



Resultados de aplicación de BRC Global Standards

Food Safety Forum

ASU

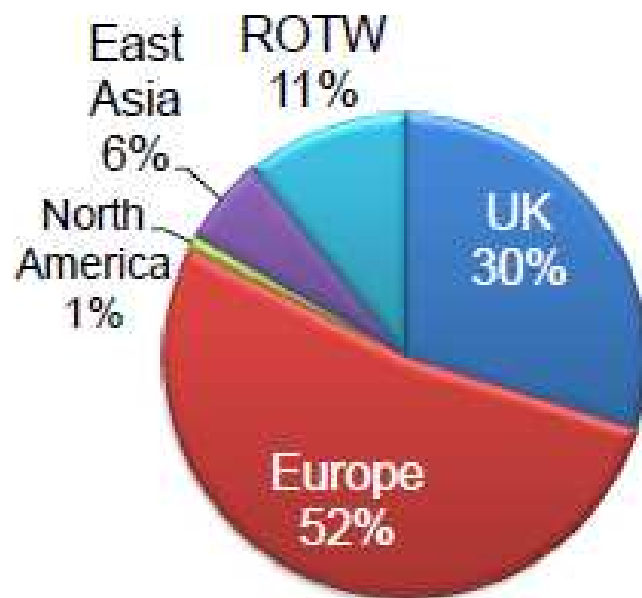
Bs. As. Argentina

Dr. Miguel Gortari

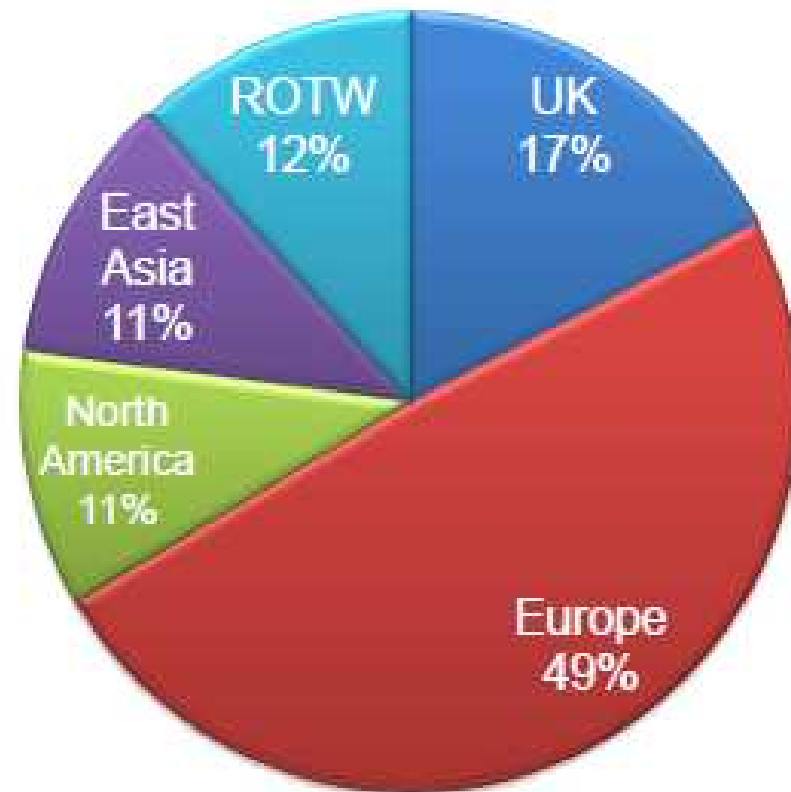
BRC Américas

Global Audit Distribution 2008 - 2014

All Standards



2008 – 8,500 sites



2014 – 20,934 sites



BRC Directory



- 77CBs
 - + de 115 países
 - 1.600 Auditores
- 21.000 auditorías (17.800 en FOOD)
 - 40% de Sitios < 25 empleados
- 160.000 No conformidades identificadas y corregidas
 - Promedio de 9 N/C por auditoría

