



# BRC – Global Standard for Food Safety

Cambiando a versión 6 - 2011

# Objetivos de la jornada

---

- Entender las diferencias entre la versión 5 y la versión 6 de la norma BRC para la seguridad alimentaria y los focos de atención durante las auditorías.

# Contenido de la jornada

---

- ¿Por qué cambia la norma?
- Introducción a los cambios
- Revisión de los requisitos
- Protocolo de auditoría
- BRC Global Standards Directory

# BRC Global Standard for Food Safety Issue 6

Última versión editada en Julio 2011

Obligatoria desde

**1 de Enero 2012**

# ¿Por qué cambia la norma?

---

- Mejora el equilibrio entre el tiempo empleado en la auditoría documental y la visita a planta.
- Ampliar opciones de auditoría: multi-site, no anunciadas, programa de adhesión.
- Aclarar mejor conceptos Alto riesgo/Alto cuidado y sus implicaciones.

# Introducción a los cambios.

## Duración de la auditoría

---

- Criterios de duración basados en:
  - N° empleados en el turno mayoritario.
  - Superficie construida.
  - N° APPCC´s (por grupo de producto).

- Tiempo estándar:

2 días/auditor+1 día informe

# Introducción a los cambios.

## Auditorías no anunciadas - Opciones

---

- La empresa puede escoger entre dos opciones:
  - Opción 1: similar al esquema original y basada en una única auditoría no anunciada.
  - Opción 2: se separa la auditoría no anunciada (buenas prácticas) de la posterior auditoría anunciada (documental).

# Introducción a los cambios

## Estructura de la norma

---



### Senior Management Commitment

#### 1.1 Senior management commitment and continual improvement

##### FUNDAMENTAL

---



The company's senior management shall demonstrate they are fully committed to the implementation of the requirements of the *Global Standard for Food Safety* and to processes which facilitate continual improvement of food safety and quality management.

Clause	Requirements
1.1.1	<p>The company shall have a documented policy which states the company's intention to meet its obligation to produce safe and legal products to the specified quality and its responsibility to its customers. This shall be:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• signed by the person with overall responsibility for the site</li><li>• communicated to all staff.</li></ul>
1.1.2	<p>The company's senior management shall ensure that clear objectives are defined to maintain and improve the safety, legality and quality of products manufactured, in accordance with the quality policy and this Standard. These objectives shall be:</p>

# Introducción a los cambios

## Auditorías no anunciadas - Estructura de la norma

---

- Las cláusulas se han codificado por colores para indicar qué se audita cuando se utiliza la opción 2 o la visita a planta durante la auditoría anunciada:
  - parte 1: GMP (naranja)
  - parte 2: Requisitos documentales (verde)

# ¿Qué será auditado en auditoría no anunciada o durante la visita a planta?

## 2.5 Construct a process flow diagram – Codex Alimentarius Step 4

Clause	Requirements
2.5.1	<p>A flow diagram shall be prepared to cover each product, product category or process. This shall <del>set out all aspects of the food process operation within the HACCP scope, from raw material receipt through to processing, storage and distribution.</del> As a guide, this <u>should</u> include the following, although this is not an exhaustive list:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>⦿ plan of premises and equipment layout</li><li>⦿ raw materials including introduction of <u>utilities</u> and other contact materials, e.g. water, packaging</li><li>⦿ sequence and interaction of all process steps</li><li>⦿ outsourced processes and subcontracted work</li><li>⦿ process parameters</li><li>⦿ potential for process delay</li><li>⦿ rework and recycling</li><li>⦿ low/<u>high-care/high-risk area</u> segregation</li><li>⦿ finished products, intermediate/semi-processed products, by-products and waste.</li></ul>

## 2.6 Verify flow diagram – Codex Alimentarius Step 5

Clause	Requirements
2.6.1	<p>The HACCP food safety team shall verify the accuracy of the flow diagrams by on-site audit and challenge at least annually. Daily and seasonal variations shall be considered and evaluated. Records of <u>verification</u> of flow diagrams shall be maintained.</p>

# Introducción a los cambios.

## Programa de adhesión

---

- Para aquellas empresas que no están todavía preparadas para la certificación, se ofrece una auditoría completa y una puntuación basada en las no conformidades.
- La empresa toma conciencia del camino a recorrer para obtener el certificado.

# Introducción a los cambios.

## Multi-site

---

El informe y el certificado son específicos de un producto/centro.

