



## Norma Mundial BRC

Las normas **BRC** persiguen la estandarización de la calidad, la inocuidad y los criterios de manejo higiénico de los alimentos, así como garantizar que los fabricantes de alimentos cumplan con sus obligaciones legales y proporcionen la debida protección al consumidor final.

Las iniciales **BRC** corresponden a "**British Retail Consortium**", entidad promotora de uno de los estándares de seguridad alimentaria (BRC) más demandados que existen en la actualidad.

Representa una norma enfocada a asegurar la implantación de un sistema de gestión de la calidad en la industria alimentaria. Este estándar ha sido desarrollado por la industria de distribución minorista británica con el fin de garantizar un sistema uniforme de calidad e inocuidad, ya que las exigencias legales y de los consumidores son cada vez más exigentes.

**BRC** ha sido aprobado por GFSI, (Iniciativa Mundial para la Seguridad Alimentaria) al igual que otros esquemas de seguridad alimentaria, como por ejemplo FSSC 22000, SQF o IFS.

En esta pantalla podrá descargar PDF de la Norma BRC en una práctica ficha, así como una interesante presentación.



Solicitar  
Información



Autoevaluación  
On Line



Descargar  
Presentación



Ver video de  
Presentación



## Principales REQUISITOS

- Manual de calidad y seguridad alimentaria.
- Control de la documentación.
- Cumplimiento y mantenimiento de registros.
- Auditoría interna.
- Aprobación y seguimiento de proveedores y materias primas
- Especificaciones
- Acciones correctivas y preventivas.
- Control de producto no conforme
- Trazabilidad
- Gestión de reclamaciones.
- Gestión de incidentes, retiro de productos y recuperación de productos.
- Comunicación y orientación al cliente.

## Ejemplos de ACCIONES PRÁCTICAS A IMPLEMENTAR

- Involucramiento Total de la Dirección en las diferentes reuniones requeridas por el estándar, al menos: Revisión por la Dirección, Reuniones de seguimiento a Objetivos.
- Mejorar la Infraestructura de la organización a través de inspecciones periódicas, resolviendo tanto el equipamiento, como la propia edificación: paredes, pisos, luminarias, huecos, desagües, techos,.
- Identificación de los requisitos Legales del Origen y Destino, tanto para la fabricación, como para el Etiquetado.
- Compartir responsabilidades con clientes, proveedores y otras partes interesadas.
- Disponer de un análisis de peligros difundido en la organización para generar consciencia en el personal.
- Realizar y Mantener un Plan de Vulnerabilidades de la Organización, por la implementación de Defensa Alimentaria.
- Capacitación y formación para el personal en temas de inocuidad y relacionados a su propio trabajo.
- Asignación de equipo de inocuidad compuesto por personas de diferentes áreas.
- Establecimiento de Sistema de monitoreo para los procesos y productos, documentado.
- Establecimiento de un Sistema de Trazabilidad y Retiro de Producto de Mercado, probado, a fin de estar preparado ante inconvenientes que involucren la inocuidad.
- Revisión periódica de los requisitos legales, y de su cumplimiento.



Solicitar  
Información



Autoevaluación  
On Line



Descargar  
Presentación



Ver video de  
Presentación



### Ventajas para LA ORGANIZACIÓN

Entre los beneficios que aporta, destacan:

- Acceso a mercados en donde esta norma es exigida
- Ayuda a cumplir obligaciones establecidas con distribuidores
- Reconocimiento internacional de su organización en inocuidad alimentaria
- Garantía a la cadena de suministro y al consumidor

### Ventajas para LOS CLIENTES

Los clientes (y otras partes interesadas como PROVEEDORES O PERSONAL INTERNO) se benefician claramente de la implementación de certificación:

- Reducción del número de auditorías, la certificación evita auditorías de empresas de distribución y otros clientes, que reconocen la auditoría de certificación como una evaluación de proveedor.
- Constituye una prueba evidente del cumplimiento de la legislación en materia de seguridad alimentaria.
- Supone una diferencia competitiva
- Asegura una mayor facilidad para la comparación y transparencia a lo largo de toda la cadena de suministro.

### Ventajas para EL MERCADO

- Demostrando a la sociedad del compromiso de la organización con la seguridad alimentaria.
- Aumentando la confianza en sus sistemas y procedimientos de inocuidad alimentaria.

### Sectores DE APLICACIÓN

El estándar BRC es aplicable a organizaciones del sector agroalimentario que procesen, fabriquen o envasen productos alimenticios. Por este motivo, la certificación BRC es adecuada para aquellas empresas que trabajen diariamente dentro del sector agroalimentario.



Solicitar  
Información



Autoevaluación  
On Line



Descargar  
Presentación



Ver video de  
Presentación