REQUISITOS	II	Saturation %	New	Saturation %	Renewal	Saturation %
Se deberán implantar y mantener procedimientos documentados de limpieza del edificio, la fábrica y todos los equipos. Los procedimientos de limpieza deberán incluir, como mínimo, la siguiente información:	4.11.1	18.3	4.11.1	19.7	4.11.1	18.1
Las puertas deberán mantenerse en buen estado. Las puertas externas y las rampas niveladoras deberán cerrar herméticamente o disponer de una ventilación adecuada. Las puertas externas que comunican con las zonas donde los productos están expuestos/abiertos no deberán abrirse durante los periodos de producción, salvo en casos de emergencia. En los casos en que estén abiertas las puertas externas que comunican con las zonas donde los productos están cerrados, deberán tomarse las precauciones necesarias para evitar la entrada de plagas.	4.4.9	14.2	3.9.1	19.5	4.4.9	13.9
Se deberá haber procesos implantados que permitan gestionar el uso, almacenamiento y manipulación de productos químicos no aptos para uso alimentario para evitar la contaminación química.	4.9.1.1	12.7	4.9.1.1	17.4	4.6.1	12.5
Todos los equipos estarán contruidos con el material apropiado. El diseño y la ubicación de los equipos deberán garantizar una limpieza y mantenimiento efectivos.	4.6.1	12.3	4.4.9	16.5	4.9.1.1	12.1
Se deberán implantarse procedimientos documentados para la manipulación de vidrio u otros materiales quebradizos a fin de garantizar que se toman las precauciones necesarias.	4.9.3.2	12.1	4.9.3.2	15.9	4.9.3.2	11.6
Se deberá hacer la identificación de las materias primas, incluyendo los materiales de envasado primario y cualquier otro material de envasado relevante y producto auxiliar de elaboración, productos intermedios/semi-procesados, materiales parcialmente utilizados, productos terminados y materiales pendientes de ser investigados, deberá ser la adecuada para garantizar la trazabilidad.	3.9.1	11.2	3.5.1.2	15.2	4.4.1	10.8
La construcción, acabado y mantenimiento de las paredes deberán ser apropiados para evitar la acumulación de suciedad, minimizar la condensación y el crecimiento de moho y facilitar su limpieza.	4.4.1				2.1	10.6
La empresa deberá tener un procedimiento de gestión de documentos que forme parte del sistema de seguridad y calidad alimentaria. Éste deberá incluir:	3.2.1				9.1	10.2
El diseño, la construcción, el acabado y el mantenimiento de los techos y zonas elevadas deberán ser tales que prevengan la contaminación del producto.	4.4.5				4.5	10.0
Todas las instalaciones utilizadas para el almacenamiento de ingredientes, productos en proceso y productos terminados deberán ser adecuadas para tal fin. Se deberán desarrollar, basándose en la evaluación de riesgos llevada a cabo, procedimientos para preservar la seguridad y la calidad de los productos, deberán ser comprendidos por el personal relevante y estar implantados consecuentemente	4.14				14.1	9.2
Se deberá disponer de una política documentada para controlar el empleo de instrumentos afilados de metal , incluyendo cuchillos, las cuchillas de los equipos, agujas y alambres. Ello deberá incluir un registro de inspección de daños y de pérdida de instrumentos. No se deberán emplear elementos cortantes de hoja de fácil rotura o desprendimiento.	4.9.2				9.2.1	8.7
Se deberá elaborar un diagrama de flujo para cada producto, categoría de productos o proceso . En el mismo se incluirán todos los aspectos de las operaciones del proceso alimentario abarcadas por el APPCC, desde la selección de materias primas hasta el procesado, almacenamiento y distribución.	2.5.1				7.1	8.6
La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado para tratar los incumplimientos identificados dentro del alcance de la Norma, incluyendo:	3.7.1				5.1	8.1
El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá identificar y registrar todos los riesgos potenciales que razonablemente cabe esperar que se produzcan en cada etapa con respecto al producto, el proceso y las instalaciones . Ello incluirá los riesgos presentes en las materias primas, aquellos introducidos durante el proceso o que hayan sobrevivido a las etapas del proceso, y los riesgos por alérgenos (véase la disposición 2). También se deberán tomar en consideración las etapas anteriores y subsiguientes que integren la cadena del proceso	2.7.1				4.2	7.9
La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de aprobación y evaluación continua de proveedores que garantice que los proveedores producen sus productos en condiciones de higiene, gestionan de manera efectiva los posibles riesgos para la calidad y la seguridad de las materias primas y tienen implantados procesos de trazabilidad efectivos. El procedimiento de aprobación y seguimiento deberá estar basado en una o en una combinación de:	3.5.1				7.1	7.5
La empresa deberá realizar una evaluación documentada de las medidas de seguridad y los riesgos potenciales procedentes de acciones deliberadas cuya finalidad sea la contaminación o daño de los productos. Las zonas deberán evaluarse en relación al riesgo; se deberán definir las zonas restringidas o sensibles y señalizarse con claridad, someterse a vigilancia y controlarse. Las medidas de seguridad identificadas deberán implantarse y ser evaluadas como mínimo una vez al año.	4.2.1				2.1	7.5
Los suelos deberán ser resistentes a los métodos y materiales de limpieza así como al desgaste para satisfacer las exigencias del proceso. Deberán ser impermeables y mantenerse en buen estado.	4.4.2	7.8	4.13.4	10.7	4.7.3	7.3
La empresa deberá someter a prueba el sistema de trazabilidad en todos los grupos de productos a fin de garantizar que se puede determinar la trazabilidad desde las materias primas hasta el producto terminado y viceversa, incluyendo la comprobación de cantidades o balance de masas. Esto deberá realizarse con una frecuencia predeterminada y los resultados deberán conservarse para su posterior inspección. La prueba deberá realizarse como mínimo una vez al año. Se debe poder determinar la trazabilidad completa en un plazo máximo de cuatro horas.	3.9.2	7.8	4.8.6	10.7	3.9.2	7.2
La empresa deberá garantizar que la seguridad o la legalidad del producto no se ven comprometidas durante las tareas de mantenimiento y las subsiguientes operaciones de limpieza . Los trabajos de mantenimiento se deberán completar con un procedimiento documentado de limpieza e higiene en el que conste que se han eliminado de las máquinas y de los equipos los riesgos de contaminación de los productos	4.7.4	7.7	7.4.2	10.7	3.5.1.2	7.2
En los casos en que se efectúen reparaciones provisionales, éstas se deberán controlar para garantizar que no se pone en peligro la seguridad ni la legalidad de los productos . Estas medidas provisionales deberán cancelarse de forma permanente tan pronto como sea posible y dentro de un plazo definido.	4.7.3	7.3	4.6.1	10.5	4.7.4	7.2






