars en nuestras redes sociales y página web.