Universidad Nacional
SAN LUIS GONZAGA



Reconocimiento-NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional

Esta licencia permite a otras combinar, retocar, y crear a partir de su obra de forma no comercial, siempre y cuando den crédito y licencia a nuevas creaciones bajo los mismos términos.

http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0

UNIVERSIDAD NACIONAL SAN LUIS GONZAGA

EVALUACION DE ORIGINALIDAD

CONSTANCIA

El que suscribe, deja constancia que se ha realizado el análisis con el software de verificación de similitud al Trabajo Monográfico cuyo título es:

"Implementación de cambios de la norma de seguridad alimentaria BRCGS food versión 09 en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C."

Presentado por:

GUTIERREZ BRAVO KATHERINE SUJEY

BACHILLER del nivel **PREGRADO** de la **ESCUELA DE INGENIERÍA DE ALIMENTOS**
Que. Se ha recibido del operador del programa informático evaluador de originalidad de la Facultad de Ingeniería Pesquera y de Alimentos de la UNICA, El informe automatizado de originalidad, el mismo que concluye de la siguiente manera:

El documento de investigación APRUEBA los criterios de originalidad con un porcentaje de similitud de 04%.

Para dar fe, se adjunta al presente el reporte de similitud de las bases de datos de iThenticate.

Pisco, 14 de abril del 2026

.....
JOSE FERNANDO FOC REAÑO
DIRECTOR DE UNIDAD DE INVESTIGACION
FACULTAD DE INGENIERIA PESQUERA Y DE ALIMENTOS

UNIVERSIDAD NACIONAL “SAN LUIS GONZAGA”

VICERRECTORADO DE INVESTIGACION

Facultad de Ingeniería Pesquera y de Alimentos

Implementación de cambios de la norma de seguridad alimentaria BRCGS food versión 09 en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C.

Línea de investigación

Ciencias naturales, ingeniería y tecnologías sostenibles

Informe de Suficiencia Profesional

Para optar el título Profesional de

Ingeniero de Alimentos

AUTOR:

Bachiller: KATHERINE SUJEY GUTIERREZ BRAVO

Ica – Perú

2025

AGRADECIMIENTO

En primer lugar, agradezco a Dios por todo lo que me ha permitido desarrollarme académica y personalmente, a mi madre por ser ejemplo de superación, a todas las personas que a lo largo de mi vida han influido positivamente en mi desarrollo personal y profesional.

Índice de contenidos

PORTADA i

AGRADECIMIENTO ii

INDICE DE CONTENIDO iii

INDICE DE TABLAS iv

INDICE DE FIGURAS vi

RESUMEN vii

ABSTRACT viii

INTRODUCCION 1

1.1. Antecedentes 1
1.2. Problemática 1
1.3. Importancia de la seguridad alimentaria 2

CAPITULO I: CONTEXTO EN EL QUE SE DESARROLLO LA EXPERIENCIA 3

1.1. Descripción de la empresa 3
1.1.1. Misión 3
1.1.2. Visión 3
1.2. Descripción de actividades económicas de la empresa 3
1.3. Organigrama de la empresa 4

CAPITULO II: TRAYECTORIA PROFESIONAL 5

CAPITULO III: APLICACIÓN PROFESIONAL 6

3.1. Descripción del proceso productivo 6
3.2. Diagnóstico Inicial 9
3.3. Requisitos de la norma BRCGS versión 09 10
3.4. Marco legal 20
3.5. Seguimiento de actividades – implementación 20
3.5.1. Reunión con la gerencia 20
3.5.2. Áreas involucradas en el proceso de implementación 21
3.5.3. Implementación de cambios 21
3.6. Evaluación y certificación de la norma BRCGS food v9 en la empresa 62