BRC Directory



GLOBAL STANDARD
FOR FOOD SAFETY

NC groups				
				
(2) HACCP	1	1	1	1
(4.4) Building Fabric	2	2	3	4
(4.13) Pest Control	3	6	5	7
(4.11) Housekeeping and hygiene	4	3	2	3
(1) Management commitment	5	7	4	2
(4.7) Maintenance	6	5	7	9
(4.8) Staff facilities	7	8	8	6
(3.9) Traceability	8	9	10	8
(3.4) Internal audit	9	4	6	5
(4.9.3) Glass, plastics and ceramics	10	10	9	10

El grupo de las 20 No conformidades más frecuentes

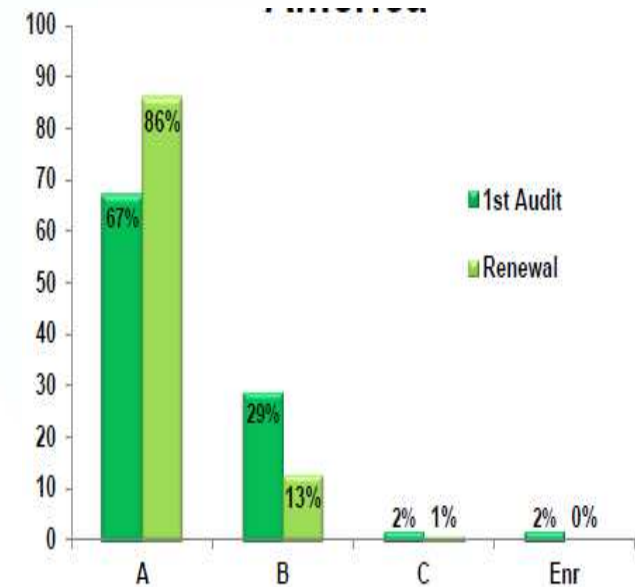
- El 60% de las No conformidades están relacionadas a la visita de Planta y Procesos
 - Inconsistencias en Flujogramas, estructura, manejo de puertas, actividades de mantenimiento, estructuras provisionales, almacenamientos.
- Un 20% relacionado a documentos del sistema de gestión de inocuidad como Análisis Riesgo, Limpieza, manejo de vidrios, gestión de Proveedores.
- Un 20% relacionado a elementos de gestión como Control de Documentos, Food defense, y Trazabilidad

Las Top 10

- El 80% están relacionadas al ambiente de trabajo (Pre requisitos)
- Un 10% relacionadas a procedimientos que describen rutinas, por ejemplo de Limpieza y manejo de Vidrios (actualización y aplicación).
- Un 10% relacionadas a procedimientos de Gestión de Documentación y Acciones correctivas.

