# CURSO: “Interpretación de la Norma BRCGS Food Safety v.9”

Otecinnovachile Spa.

# Objetivos del curso:

**Al finalizar el curso, los participantes serán capaces de aplicar las herramientas necesarias que permiten:**

- ✔ **Interpretar el sistema de inocuidad alimentaria en base a una correcta identificación de los requisitos normativos contenidos en la Norma BRCGS Food Safety v.9. Además de implementarla para armonizar, regular y unificar los criterios necesarios para garantizar alimentos seguros y de la mejor calidad.**

Otecinnovachile Spa.

# UNIDAD 3

# REQUISITOS DE BRCGS FOOD SAFETY

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Control de Procesos

Define los requisitos que debe cumplir el Sistema de Gestión establecido en lo referente a:

- Control de las operaciones
- Control de etiquetado y envasado
- Cantidad: control de peso volumen y número de unidades
- Calibración y control de los dispositivos de medición y monitoreo

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Control de Procesos

### CONTROL DE LAS OPERACIONES

Las especificaciones del proceso tienen que ser muy concretas en cuanto a:

- Formulación – incluyendo la identificación de alérgenos.
- Instrucciones de mezclado, velocidad y tiempo. Ajustes de proceso de los equipos.
- Tiempos y temperaturas de cocinado.
- Tiempos y temperaturas de enfriamiento.
- Instrucciones de etiquetado.
- Codificación y marcado de la fecha de caducidad.
- Cualquier punto de control crítico adicional identificado en el plan APPCC.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Control de Procesos

### CONTROL DEL ETIQUETADO Y DE LOS ENVASES.

Se establecen controlan y registran los **parámetros** requeridos para que se cumplan estas especificaciones. Los dispositivos de vigilancia deben tener **sistemas de alerta**.

Si hay variaciones en las condiciones del proceso, se validarán periódicamente. Si hubiese fallos, se implantan procedimientos para asegurar el producto.

Se realizan **comprobaciones en línea y de producción** antes de iniciar la actividad y se deben implantar procedimientos para garantizar el correcto envasado y etiquetado.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Control de Procesos

### ETIQUETADO Y CONTROL DEL ENVASADO

También es necesario realizar un control sobre la media del contenido efectivo del lote de envases. Se debe establecer verificaciones para en diferentes etapas del envasado con la finalidad de garantizar la información contenida en las etiquetas y envase.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Control de Procesos

### CANTIDAD: CONTROL DE PESO, VOLÚMEN Y NÚMERO DE UNIDADES

- En este apartado, la **Norma BRC** recoge los requisitos para el control de la cantidad de producto, tanto en peso, volumen, como en número de unidades.
- Según la legislación se tendrá que realizar un control estadístico en función del tamaño del lote y según sea control no destructivo o destructivo.
- También es necesario realizar un control sobre la media del contenido efectivo del lote de envases.
- En cualquier caso, está determinado el criterio de aceptación o de rechazo en cuanto a la veracidad de llenado de los envases que conforman cada lote.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Control de Procesos

### EQUIPOS DE MEDICIÓN Y VIGILANCIA

La organización debe identificar los dispositivos de medición y vigilancia necesarios acorde a las mediciones y vigilancias que se van a realizar, y asegurarse de que son idóneos para ello. Los dispositivos de medición y vigilancia deben estar controlados.

Cuando se detecte o sospeche que el equipo no es conforme, la organización debe emprender las acciones apropiadas sobre el equipo y sobre los productos afectados.

Debe confirmarse la capacidad de los programas informáticos utilizados en actividades de medición y vigilancia para desarrollar su aplicación prevista antes de su utilización, y revalidarse cuando sea necesario.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Control de Procesos

### EQUIPOS DE MEDICIÓN Y VIGILANCIA

**Para ello se debe:**

- Calibrar o verificar a intervalos establecidos o antes de su utilización, comparando con patrones de medición trazables a patrones de medición nacionales o internacionales; cuando no existan tales patrones debe registrarse la base utilizada para la calibración o la verificación.
- Identificarse respecto a su estado de calibración.
- Protegerse contra ajustes que puedan invalidar el resultado de la calibración.
- Protegerse contra daños y deterioro durante la manipulación, mantenimiento y almacenamiento.
- Mantenerse registro de las calibraciones/verificaciones.