Sin embargo, se puede incluir **más de un centro en un mismo certificado** si se cumplen TODAS las condiciones:

- Todos los centros pertenecen a la misma propiedad.
- Todos los centros operan con el mismo sistema de gestión documentado.
- Los centros elaboran producto del mismo proceso de fabricación.
- Los centros se proveen entre ellos sin clientes adicionales.
- La distancia entre centros <50 km

# Introducción a los cambios.

## Multi-site

---

### Actividades gestionadas por un grupo con oficinas centrales y varios centros.

- **Opción 1:** solicitar información en cada centro productivo sobre los asuntos corporativos.
  
- **Opción 2:** auditar por separado las actividades gestionadas en las oficinas centrales.

# Introducción a los cambios.

## Almacenes

---

Cuando los almacenes se encuentren a menos de 50 km del centro productivo, el auditor debe indicarlo en el informe:

- Incluir en auditoría del centro productivo

ó

- Excluir explícitamente en el alcance

# Introducción a los cambios.

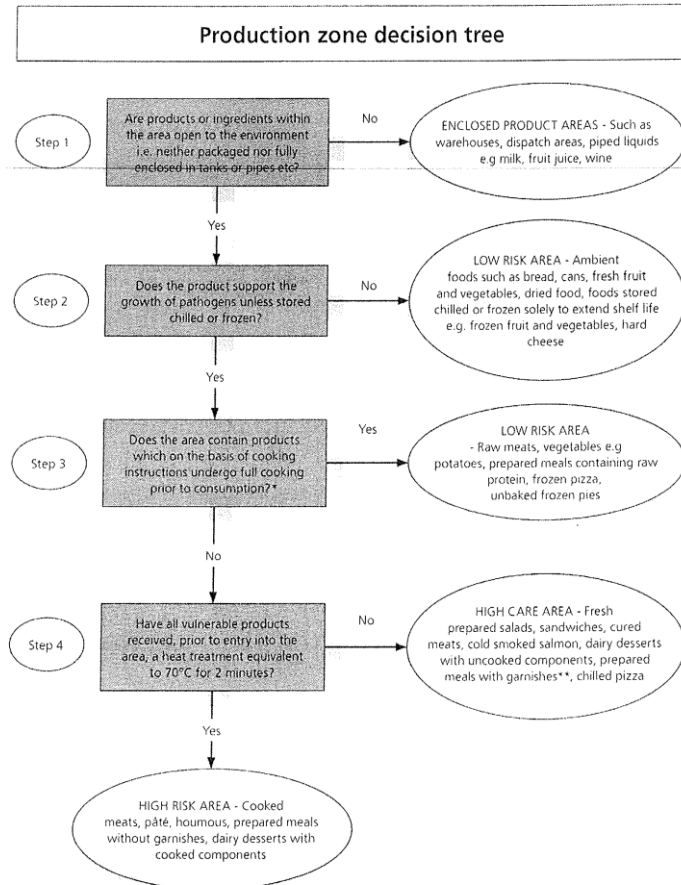
## Alto riesgo/Alto cuidado

---

- Afinar la definición para que se apliquen los requisitos de manera uniforme en todas las empresas.
- Asegurar que el *layout* y las condiciones ambientales son adecuadas para reducir el riesgo de patógenos por contaminación cruzada.

# Introducción a los cambios.

## Alto riesgo/Alto cuidado



\* Thermal treatment equivalent to 70°C for 2 minutes.

\*\* Raw or not pH/a, stabilised so will support the growth of *L.monocytogenes*

# Introducción a los cambios.

## Otros

---

- Las acciones correctoras deben incluir la corrección inmediata y el plan de acción para atacar la causa raíz de la no conformidad.
- El formato de informe se ha modificado para que la información clave aparezca en la página frontal.

# Introducción a los cambios.

## Otros



### Audit Report EXERCISE

Global Standard for Food Safety Issue 6: July 2011

This is an example exercise – this does include all parts of the audit report completed – you will see these are shaded out - to allow focus on specific aspects only.

