Nuestra estrategia,
el **DESARROLLO COMPETITIVO.**

Intedya®
International Dynamic Advisors

Guía rápida de aplicación de BRC Food

Esquema de certificación para La Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC Food

www.intedya.com

¿Qué es BRC Food?

La Norma Mundial de Seguridad Alimentaria proporciona un marco para gestionar la seguridad, integridad, legalidad y calidad de los productos, y los controles operativos para estos criterios en la industria de fabricación, procesamiento y envasado de alimentos e ingredientes alimentarios.

La Norma Mundial de Seguridad Alimentaria es desarrollado por expertos de la industria alimentaria de minoristas, fabricantes y organizaciones de servicios de alimentos para garantizar que sea riguroso y detallado, pero fácil de entender.

"La certificación BRC es reconocida por empresas de la alimentación y de la distribución minorista y mayorista de todo el mundo, aunque es principalmente valorada para la exportación al Reino Unido.

En agosto de 2018 BRC publicó la versión 8 de la norma, que entró en vigor el 1 de febrero de 2019. Lo que supone que, a partir de esta fecha, el proceso de certificación de las empresas del sector agroalimentario se realiza conforme a esta nueva versión, por lo tanto, las empresas deben cumplir con estos requisitos.

BRC Food

La Norma Mundial de Seguridad Alimentaria es el esquema de la Iniciativa Global de Seguridad Alimentaria (GFSI) líder en el mercado. Si usted es fabricante, la protección de la marca y del consumidor será su prioridad número uno. La resiliencia y la transparencia de la cadena de suministro se pueden lograr utilizando el Estándar de seguridad alimentaria.

La cultura de la seguridad es un factor fundamental en el desarrollo de productos inocuos, de ahí que sea uno de los nuevos requisitos en la norma BRC, la dirección debe impulsar el desarrollo y la mejora continua de la cultura de la calidad y la seguridad alimentaria mediante un plan de acción que indique las actividades a realizar y su seguimiento.

1 DISEÑO DEL ESQUEMA BRC FOOD

La Norma Mundial de Seguridad Alimentaria se basa en **dos elementos clave**:

- **El compromiso por parte del equipo directivo de la empresa**

En una empresa del sector alimentario, la seguridad de los alimentos debe considerarse una **responsabilidad interdiciplinar**, que comprende actividades que dependen de diversos departamentos y que utilizan distintos conocimientos y niveles de experiencia de gestión presentes en la organización. La eficacia en la gestión de seguridad alimentaria no solo es responsabilidad de los departamentos técnicos, sino que requiere el compromiso de los responsables de las operaciones de producción, ingeniería, gestión de la distribución, adquisición de materias primas, retroalimentación del cliente y recursos humanos.

El punto de partida para disponer de un plan eficaz de seguridad alimentaria consiste en que el equipo directivo de la empresa **se comprometa a desarrollar una política integral** por la que se regirán las acciones que garanticen colectivamente la seguridad alimentaria. Se establece pues, como prioridad fundamental, poder demostrar que el equipo directivo de la empresa ha adquirido dicho **compromiso con la inocuidad alimentaria**.

- Un sistema basado en el **Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC)**

La Norma exige que se elabore un **plan de seguridad alimentaria** que incorpore todos los **principios** del APPCC del ***Codex Alimentarius***. La elaboración de dicho plan exige la colaboración de todos los departamentos pertinentes, así como el apoyo del equipo directivo de la empresa.

Para describir las expectativas, se extraen términos específicos (como prerrequisitos o puntos críticos de control) de la terminología global. Los establecimientos no están obligados a adoptar la terminología específica utilizada en la Norma.

2 PROPÓSITO Y OBJETIVOS DE BRC FOOD

La Norma Mundial de Seguridad Alimentaria tiene por objeto **especificar los criterios de inocuidad, calidad y operación** necesario que deberá observar toda organización dedicada a la fabricación de productos alimentarios **para asumir sus obligaciones en materia de cumplimiento de legislación y de protección del consumidor.**

Establece los requisitos de fabricación, procesado y envasado de:

- alimentos procesados, tanto de marca propia como de marca del cliente
- materias primas o ingredientes para uso por parte de empresas de servicios alimentarios, empresas de catering o productores de alimentos
- productos primarios, como frutas y hortalizas
- alimentos para animales domésticos

La certificación BRC Food es válida para los **productos fabricados o preparados en los establecimientos** auditados e **incluye las instalaciones de almacenamiento situadas bajo el control directo del equipo directivo** del centro de producción.

También, en esta Norma se detallan los **requisitos de los productos mercadeados**. Estos requisitos permiten que la auditoría incluya la gestión de productos que normalmente estarían comprendidos en el ámbito de aplicación de la Norma, que se compran y se almacenan en el establecimiento, pero **no son fabricados, elaborados o envasados en él**.