CAPITULO IV: REFLEXION CRITICA DE LA EXPERIENCIA 66

CONCLUSIONES 67

RECOMENDACIONES 68

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS 69

INDICE DE TABLAS

Tabla 01. Descripción de calibres en el esparrago ……..7
Tabla 02. cambios de la versión 08 a la versión 09 del BRCGS food ……10
Tabla 03. Definición de los cambios por requisito de la norma BRCGS food v9 ……..11
Tabla 04. Áreas involucradas para el proceso de actualización en la empresa ……21
Tabla 05. Codificación por colores de los requisitos de la norma BRCGS food v9…...22
Tabla 06. Datos para cláusula 1.1.1 ……22
Tabla 07. Datos para cláusula 1.1.2 ……23
Tabla 08. Datos para cláusula 1.1.4 ……24
Tabla 09. Datos para cláusula 1.1.11 ……..25
Tabla 10. Datos para cláusula 1.1.14 ……...25
Tabla 11. Datos para cláusula 1.2.3 ……26
Tabla 12. Datos para cláusula 1.2.4 ……27
Tabla 13. Datos para cláusula 2.2.1 ……28
Tabla 14. Datos para cláusula 2.7.4 ……30
Tabla 15. Datos para cláusula 2.12.1 ……...30
Tabla 16. Datos para cláusula 2.12.3 ……...31
Tabla 17. Datos para cláusula 3.4.4 ……32
Tabla 18. Datos para cláusula 3.5.1.2 ……..34
Tabla 19. Datos para cláusula 3.5.3.1 ……..35
Tabla 20. Datos para cláusula 3.5.3.3 ……..36
Tabla 21. Datos para cláusula 3.11.3 ……...37
Tabla 22. Datos para cláusula 3.11.4 ……...38
Tabla 23. Datos para cláusula 4.1.4 ……39
Tabla 24. Datos para cláusula 4.2.1 ……40
Tabla 25. Datos para cláusula 4.3.1 ……41
Tabla 26. Datos para cláusula 4.4.11 ……...42
Tabla 27. Datos para cláusula 4.6.1 ……42
Tabla 28. Datos para cláusula 4.6.2 ……43
Tabla 29. Datos para cláusula 4.6.3 ……44
Tabla 30. Datos para cláusula 4.6.4 ……46

Tabla 31. Datos para cláusula 4.6.5 ……47
Tabla 32. Datos para cláusula 4.6.6 ……48
Tabla 33. Datos para cláusula 4.6.7 ……49
Tabla 34. Datos para cláusula 4.7.1 ……49
Tabla 35. Datos para cláusula 4.9.6.2 ……..50
Tabla 36. Datos para cláusula 4.9.6.3 ……..50
Tabla 37. Datos para cláusula 4.12.3 ……...51
Tabla 38. Datos para cláusula 4.16.6 ……...52
Tabla 39. Datos para cláusula 5.2.1 ……53
Tabla 40. Datos para cláusula 5.4.1 ……54
Tabla 41. Datos para cláusula 5.4.3 ……55
Tabla 42. Datos para cláusula 6.1.1 ……57
Tabla 43. Datos para cláusula 6.1.7 ……58
Tabla 44. Datos para cláusula 6.2.1 ……59
Tabla 45. Datos para cláusula 7.1.2 ……60
Tabla 46. Datos para cláusula 7.3.1 ……61
Tabla 47. Auditorías internas realizadas en la empresa ……63

INDICE DE FIGURAS

Fig. 01. Organigrama de la empresa Corporación Agroexportica S.A.C. ……...4
Fig. 02. Diagrama de flujo de proceso de esparrago verde en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C. ……6
Fig. 03. Actividades establecidas en el plan de cultura ……24
Fig. 04. Certificado de curso de interpretación en la norma BRCGS v9 ……28
Fig. 05. Identificación de zonas según evaluación de riesgos ……29
Fig. 06. Criterios usados para la evaluación de riesgos de la frecuencia de inspecciones ……33
Fig. 07. Evaluación de riesgos implementado para proveedores de servicio ……35
Fig. 08. Tomado de la ficha de información, evaluación y desempeño de proveedor .36
Fig. 09. Certificado de capacitación que incluye defensa alimentaria ……40
Fig. 10. Criterios de zona de bajo riesgo ……41
Fig. 11. Evaluación realizada a los servicios de transporte ……..53
Fig. 12. Certificado de capacitación que incluye fraude alimentario ……55
Fig. 13. Tema relacionado a las medidas de control en la capacitación ……61
Fig. 14. Criterios de calificación por la norma BRCGS food v9. ……..64
Fig. 15. Parte del certificado 2023 de la empresa, del 19 y 20 de setiembre 2023 …..65

RESUMEN

El presente trabajo se describe el proceso de implementación de cambios referido a la norma BRCGS versión 09 en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C. ubicada en la ciudad de Ica, dedicada al procesamiento de esparrago verde tipo fresco para exportación. Ante la creciente demanda de la agroexportación en nuestro país, se señala la importancia de implementar un sistema de gestión de seguridad alimentaria que refuerza la confianza de los clientes en recibir alimentos de calidad, inocuos, que cumplen con la legislación en materia de seguridad alimentaria. Se describe como parte de las funciones del área los trabajos realizados en proceso de implementación que incluye revisión documentaria, controles del proceso de producción de la empresa; realizando las modificaciones respectivas para el cumplimiento con los requisitos de la norma mencionada. Se concluyó que la aplicación de esta norma proporciona a la empresa confianza hacia sus clientes, con una nota que amerita el cumplimiento y seguimiento adecuado en todo el periodo desde su certificación y actuando según lo establecido.