Jornada 3

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Personal

Establece los requisitos definidos para:

- **Capacitación:** zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento.
- **Higiene personal:** zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento.
- **Revisiones médicas.**
- **Ropa de protección:** empleados o personas que visiten las zonas de producción.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Personal

### LA FORMACIÓN DEL PERSONAL

Se establecen los requisitos para que el personal tenga la **formación apropiada**, sobre todo si está realizando control de puntos críticos.

Para ello se tienen que **realizar programas de formación documentados** y, una vez impartida la formación, disponer de registros donde se recoja la formación recibida por el personal.

Formación específica para el monitoreo y supervisión de PCC.

Las competencias del personal tienen que **ser revisadas periódicamente** y, si es necesario, se proporciona la formación oportuna.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Personal

### REQUISITOS DE HIGIENE DEL PERSONAL

Se establecen unas **normas básicas** con respecto a aspectos del comportamiento del personal que pueden afectar a la inocuidad del producto.

Cuestiones sobre lavado de manos, uso de joyas, comer y beber en la empresa, etc.

También se establecen los requisitos para cubrir cortes con apósitos (azules) con banda de metal detectable y que se prueben en el detector.

Por último, es necesario el control del uso de medicamentos personales.

Jornada 3

# REQUISITOS DE LA NORMA

## Personal

### REVISIONES MÉDICAS. ROPA DE PROTECCIÓN.

Para la **ropa de protección**, se debe realizar evaluación de riesgos para establecer las normas relativas a ropa de protección en cada zona de la empresa. Se debe disponer de ropa limpia y cambios suficientes. También se debe determinar la ropa para zonas de alto riesgo o uso de guantes, calzado, etc.

Para las **revisiones médicas** habrá que determinar, según la evaluación del riesgo, la necesidad de realizarlas, incluso a los visitantes o subcontratas y temporales. Es necesario que se notifique cualquier enfermedad infecciosa, con procedimientos documentados a comunicar en caso de padecerlas.

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

- ZONAS DE ALTO RIESGO, CUIDADOS ESPECIALES Y CUIDADOS ESPECIALES A TEMPERATURA AMBIENTE

- REQUISITOS APLICABLES A LOS PRODUCTOS MERCADEADOS

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

## Zonas de Alto Riesgo

**DISPOSICIÓN DE LAS INSTALACIONES, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEPARACIÓN DE ZONAS.**

- zonas de alto riesgo,
- zonas de cuidados especiales,
- zonas de cuidados especiales a temperatura ambiente,
- zonas de bajo riesgo,
- zonas de productos cubiertos,
- zonas sin producto.

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

## Zonas de Alto Riesgo

### ESTRUCTURA DE LOS EDIFICIOS EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

- Plano de desagües.
- Zonas de alto riesgo con filtros y frecuencia de cambios de aire.

### MANTENIMIENTO EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

- Herramientas y equipos exclusivos y ubicados en la zona.
- Procedimiento para retirar equipos y registro de equipos reintroducidos.

ALTO RIESGO | RIESGO MEDIO | BAJO RIESGO

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

## Zonas de Alto Riesgo

### INSTALACIONES PARA EL PERSONAL EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

- Vestuario Especial y situado en la entrada de la zona.
- Ropa de color, diferente a las demás zonas.
- Instalaciones para el lavado de manos antes de entrar a la zona.
- Calzado exclusivo de esta zona, control de paatógenos.
- Programa de vigilancia ambiental.