3 REQUISITOS DEL ESQUEMA

Cada sección o apartado de la Norma comienza con una **declaración de intenciones**. En ella se establece el **resultado que cabe esperar del cumplimiento de los requisitos** de dicha sección. La declaración de intenciones forma parte de los requisitos en la auditoría de certificación, por lo que todas las empresas deben buscar su cumplimiento apoyándose en la **tabla de requisitos específicos y detallados** (cláusulas) debajo de la declaración de intenciones que, si se aplican debidamente, **contribuirán a alcanzar el objetivo** definido.

COMPROMISO DEL EQUIPO DIRECTIVO

El **equipo directivo** de la empresa debe demostrar que ha adquirido el **pleno compromiso de implementar los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria**. Esto incluirá la provisión de los recursos necesario, garantizar una comunicación eficaz, disponer de sistemas de revisión y adoptar medidas para **garantizar una mejora continua**. Las oportunidades de mejora deben ser identificadas, implementadas y documentadas en su totalidad.

PLAN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA: APPCC

El plan de seguridad alimentaria de la empresa deberá basarse en un sistema **APPCC *sistemático*, *exhaustivo y minucioso***, que se aplicará y mantendrá en su totalidad; y que **se basará en los principios APPCC del *Codex Alimentarius,*** además, en el mismo se deberá hacer referencia a la legislación, las normas de conducta profesional o las directrices pertinentes.

Como consecuencia de los nuevos requisitos de los GFSI, de la retroalimentación de los consumidores y de la sociedad, la **Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC** ha considerado la necesidad de ampliar la **clasificación de los peligros** relacionados con materias primas y etapas o fases del proceso en: **microbiológicos, físicos, químicos y radiológicos, peligros por fraude, contaminación malintencionada de los productos y riesgos por alérgenos.**

Por lo que, las organizaciones deberán realizar un **nuevo análisis de riesgos** que contemplen todos y cada uno estos peligros definidos.

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD E INOCUIDAD ALIMENTARIA

Basándose en los principios de los Sistemas de Gestión de Calidad ISO 9001, se deben aplicar los requisitos de gestión de la calidad para los procesos de producción y manipulación de alimentos tales como:

- Control de la documentación
- Especificaciones del producto
- Acciones correctivas y preventivas
- Aprobación y trazabilidad de proveedores
- Gestión de incidentes y retiradas de producto
- Comunicación y orientación al cliente

El avance en las tecnologías de la información han llevado a que cada vez más, las organizaciones dispongan de la **documentación relevante** para el desarrollo de sus actividades en **soporte electrónico**, por este motivo, y para asegurar que la empresa va a seguir fabricando productos seguros, de calidad, legales e íntegros en aquellos casos en los que sea o pueda ser **víctima de un ciberataque**, se requiere a la organización la aplicación de **medidas preventivas que minimicen o eliminen los posibles efectos** que pudieran ocasionarse.

Es importante mencionar, también, la exigencia por parte de la Norma BRC la ejecución de **un programa de auditorías** que, como mínimo, incluya **cuatro fechas de auditorías internas a lo largo del año**, resultado del **análisis de riesgos realizado** y a la información aportada por auditorias anteriores. Todos los requisitos de la Norma BRC Food sean auditados al menos **una vez al año**. Consiguiendo así, que la organización dé un paso más hacia la **mejora continua y la eficacia y eficiencia del sistema de gestión** implantado.

NORMAS RELATIVAS AL ESTABLECIMIENTO

Define los requisitos establecidos para:

- Al exterior de la planta de producción.
- Seguridad.
- Diseño de las instalaciones, flujo de productos y separación.
- Edificios, zonas de manipulación de materia primas, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento
- Servicios: agua, hielo, aire y otros gases.
- Equipos.
- Mantenimiento.
- Instalaciones para el personal.
- Control de la contaminación física y química del producto, zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento.
- Equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños.
- Limpieza e higiene.
- Residuos y eliminación de residuos.
- Gestión de excedentes alimentarios y productos para la alimentación de animales.
- Control de plagas.
- Instalaciones de almacenamiento.
- Expedición y transporte.

Un cambio importante es el programa de **monitoreo ambiental basado en un análisis de riesgos**, que ayudará a la empresa a **demostrar** que los programas de **limpieza y desinfección generados son eficaces** para el control de patógenos ambientales.

CONTROL DEL PRODUCTO

Incluye los **requisitos en el diseño del producto y la etapa de desarrollo, la gestión de alérgenos, autenticidad y las especificaciones de los laboratorios y pruebas de productos.** Cabe destacar los requisitos relacionados con la **gestión de envases y/o etiquetas obsoletas** y los requisitos definidos para todas aquellas organizaciones que llevan a cabo la **fabricación de alimentos para mascotas**.

DE LOS PROCESOS

La organización debe definir y mantener **controles en los procesos** durante la **fabricación de los productos**. Además, una mayor implicación para el **control de las etiquetas y los envases**, ya que hoy se presenta como la **causa principal de los retiros de producto en el mercado** a nivel mundial.

Los sistemas de medición (peso, volumen etc.) con impacto en la calidad o inocuidad deben calibrarse o verificarse para garantizar que **se producen sistemáticamente productos inocuos y legales**, conforme a las **características de calidad deseadas**.