Palabras clave: implementación, seguridad alimentaria, cumplimiento, seguimiento.

ABSTRACT

This paper describes the process of implementing changes related to the BRCGS version 09 standard in the company Corporación Agroexportica S.A.C. located in the city of Ica, dedicated to the processing of fresh green asparagus for export. In view of the growing demand for agro-exports in our country, the importance of implementing a food safety management system that reinforces customers' confidence in receiving quality, safe food that complies with food safety legislation is pointed out. It is described as part of the functions of the area the work carried out in the implementation process that includes documentary review, controls of the company's production process; making the respective modifications to comply with the requirements of the aforementioned standard. It was concluded that the application of this standard provides the company with confidence towards its customers, with a note that merits compliance and adequate monitoring throughout the period since its certification and acting as established.

Keywords: implementation, food safety, compliance, monitoring.

INTRODUCCION

Actualmente el sector agroalimentario está creciendo significativamente, así también las exportaciones en este sector, Los clientes son expectantes si los alimentos que adquieren responden a la calidad, inocuidad, seguridad y legalidad; la implementación y certificación de sistemas de gestión de seguridad alimentaria son normas que ayudan a la empresa en lograr este fin.

La seguridad alimentaria cumple un rol importante para garantizar la vida, la salud y el bienestar de los consumidores, el presente trabajo fue realizado en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C. realizando una revisión en el proceso productivo y manejo de documentación relevante para la implementación de los cambios en la norma BRCGS versión 09.

1.4. Antecedentes

El concepto de seguridad alimentaria surgió en la década de 1970, en ese momento se vincula con suministrar alimentos suficientes a toda la población mundial; actualmente se refiere a la disposición de los alimentos seguros.

Las empresas del sector alimentario conocen la importancia de asegurar la inocuidad de los procesos, un alimento que ponga en riesgo la salud del consumidor también afecta la imagen de la empresa.

La empresa Corporación Agroexportica S.A.C se certificó en el año 2020 con la norma de seguridad alimentaria BRCGS food versión 8; esta norma se actualiza mundialmente en el 2022 cambiando o agregando algunos requisitos, denominándose ahora norma BRCGS food v9. Corresponde a la empresa actualizar su sistema de gestión según el cambio de versión.

En su novena edición, la norma ha evolucionado constantemente para proteger al consumidor, además de introducir requisitos de cultura de seguridad alimentaria, proporciona un marco para gestionar la seguridad, integridad, legalidad y calidad del producto, y los controles operativos para estos criterios en la industria de fabricación, procesamiento y envasado de alimentos e ingredientes alimentarios.

1.5. Problemática

La falta de conocimiento en seguridad alimentaria, la aplicación inadecuada de las buenas practicas en la manipulación, la falta de conciencia en la producción de alimentos seguros tiene consecuencias severas en la salud y bienestar de las personas.

Las empresas que procesan alimentos pueden beneficiar a una población en ofrecerles alimentos nutritivos; como también pueden afectarla al ofrecerle alimentos no seguros que presenten algún riesgo a su salud.

Es un problema constante que se refleja en las situaciones de retirada o recuperación de productos que se han detectado algún tipo de contaminante.

Por todo ello la importancia de implementar un sistema de gestión de seguridad alimentaria en una empresa que procesa alimentos es un punto clave importante que ayuda a establecer cumplimientos en el proceso, manipulación, controles preventivos, evaluaciones de riesgo entre otros aspectos que ayudan a la empresa la producción de alimentos seguros.

1.6. Importancia de la seguridad alimentaria

La seguridad alimentaria es un concepto que viene tomando importancia cada vez más, una empresa que es consiente del riesgo que implica la producción de alimentos, si no se aplican los controles adecuados ese alimento representa un riesgo al consumidor; conllevando a situaciones de retiro de producto, intoxicaciones alimentarias, enfermedades transmitidas por alimentos y en una situación extrema, la muerte de la persona.