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

## Zonas de Alto Riesgo

### LIMPIEZA E HIGIENE EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

- Personal responsable de la limpieza
- Elemento que se va a limpiar
- Frecuencia de limpieza
- Método de limpieza
- Productos de limpieza y su concentración
- Materiales de limpieza a utilizar
- Registros de limpieza

**Definir límites microbiológicos de aceptación**

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

## Zonas de Alto Riesgo

### RESIDUOS Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

- Reducir la contaminación cruzada potencial
- Contenedores específicos en las zonas

### ROPA DE PROTECCIÓN EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

- Contratarse con una empresa de lavandería autorizada o por la propia empresa
- Auditoría a la lavandería
- Cambiarse, como mínimo, diariamente

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

- ZONAS DE ALTO RIESGO, CUIDADOS ESPECIALES Y CUIDADOS ESPECIALES A TEMPERATURA AMBIENTE

- REQUISITOS APLICABLES A LOS PRODUCTOS MERCADEADOS

Jornada 3

# REQUISITOS ADICIONALES DE LA NORMA

## Productos Alimentarios Mercadeados

### APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE FABRICANTES O ENVASADORES DE PRODUCTOS ALIMENTARIOS MERCADEADOS

- Aprobación de fabricantes o envasadores de productos alimentarios mercadeados
- Especificaciones
- Inspección del Producto y Análisis en el Laboratorio
- Legalidad del Producto
- Trazabilidad

Jornada 3

# OPCIONES DE CERTIFICACIÓN

Auditorias Anunciadas: **AA, A, B, C o D.**

Las opciones de **auditoría no anunciada** solo están disponibles para emplazamientos que ya hayan obtenido el **certificado AA+, A+, B+, C+, o D+**.

**Auditorias No Anunciadas:**

- Se audita toda la Norma en una sola visita de auditoría no anunciada, que normalmente dura dos días.
- La auditoría se divide en dos visitas separadas y cada una normalmente dura un día. En la primera visita, no anunciada, se auditan BPF de la fábrica. En la segunda parte de la auditoría, planificada, se auditan los sistemas y registros documentados.

# CRITERIOS

## DE GRADUACIÓN, MEDIDAS REQUERIDAS Y FRECUENCIA

| GRADO | CRÍTICO | MAYOR | MENOR | ACCIÓN CORRECTIVA | FRECUENCIA DE LAS AUDITORÍAS |
|---|---|---|---|---|---|
| AA/AA+ | | | 5 o menos | Evidencias objetivas en un período de 28 días naturales | 12 meses |
| A/A+ | | | 6 a 10 | Evidencias objetivas en un período de 28 días naturales | 12 meses |
| B/B+ | | | 11 a 16 | Evidencias objetivas en un período de 28 días naturales | 12 meses |
| B/B+ | | 1 | 10 o menos | Evidencias objetivas en un período de 28 días naturales | 12 meses |
| C/C+ | | | 17 a 24 | Evidencias objetivas en un período de 28 días naturales | 6 meses |
| C/C+ | | 1 | 11 a 16 | Evidencias objetivas en un período de 28 días naturales | 6 meses |
| C/C+ | | 2 | 10 o menos | Nueva visita requerida en periodo de 28 días naturales | 6 meses |
| D/D+ | | | 25 a 30 | Nueva visita requerida en periodo de 28 días naturales | 6 meses |
| D/D+ | | 1 | 17 a 24 | Nueva visita requerida en periodo de 28 días naturales | 6 meses |
| D/D+ | | 2 | 11 a 16 | Nueva visita requerida en periodo de 28 días naturales | 6 meses |
| Sin certificar | 1 o mas | | | No se otorga certificado. Nueva auditoría requerida. | |
| No certificado | | | 31 o más | No se otorga certificado. Nueva auditoría requerida. | |
| Sin certificar | | 1 | 25 o mas | No se otorga certificado. Nueva auditoría requerida. | |
| Sin certificar | | 2 | 17 o más | No se otorga certificado. Nueva auditoría requerida. | |
| Sin certificar | | 3 o más | | No se otorga certificado. Nueva auditoría requerida. | |

Jornada 3

# FIN DE JORNADA 3
# Otecinnovachile Spa.