PERSONAL

Define los requisitos para la **formación del personal** y las especificaciones sobre la **ropa de protección e higiene del personal**, así como el establecimiento de **revisiones médicas**.

Tomando como base la **Cultura de Calidad e Inocuidad** alimentaria requerida, BRC exige que no sólo favorezcamos la participación en las actividades de la calidad e inocuidad alimentaria del **personal propio** de la organización sino también del **personal subcontratas**, es decir, de todas aquellas personas que realizan actividades en dentro de la organización.

REQUISITOS ADICIONALES

Los requisitos de las secciones 1-7 son aplicables a todas las operaciones. Pero, también se describen:

01 | Zonas de alto riesgo, cuidados especiales y cuidados especiales a temperatura ambiente

Establece los requisitos relacionados con las zonas de alto riesgo, cuidados especiales y cuidados especiales a temperatura ambiente definidos en la versión anterior e incluye nuevos requisitos relacionados con el mantenimiento de los equipos, limpieza e higiene y la gestión de los residuos generados en estas zonas.

02 | Requisitos para Productos Comercializados

Las empresas que ofrecen a sus clientes productos comercializados ya no tendrán que recurrir al módulo **Traded Goods** (auditable pero no acreditable) sino que les bastará con indicar a su entidad de certificación que se debe auditar este punto como parte del alcance de su sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentaria, formando parte ya del alcance del certificado.

4 REQUISITOS FUNDAMENTALES

Algunos **requisitos** de la Norma han sido **designados como "fundamentales"**. Están indicados con el término **"FUNDAMENTAL"**, inmediatamente después del título de la sección. 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, cláusula 1.1.
- Plan de seguridad alimentaria: APPCC, cláusula 2.
- Auditorías internas, cláusula 3.4.
- Gestión de Proveedores de materias primas y envasados, clausula 3.5.1
- Acciones correctivas y preventivas, cláusula 3.7.
- Trazabilidad, cláusula 3.9.
- Disposición de las instalaciones, flujo de productos y separación de zonas, cláusula 4.3.
- Limpieza e higiene, cláusula 4.11.
- Gestión de alérgenos, cláusula 5.3.
- Control de las operaciones, cláusula 6.1.
- Control de etiquetado y envasado, cláusula 6.2
- Capacitación: zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento, cláusula 7.1.

El incumplimiento de la declaración de intenciones de una cláusula "fundamental" supone la no obtención de la certificación si dicho cumplimiento se detecta en la auditoría inicial, o bien la retirada de la certificación si se detecta en las auditorías subsiguientes, en cuyo caso se requerirá la realización de una nueva auditoría completa para recabar evidencias que demuestren la conformidad.

5 ELEMENTOS CLAVE DE LA NORMA

La Norma exige el desarrollo y cumplimiento de los siguientes puntos:

- Compromiso del equipo directivo: detallar los recursos necesarios para demostrar que se ha adquirido el compromiso conforme a los requisitos de la Norma.
- Un plan de seguridad alimentaria/APPCC que permita centrarse en los peligros significativos para la inocuidad alimentaria (que afectan a procesos y productos) que exigen un control específico para garantizar la seguridad de los distintos productos alimentarios o de las líneas de producción.
- Un sistema de gestión de la calidad: incluye, también, información detallada acerca de los procedimientos y políticas de organización y gestión que establecen un marco de referencia para que la organización pueda cumplir con los requisitos de esta Norma.
- Programas de prerrequisitos: condiciones medioambientales y operativas básicas que son necesarias en una empresa del sector alimentario para producir alimentos inocuos. Estos programas controlan peligros genéricos y comprenden las buenas prácticas de higiene y de fabricación.

Beneficios de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria
BAJO BRC FOOD

¿A QUIÉN VA DIRIGIDA?

Los requisitos de la Norma están dirigidos a organizaciones que fabrican, procesan o envasan alimentos procesados, tanto de marca propia como de clientes; materias primas o ingredientes para uso por parte de empresas de servicios alimentarios, empresas de catering o productores de alimentos; productos primarios, como frutas y hortalizas y alimentos para animales domésticos.

DESARROLLA EL POTENCIAL DE TU ORGANIZACIÓN:

01 | Reconocimiento Internacional y de GFSI

02 | Auditorias acreditadas realizadas por organismos de certificación externos

03 | Autorización para aparecer en el Directorio de BRC Global Standards

04 | Amplio alcance, comprendiendo aspectos de inocuidad, calidad, legalidad e integridad

05 | Uso de Logotipo con fines comerciales

06 | Aborda parte de los requisitos legales del fabricante y de sus clientes

07 | Variedad de opciones de auditoria, incluyendo anunciadas y no anunciadas

08 | Requiere la aplicación de acciones correctivas para resolver no conformidades

Y muchos más...

SOLICITAR
INFORMACIÓN ADICIONAL

Nuestra estrategia,
el DESARROLLO COMPETITIVO.
Intedya®
International Dynamic Advisors
www.intedya.com