La implementación y certificación de sistemas de gestión de seguridad alimentaria como el BRCGS food v9 hace que la empresa sea reconocida por los clientes y consumidores, la aplicación de esta norma establece el cumplimiento de requisitos que ayudan en la mejora continua de la seguridad alimentaria.

CAPITULO I: CONTEXTO EN EL QUE SE DESARROLLO LA EXPERIENCIA

1.4. Descripción de la empresa

El trabajo se desarrolló en la empresa CORPORACION AGROEXPORTICA S.A.C. dedicada a la producción y exportación de espárragos verdes tipo frescos.

Razón social: Corporación Agroexportica S.A.C.

RUC: 20494397685

Tipo Empresa: Sociedad Anónima Cerrada

Fecha Inicio Actividades: 01 / Enero / 2008

Registra Actividades de Comercio Exterior como: Importador/exportador

Dirección Legal: Km. a Mza. 03 C.P. Garganto (Km 308 Panamericana)

Distrito / Ciudad: los Aquijes

Departamento: Ica, Perú

Página web: www. https://www.corporacionica.com/

Corporación Agroexportica SAC se fundó en el año 2008. Desde que inicio sus labores en el mercado peruano la empresa tiene como principal objetivo el cultivo, producción y exportación de espárragos con los mejores estándares de calidad. Teniendo en cuenta la conservación del medio ambiente, la salud y satisfacción de los consumidores y trabajadores de la empresa.

1.4.1. Misión

Ofrecer un producto que cumpla con los mejores estándares de calidad, satisfaciendo a los mercados altamente exigentes, de la mano de accionistas dedicados y comprometidos con el bienestar de todos sus colaboradores.

1.4.2. Visión

Ser una empresa líder en producción y exportación de espárragos frescos de calidad

1.5. Descripción de actividades económicas de la empresa

Producción: la empresa produce esparrago verde en fundo propio.

Procesamiento: la empresa cuenta con una planta de proceso para esparrago verde tipo fresco, aquí realiza las etapas desde la recepción de la materia prima, el proceso productivo hasta el despacho del producto terminado.

Exportación: la empresa realiza el trato comercial con los clientes en el país destino para la exportación.

1.6. Organigrama de la empresa

Las líneas de autoridad que predominan en la organización son directas y verticales, esto en un nivel subalterno rinde su actuación y decisión a la autoridad inmediata superior, tanto en deberes como en responsabilidades, sin menoscabar su iniciativa y creatividad en la labor que realiza.

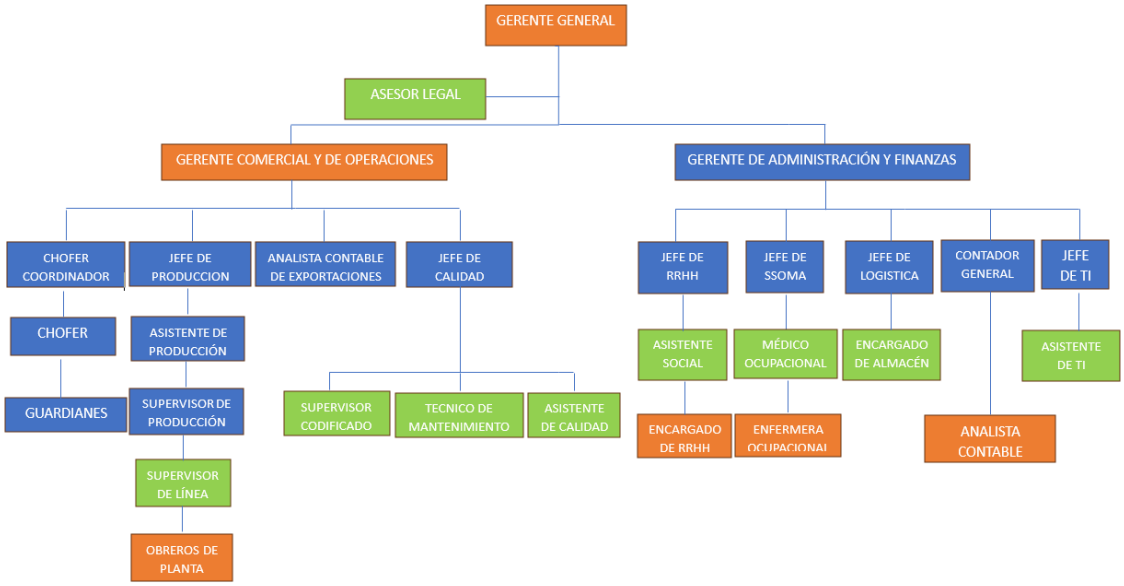


Fig.1. Organigrama de la empresa Corporación Agroexportica S.A.C.