#### 1. Audit Summary

Company name	Company Doret	BRC Site Code	[redacted]
Site name	ADAMS		
Scope of audit	[redacted] Production, Maturation, Packaging and Sales of Wines [redacted]		
Exclusions from scope	[redacted] None [redacted]		
Audit Finish Date	2012-07-26		

#### 2. Results Summary

Audit result	[redacted] Certified [redacted]	Audit grade	[redacted] A+ [redacted]	Audit type	[redacted] Unannounced – option 2 [redacted]
Audit frequency	[redacted] 12 [redacted] months	Re-audit due date	[redacted] 2013-07-14 [redacted]		
Previous audit grade	[redacted] B [redacted]	Previous audit date	[redacted] 2011-07-10 [redacted]		

Number of Non-Conformities	Fundamental	0
	Critical	0
	Major	0
	Minor	3

#### 3. Company Details

Address			
Country		Telephone	
Company representative Name		Email	



#### 4. Company Profile

Plant size (metres square)	[redacted] 10,000 [redacted]	No. of employees	[redacted] 110 [redacted]	No. of HACCP plans	[redacted] 2 [redacted]
Subcontracted processes	[redacted] No [redacted]				
Other certificates held	[redacted] [redacted]				
Regions exported to	[redacted] Europe [redacted]				
Major changes since last BRC audit	[redacted] New bottling line installed dedicated to organic wine production, cross-flow filter installed, tank modifications [redacted]				
<b>Company Description</b>					
[redacted] Company Doret is a producer, distributor and marketer of alcoholic beverages based in South Africa and with a presence throughout the world. Set in rolling hills of Stellenbosch.					
The various production sites are primarily situated in the Western Cape close to the source of raw materials such as wine, grapes, cider, apple juice and rebale brandy. The cellars and vineyards are situated in a prime grape growing area which is the second oldest wine-growing area in South Africa.					
Company Doret markets approximately 15m cases of wine, over 40% of all spirits and over 50% of the flavoured alcoholic beverages sold in South Africa.					

#### 5. Product Characteristics

Product categories	[redacted] 13 [redacted]	Alcoholic Drinks			
Finished product safety rationale	[redacted] Alcohol = 10%, SO2, Micro filtration (45 microns) [redacted]				
High care	[redacted] No [redacted]	High risk	[redacted] No [redacted]		
Allergens handled on site	[redacted] SO2 [redacted]				
Product claims made e.g. IP, organic	[redacted] Organic [redacted]				
Notifiable product recalls in last 12 Months	[redacted] No [redacted]				
Products in production at the time of the audit	[redacted] Red and White Wine. [redacted]				

Example Exercise 6/9/2011	Page 2 of 5		
---------------------------	-------------	--	--

# Requisitos de la norma

---

- Mayores cambios:
- Control de proveedores.
- Requisitos en áreas High care / high risk.
- Control de alérgenos.
- Control de cuerpos extraños.
- Revisión de producción y retirada de anteriores materias primas y material de envasado en cambio de producto.
- Análisis de causas registrado en propuesta de AC por la empresa, cuya implantación se verifica en próxima auditoría.

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 1 - Responsabilidad de la dirección

---

- 1.1.2: Objetivos definidos y claros, con revisión mínima TRIMESTRAL.
- 1.1.3: revisión del sistema con contenidos habituales mínima ANUAL.
- 1.1.4: reuniones MENSUALES en las que se trate de seguridad, legalidad y calidad de producto

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 2 - HACCP

---

- Relación de pre-requisitos documentada.
- Verificación anual de diagrama de flujo.
- Detalle de medidas preventivas asociada a peligros en APPCC.
- Validación de límites de PCC.

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 2 - HACCP

---

- 2.2.1: Relación de pre-requisitos definida:
  - Limpieza
  - DDD
  - Mantenimiento y calibración
  - GMP
  - Formación
  - Compras
  - Transporte
  - Descripción de procesos que previenen contaminación cruzada
  - Control de alérgenos

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 3 – Gestión del sistema

---

### **3.5: Proveedores de materias primas y embalaje:**

- 3.5.1.1: Análisis del riesgo de cada materia prima y envase en contacto con el alimento sobre la seguridad, legalidad y calidad, en concreto:
  - Contaminación por alérgenos
  - Cuerpos extraños
  - Contaminación microbiana
  - Contaminación química
  
- 3.5.1.2: Aprobación de proveedores por esquema definido:
  - Auditorías
  - Certificación BRC o similar
  - Cuestionarios (en este caso, renovación TRIENAL)
  
- 3.5.1.3: Descripción documentada de cómo se evalúa la materia prima y su riesgo en caso de comprar a intermediarios (distribuidores).