Los Sistemas aprenden, mejoran y maduran

- El 100% de las Top 10 ha bajado su nivel de aparición en las auditorías de renovación o desaparecido
- Los sistemas se «amansan»
 - **Complacencia en los detalles, que supieron hacerse bien**



Focos de preocupación

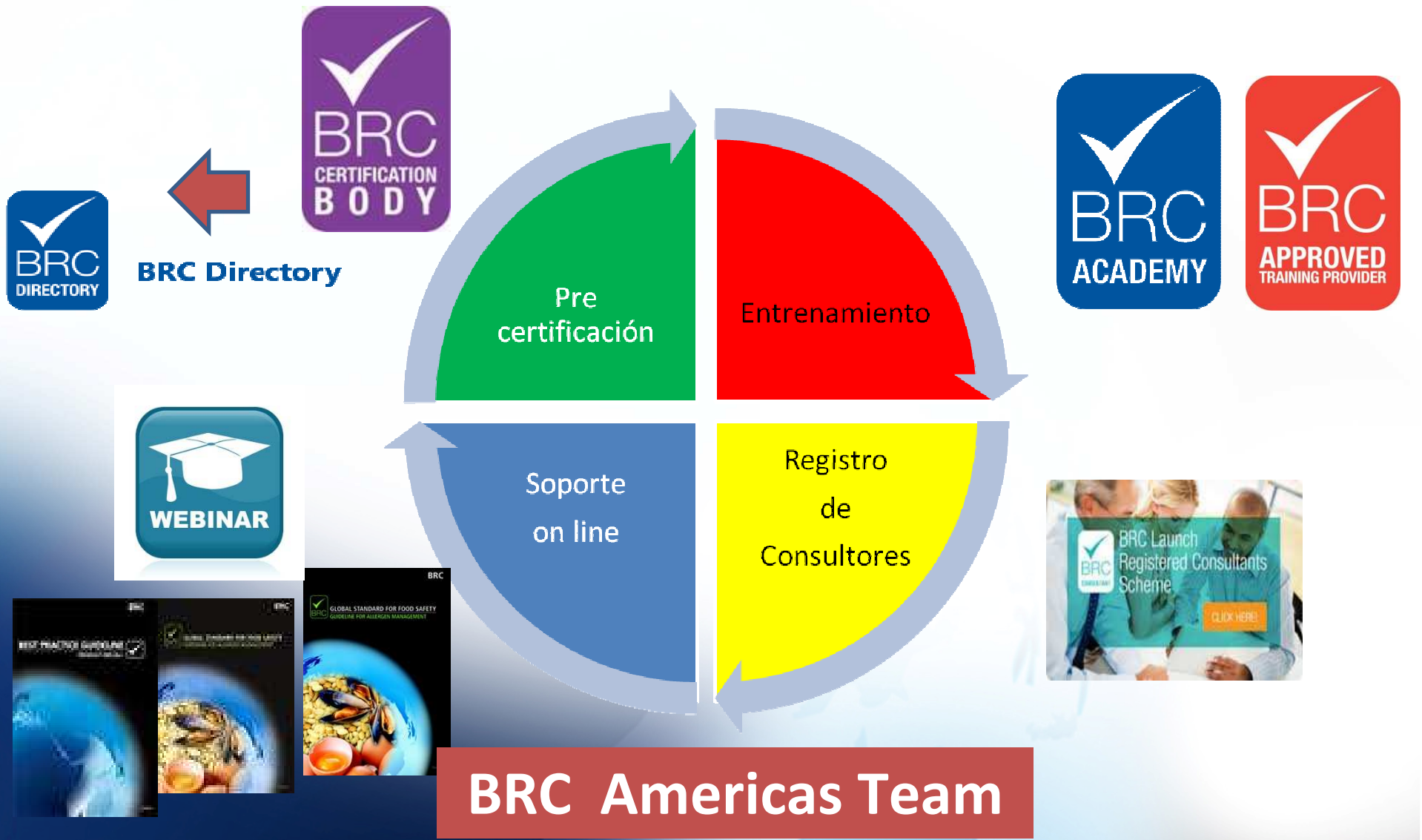
- **La alta rotación de personal y los sistemas de comunicación interna.**
 - Mantener Atención y Co responsabilidad
- **La Gestión de redes de abastecimiento**
 - carencias en análisis de riesgos y medidas de control Ej.: en casos de Autenticidad (fraude).
- **La continua aparición de la gestión de Acciones Correctivas en los Top 10.**
 - Ciclo: se Corrige pero no se evita re-ocurrencia

Planes de acción BRC Global Standards

- El estándar funciona y agrega valor
 - incorpora los grandes cambios o preocupaciones
 - Ayuda a la generación de cultura interna y sectorial
- **¿Qué fortalecer o incorporar?**
- Más apoyo y cercanía
- Más soluciones de entrenamiento
- Más información on line de fácil acceso



Estrategia de soporte BRC





Muchas gracias

Dr. Miguel Gortari

BRC Américas

miguel.gortari@brcglobalstandards.co

[m](#)