CAPITULO II: TRAYECTORIA PROFESIONAL

Se detalla la trayectoria profesional de Katherine Sujey Gutiérrez Bravo.

- **Empresa Floridablanca S.A.C. (2014 febrero – 2016 diciembre)**
  Asistente de aseguramiento de la calidad: Funciones realizadas en el control de proceso, controles de temperaturas, muestreo de materia prima, muestreo de producto terminado, control de vida en anaquel, seguimiento al cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura.
- **Empresa Corporación Agroexportica S.A.C. (2017 marzo – 2019 febrero)**
  Responsable de calidad: encargado de la certificación del sistema HACCP, seguimiento a las certificaciones anuales de habilitación de planta y autorización sanitaria por el SENASA, responsable del seguimiento a los controles en producción desde la recepción de la materia prima hasta el despacho del producto terminado.
- **Agroexportadora Santa Sofía del sur S.A.C. (2019 julio – 2020 noviembre)**
  Asistente de calidad: seguimiento a los controles en producción, controles de temperatura y despacho de producto terminado, apoyo en la certificación anual de habilitación de planta y autorización sanitaria por SENASA, apoyo en la certificación de la norma de seguridad alimentaria BRCGS versión 08.
- **Empresa Corporación Agroexportica S.A.C. (2020 diciembre – 2024 diciembre)**
  Jefe de calidad: seguimiento al cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura en el proceso y por el personal, dirigir al asistente de calidad en controles de proceso, capacitación a los operarios y a los mandos medios según el programa establecido, gestionar las actividades a realizar para el cumplimiento de los requisitos establecidos por la autoridad sanitaria SENASA (habilitación anual de planta y autorización sanitaria), gestionar la certificación de la norma de seguridad alimentaria BRC versión 08 (vigente hasta enero 2023), implementar los cambios en documentación y proceso para el cumplimiento de la nueva versión 09 de la norma BRCGS (vigente a partir del 1 de febrero del 2023 hasta la actualidad).

Ha tomado como referencia para realizar el presente trabajo la experiencia durante el último periodo (2023 – 2024) en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C.

CAPITULO III: APLICACIÓN PROFESIONAL

3.7. Descripción del proceso productivo

Para la descripción del proceso productivo en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C se toma en cuenta desde el diagrama de proceso hasta la descripción de cada una de las etapas, incluyendo las etapas especiales. Cuando se habla de una implementación de cambios en un sistema de gestión de seguridad alimentaria se debe conocer todo el proceso del que va a ser parte los cambios.