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 3 – Gestión del sistema

---

### 3.5.4: **Actividades subcontratadas**:

- 3.5.4.1: Notificación a cliente de que se trata de actividad subcontratada.
  - 3.5.4.2: Auditados por auditoría de proveedor o bien certificados por BRC o equivalente.
  - 3.5.4.3: Contrato documentado, especificando el servicio y las directrices y responsabilidades ante riesgos concretos.
  - 3.5.4.4: Inspección y control de cada lote recibido.
- 
- Atención: refiere a actividad SUBCONTRATADA dentro del proceso productivo.
  - NO SE PUEDE CERTIFICAR PRODUCTO COMPLETAMENTE SUBCONTRATADO.

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 3 – Gestión del sistema

---

### **3.5.3: Proveedores de servicios:**

- Procedimientos documentados para la aprobación de proveedores de servicios:
  - Limpieza
  - Mantenimiento
  - Lavandería
  - Transporte
  - Plan DDD
  - Catering
  - Tratamiento de aguas
  
- *“El contrato debe establecer los procedimientos, directrices y responsabilidades en la gestión de riesgos potenciales para la seguridad alimentaria”.*

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 3 – Gestión del sistema

---

- Especificaciones revisadas cada 3 años.
- Custodia de registros mínimo 12 meses o vida útil si ésta es mayor de 12 meses.
- Auditoría interna anual completa y sistema de inspección a zonas de producto descubierto mínima mensual.
- Trazabilidad en 4 horas. Análisis balance de masas.
- Retirada de producto: análisis de contingencias (business continuity)

# Requisitos de la norma

## Capítulo 4 – Requisitos de planta, contaminación y equipos.

---

- Segregación en áreas High Risk y áreas High Care.
- Dotación de vestuarios y ropa de trabajo en área HR / HC.
- Lista de productos químicos no alimentarios y control específico.
- Procedimiento ante roturas de cristal.
- Relación medidas para prevenir cuerpos extraños justificada según riesgo.
- Detalle de diámetro de filtros y cribas.
- Descripción de sistema de control de detectores de metales.
- Sistemas de limpieza de envases comprados (latas, cristal).
- Limpieza: incluida en programación planta, requisitos de equipos y requisitos de CIP.
- DDD: rodenticidas no tóxicos en producción ni almacenes. Auditoría TRIMESTRAL.
- Transporte: registro de control previo a carga. Procedimiento en caso de avería.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 4 – Requisitos de planta, contaminación y equipos.

---

### **4.2 Seguridad**

La empresa debe documentar un análisis de la seguridad de la planta y los riesgos potenciales de un atentado deliberado para dañar o contaminar el producto... Los dispositivos de seguridad deben ser implantados y revisados al menos anualmente.

### **4.3 Layout, flujo de producto y segregación (Fundamental)**

### **4.4 Construcción de la fábrica**

### **4.8 Zonas para los empleados**

Definición de requisitos específicos para áreas High Care/High Risk.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 4 – Requisitos de planta, contaminación y equipos.

---

### **4.9.2 Control de metales**

Política documentada para el control de uso de metales cortantes (cuchillos, cuchillas de equipos, inyectores), incluyendo registro de inspección.

Prohibición de grapas y clips en planta, o si forman parte del embalaje, tomar las medidas adecuadas.

### **4.9.3 Vidrio, plástico duro y cerámica**

Evitar o gestionar correctamente.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 4 – Requisitos de planta, contaminación y equipos.

---

### **4.9.3.4 Productos envasados en vidrio o cerámica**

- Almacenaje segregado.
- Instrucciones documentadas para gestionar roturas, i.e. uso de utensilios específicos para retirar roturas, inspección documentada de los equipos después de la limpieza de una rotura.
- Registros de las roturas de los envases rotos en línea. En caso de no rotura, anotar. Revisión de tendencias para análisis y mejora.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 4 – Requisitos de planta, contaminación y equipos.

---

### **4.10.1 Detección de cuerpos extraños y equipo de retirada.**

- Análisis documentado asociado al APPCC para determinar necesidad de detectores de cuerpos extraños o retirada: filtros, tamices, detectores metales, imanes, detector óptico, rayos X, otros.
- La ubicación del equipo y su sensibilidad debe ser validada y justificada.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 4 – Requisitos de planta, contaminación y equipos.

---

### **4.10.1 Detección de cuerpos extraños y equipo de retirada.**

- Análisis documentado asociado al APPCC para determinar necesidad de detectores de cuerpos extraños o retirada: filtros, tamices, detectores metales, imanes, detector óptico, rayos X, otros.
- La ubicación del equipo y su sensibilidad debe ser validada y justificada.