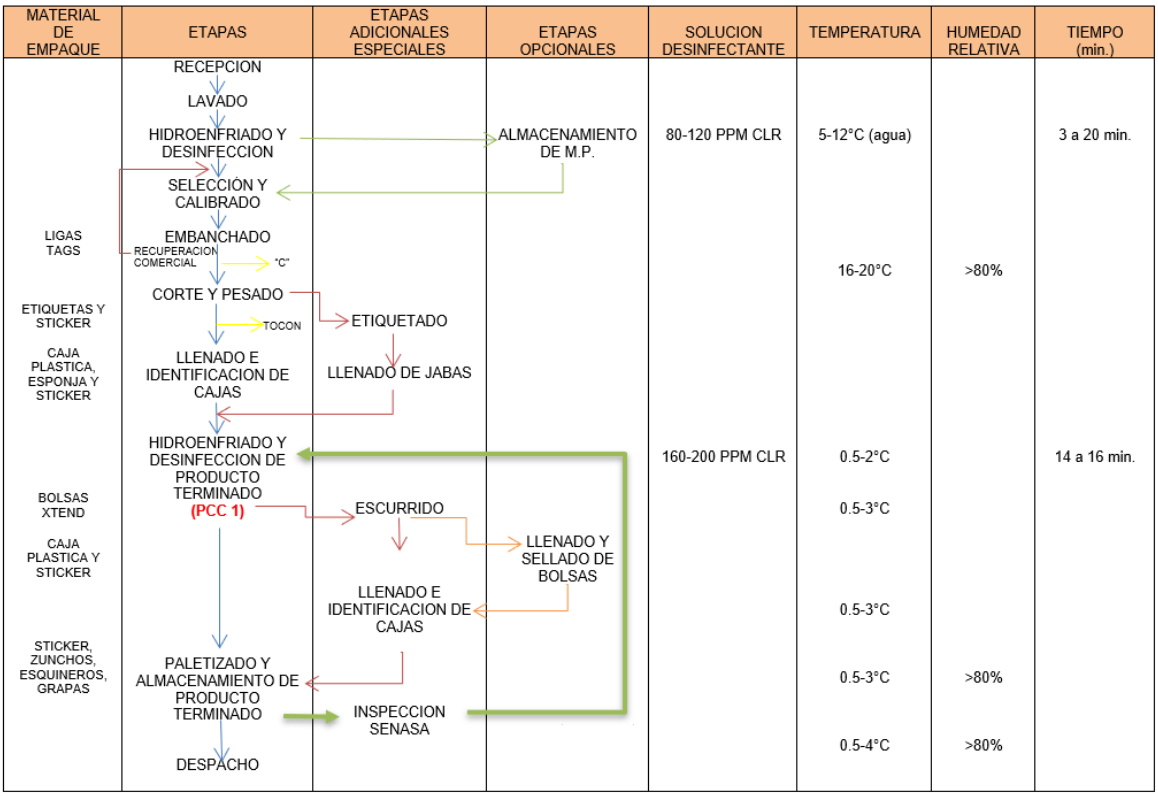


Fig. 02. Diagrama de flujo de proceso de esparrago verde en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C.

Descripción de las etapas del proceso productivo:

A continuación, se describe todas las etapas que comprende el procesamiento de espárragos en la empresa:

- Recepción de materia prima

Se recepciona la materia prima: esparrago verde fresco proveniente de campos de la zona de Ica previamente aprobados, traída en jabas, luego se pesa identificando por lote, en esta etapa se realiza la inspección del transporte, jabas, y la materia prima el cual debe contar con adecuado estado de limpieza.

- Lavado de materia prima

La materia prima pesada es trasladada a la cámara de materia prima donde es lavada en una ducha utilizando agua de la red que ingresa a planta, con el fin de minimizar la carga orgánica tierra u arena adherida en el producto de campo.

- Hidroenfriado y desinfección de la materia prima

La materia prima se enfría y desinfecta en una solución de hipoclorito de sodio de 80 a 120 ppm y a una temperatura que varía entre 5 a 12 ° C entre 3 y 20 minutos de remojado del esparrago, dependiendo de la hidratación.

- Selección y calibrado

El producto es llevado a las líneas de abastecimiento donde un grupo de operarios realizan el calibrado de acuerdo a los rangos en milímetros exigidos por los clientes.

Tabla 01. Descripción de calibres en el esparrago

Calibre	mm. de diámetro
Small	6 – 8
Estándar	9 - 11
Medium	12 – 14
Large	15 - 17
Extra large	18 – 20
Jumbo	21 – 25

- Embanchado

En esta etapa se separa el producto comercial (los turiones que no clasifican para exportación), se arman los atados juntando los turiones de espárragos y atándolos con ligas y tags según la orden de pedido del día. Los atados son armados con diferentes pesos de acuerdo con el requerimiento de los clientes.

- Corte y pesado

Se cortan la base (tocón) pesa el producto siguiendo los requerimientos de los clientes, el producto es colocado en una caja plástica a la cual se le coloca un sticker de trazabilidad.

- Hidroenfriado y desinfección

En esta etapa se realiza la desinfección final del producto terminado, las cajas son abastecidas por la sala de proceso al hidrocooler por donde pasan por un tiempo de 14 a 16 minutos, considerando la concentración de cloro desde 160 a 200 ppm de cloro libre residual, temperatura del agua de 0.5 a 2.0 °C; el producto sale con una temperatura de pulpa de 1.0 °C a 2.5 °C.

- Paletizado y almacenamiento de producto terminado

El producto después de hidro enfriado se colocan en una parihuela de madera apilándose hasta la altura requerida por el cliente luego se paletiza (armado con esquineros, zunchos y grapas) y se almacena a una temperatura que va desde 0.5°C hasta 3 °C y con una humedad relativa mayor al 80 %.

El producto una vez Paletizado se almacena y se identifica para su posterior despacho a los diferentes destinos programados.

- Despacho

Según programación de despachos, se realiza la inspección de los vehículos que trasladaran el producto (temperatura, higiene y desinfección) luego se realiza el carguío del producto verificando los lotes liberados y la temperatura del producto, se coloca los termógrafos, luego se cierra el contenedor/thermoking con precintos; si el envío lo requiere se adjunta certificado fitosanitario.

Etapas adicionales y opcionales:

Almacenamiento de materia prima; es opcional cuando hay merma o se guarda un calibre exclusivo para una presentación, la condición de almacenamiento es en un rango de temperatura de 5°C a 12°C.

- Etiquetado; se coloca una etiqueta para identificar la trazabilidad.
- Llenado de jabas; se realiza con el fin de ponerlo a buen resguardo al pasar a escurrido, esta etapa solo se realiza a producto que será embolsado.
- Escurrido; consta de quitar el exceso de agua para su llenado en bolsas, este proceso se realiza a bajas temperaturas y un estricto control de calidad.
- Llenado y sellado de bolsas; se embolsa colocando los atados de esparrago desinfectado en una bolsa Xtend con atmosfera modificada. Con una maquina selladora se van sellando la parte superior de la bolsa.
- Llenado e identificación de cajas; colocando cada bolsa sellada, se coloca en cajas según especificación de cliente.

Inspección por SENASA; Si el país a donde se va a exportar requiere certificado fitosanitario del producto, se programa la inspección con SENASA antes del despacho.

3.8. Diagnóstico Inicial

La empresa inició con la implementación de la norma BRC abreviatura de *British Retail Consortium* versión 08 para alimentos en el año 2020, certificándose en el mismo año y continuando su proceso de certificación anual hasta el 2022 con la misma versión. Para el 2023 la norma BRC para alimentos se actualiza a nivel mundial hacia la versión 09 denominándose ahora norma BRCGS food v9, con este cambio de versión se actualizan y se añaden algunos requisitos de la norma.

La empresa cuenta con documentación para el cumplimiento de los requisitos de la versión 08 de la norma BRCGS; sin embargo, al cambiar de versión se amplió requisitos, cambiaron algunas cláusulas; para determinar los cambios que se realizó en la empresa primero se identificaron los cambios en los requisitos a la versión actual.

Cambios generales:

- En esta versión se habla de autenticidad del producto
- Amplía alcance a piensos
- En la auditoria de certificación la dirección o un miembro presenta el plan de mejora de cultura de calidad e inocuidad
- Algunos requisitos fusionados
- Alineamiento a los principios generales de higiene de los alimentos versión 2020 del Codex Alimentarius
- Definiciones de diferencia entre los conceptos de seguridad del establecimiento y defensa alimentaria
- Se elimino el árbol de decisiones para definir zonas de riesgo (bajo riesgo, alto riesgo, alto cuidado)

Tabla 02. cambios de la versión 08 a la versión 09 del BRCGS food.

Requisitos	Versión 8, cantidad de cláusulas por requisito	Clausulas agregadas en la nueva versión 9	Clausulas eliminadas en la nueva versión 9	Cláusulas que se agregó redacción
1. Compromiso de la gerencia sénior	18	3	0	4
2. Plan de seguridad alimentaria HACCP	22	3	1	1
3. Sistema de gestión de calidad e inocuidad alimentaria	45	1	2	5
4. Norma relativa a los establecimientos	125	13	1	4
5. Control de productos	42	6	2	2
6. Control de procesos	18	1	0	2
7. Personal	21	0	0	2
8. Zonas de riesgo de producción: alto riesgo, alto cuidado y alto cuidado del ambiente	19	2	0	2
9. Requisitos para productos comercializados	18	1	0	1

3.9. Requisitos de la norma BRCGS food versión 09

Al actualizarse la versión de la norma BRCGS conllevó a la revisión de toda la cláusula para identificar los cambios definidos por cada requisito, las cláusulas que se modificaron, las cláusulas nuevas que aparecieron y las que se eliminaron, luego de ello vendría la implementación de los cambios en los documentos, infraestructura o proceso según corresponda.

Según la revisión realizada se detalló los cambios por cada cláusula, se mencionan de manera general cada cambio en la redacción y nueva cláusula en la tabla 03. Cabe mencionar que solo se esta nombrando los cambios, no los requisitos en su totalidad.

Tabla 03. Definición de los cambios por requisito de la norma BRCGS food v9.