**En puntos posteriores define actuaciones para los diferentes equipos de detección o retirada.**

# Requisitos de la norma

## Capítulo 4 – Requisitos de planta, contaminación y equipos.

---

### **4.11 Limpieza**

- Requiere verificación de los niveles de limpieza.
- Planificación de desmontaje de equipos, si procede.
- Uso exclusivo de utensilios y equipos en High Care/High Risk.

#### **4.11.6 CIP**

- Validación del sistema con registros.
- Rutina de verificación de concentraciones.
- Depósitos de detergentes con registros de llenado y vaciado.
- Control de las soluciones recuperadas.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 5 – Control del producto

---

### **5.1 Diseño de producto**

- Introducción de nuevos peligros en MP´s, embalajes, procesos.
- Los cambios deben ser aprobados por el equipo APPCC antes de introducirse en planta.
- Vida útil justificada formalmente.
- Control del etiquetado.
- En caso de reclamos en la etiqueta, validar su cumplimiento.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 5 – Control del producto

---

### **5.2 Gestión de alérgenos**

- Análisis de riesgo para determinar la presencia real o potencial en MP's, PA, semiprocesado y **coadyuvantes tecnológicos.**
- Procedimientos documentados relativos a las prácticas de gestión de alérgenos habituales, incluyendo reprocesado.
- Advertencia en la etiqueta si riesgo de contaminación cruzada.
- Reclamos de ausencia de alérgeno validados documentalmente.
- Métodos de limpieza validados para eliminar o reducir posibles contaminaciones cruzadas.
- Formación
- Verificaciones documentadas en inicio y cambios de producción y de material de envasado para garantizar etiquetas correctas.

# Requisitos de la norma

## Capítulo 5 – Control del producto

---

### **5.3 Procedencia, estado garantizado y reclamos de Identidad Preservada.**

- Gestionar productos y procesos para garantizar IP
- Si se usan reclamos, deben existir registros de compra, uso de MP's y de envasado.
- Al menos cada 6 meses, debe realizarse un balance de masas.

### **5.4 Material de envasado**

- Informar al proveedor de las necesidades del material de envasado en función del producto a contener.
- Certificados de conformidad.

# Requisitos de la norma:

## Capítulo 6 – Control del proceso

---

### **6.1 Control de las operaciones**

- Procedimiento documentado para fabricación que indique las condiciones de parámetros de proceso, fabricación, recetas e Información, marcado de etiqueta y lote que pueda afectar a calidad, legalidad y seguridad.
- Si procesos controlados en línea, debe haber una alarma, que debe verificarse.
- Validación condiciones de proceso.

6.1.6 y 6.1.7: Chequeo documentado al inicio de la producción y el cambio de producto para garantizar que los ingredientes y materiales previos se han retirado, la línea está limpia y preparada para la nueva producción y que ésta transcurre de manera segura (chequeos en cambios de lote de material de envasado, comprobaciones de códigos de barras, impresiones sobre envasado).

# Requisitos de la norma.

## Capítulo 7 - Personal

---

### **7.2 Higiene personal**

- Instrucciones documentadas para el uso y almacenaje de medicinas.

### **7.3 Medical screening**

- Si existe riesgo para el producto, los visitantes y subcontratistas deben rellenar cuestionarios o similar.

# Requisitos de la norma.

## Capítulo 7 - Personal

---

### **7.4 Ropa de protección**

- Ropa suficiente y adecuada (prohibición de bolsillos exteriores).
- Lavado en empresa o lavandería externa, con validación de la eficacia de la limpieza. Sólo se permite lavado por los empleados cuando se utiliza para proteger al empleado y en zona de bajo riesgo o circuitos cerrados.
- Si High care/High risk: lavandería auditada o certificada para verificar funcionamiento, p.e. garantía de esterilización comercial.
- Si se usan guantes, usar colores (azul).
- Limpieza y desinfección de delantales, guantes,...

# El auditor debe...

---

- Informarse sobre cambios de producto en producción.
- Acordar y auditar el desmontaje de equipos concretos para examinar superficies en contacto y riesgos.
- Enfoque a auditoría vertical a través de ejercicio completo de trazabilidad durante la auditoria.

# Protocolo de auditoría

---

- **Selección de opción de auditoría:** programa de reclutamiento, auditoría anunciada, auditoría no anunciada.
- **Alcance de la auditoría.**
  - ✓ Debe ser inequívoco. Ej.: loncheado y envasado de carne cocida.
  - ✓ No puede incluir productos comercializados.
- **Extensiones de alcance:** la empresa debe advertir previamente al Organismo de Certificación si:
  - ✓ Se incluye una nueva tecnología.
  - ✓ Introducción de productos que suponen la introducción de nuevos riesgos.
  - ✓ Se aumenta el número de líneas respecto a la auditoría anterior.

# Protocolo de auditoría

---

- Exclusiones:

Cuando los productos excluidos son minoría y no pueden confundirse con los productos bajo certificación

**y:**

- ✓ Se producen en una zona separada.

**o**

- ✓ Se producen en equipos diferentes, p.e. salsa en envase de vidrio en una fábrica de productos enlatados.

Los riesgos de los productos excluidos no afectan o se han tomado en consideración para los productos bajo certificación.

# Protocolo de auditoría

---

- No conformidades:
  - ✓ Críticas o mayores contra un requisito fundamental
  - ✓ Críticas
  - ✓ Mayores
  - ✓ Menores

# BRC Global Standards Directory

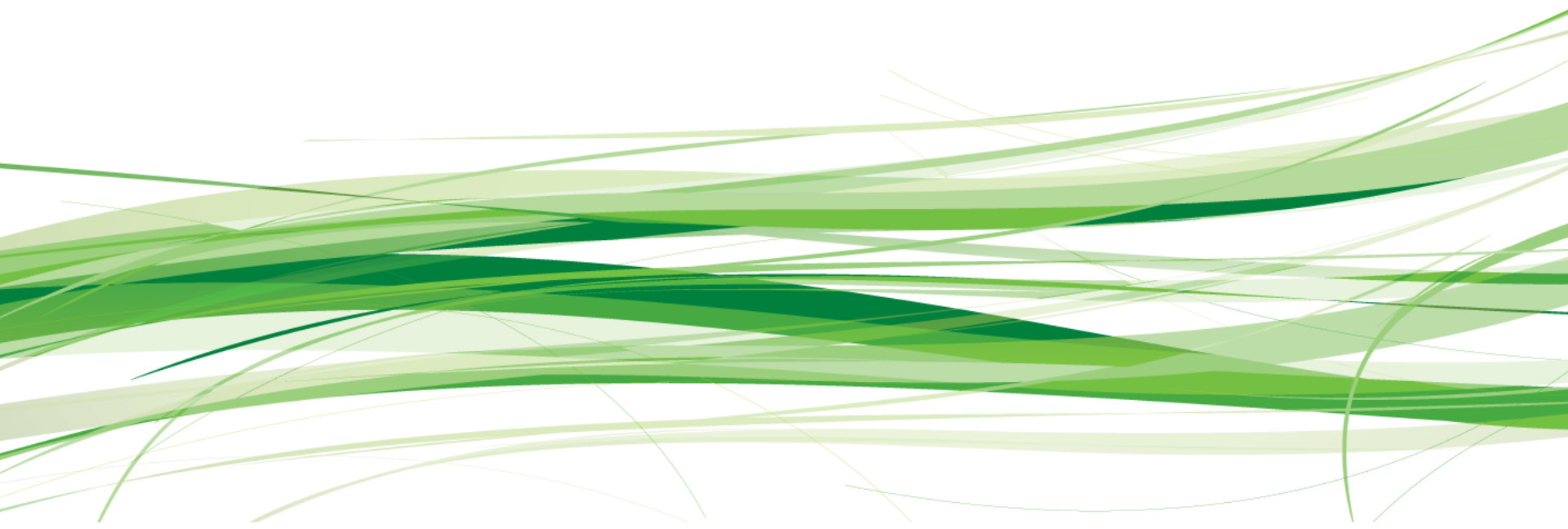
---

- Herramienta para:
  - ✓ Seguimiento de la empresas certificadas.
  - ✓ KPI´s de para los Organismos de Certificación.
  - ✓ Consulta de los informes BRC.

[www.brcdirectory.com](http://www.brcdirectory.com)

¡Gracias por vuestra atención!

[www.dnvba.es](http://www.dnvba.es)



[www.dnvba.es](http://www.dnvba.es)

BRC Global Standard for Food Safety. Cambiando a versión 6.

© DNV Business Assurance. All rights reserved.