REQUISITO	SUBTEMA	CLAUSULA INVOLUCRADA	DETALLE DE LOS CAMBIOS
REQUISITO 1. Compromiso de la gerencia senior	Cultura de inocuidad y calidad alimentaria	Cláusula 1.1.1	Incorporar en la política el compromiso de mejora de la cultura de inocuidad y calidad alimentaria.
		Cláusula 1.1.2	El plan deberá incorporar los comportamientos a lograr para una cultura positiva, se agrega las actividades a incluir en el plan de cultura, indica que el plan se debe revisar y actualizar por lo menos cada año.
		Cláusula 1.1.4	Se agrega, en la revisión por la dirección se revisará la eficacia del plan de cultura de inocuidad y calidad
		Cláusula 1.1.11	Se agrega, un miembro del equipo de la gerencia senior deberá estar disponible durante la auditoría de certificación para analizar la implementación efectiva del plan de cultura de inocuidad y calidad de los alimentos.
	Compromiso de la gerencia senior y mejora continua	Cláusula 1.1.14 (nueva cláusula)	Cuando así lo requiera la normativa, el establecimiento deberá mantener los registros adecuados con las autoridades correspondientes.
		Cláusula 1.2.3 (nueva cláusula)	El personal estará al tanto de la necesidad de informar cualquier riesgo o prueba relacionada con un producto, equipo, envase o materia prima inseguros o que no se ajusten a las especificaciones a un gerente designado para resolver problemas que requieran acción inmediata.
		Cláusula 1.2.4 (nueva cláusula)	En caso de que el establecimiento no tenga los conocimientos adecuados entre sus empleados sobre seguridad,

			autenticidad, legalidad o calidad de los alimentos, se podrá utilizar recursos externos (ej. Consultores sobre seguridad alimentaria); no obstante, la gestión diaria de los sistemas de seguridad alimentaria seguirá siendo responsabilidad de la empresa.
REQUISITO 2. Plan de seguridad alimentaria - HACCP	Pasos del plan HACCP	Cláusula 2.2.1	Se agrega, los programas prerrequisitos para las áreas específicas del establecimiento deberán tomar en cuenta la zonificación de riesgos de producción.
		Cláusula 2.7.4 (nueva clausula)	Se reconoce que podrían existir 3 tipos de controles para los peligros de inocuidad: programa de prerrequisitos, controles distintos de los PCC, controles en los PCC; se deberá validar la idoneidad del programa para controlar el peligro.
		Clausula 2.12.1 (nueva cláusula)	El plan de seguridad alimentaria o plan HACCP deberán validarse antes de su implementación, para los planes HACCP o de seguridad alimentaria existentes se puede hacer con los procesos establecidos detallados en las cláusulas de la verificación.
		Cláusula 2.12.3 (nueva cláusula)	Esta cláusula en la versión 8 estaba designado como clausula 2.14.1. se menciona cuando se deben revisar los planes HACCP o de seguridad alimentaria.
REQUISITO 3. Sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria	Inspecciones internas	Cláusula 3.4.4	Se agrega, las frecuencias de las inspecciones se basará en el riesgo y en cualquier cambio que pueda afectar la seguridad alimentaria. Los resultados deberán notificarse al personal responsable de la actividad o área que se ha auditado.

			Deberá acordarse las acciones correctivas y los plazos para su implementación y deberá comprobarse su realización. En las reuniones de revisión por la gerencia se revisará un resumen de los resultados.
	Aprobación de proveedores de materia prima	Cláusula 3.5.1.2	Se agrega, en alcance de auditoría a proveedores el plan de seguridad de los productos y protección de los alimentos, el plan de autenticidad de los productos. Se agrega la auditoria deberá garantizar que estos planes formen parte del sistema de gestión de seguridad de los productos del proveedor y que se implementen las acciones pertinentes.
	Proveedores de servicios	Cláusula 3.5.3.1	Se agrega a la lista de proveedores de servicios a tener en cuenta: encargados de capacitación de seguridad de los productos, consultores de seguridad de los productos. La aprobación y monitoreo deberá estar basado en los riesgos.
		Cláusula 3.5.3.3 (nueva cláusula)	Deberá haber un proceso documentado para la revisión del desempeño continuo de proveedores de servicios basado en riesgos y en criterio de desempeños definidos. El proceso deberá implementarse por completo. Deberá conservarse registros de la revisión.
	Gestión de incidentes, retiro y recuperación de producto	Cláusula 3.11.3	Se agrega realizar una prueba por lo menos anual también al procedimiento de gestión de incidentes.
		Cláusula 3.11.4	Se agrega, la empresa deberá brindar información suficiente para que el organismo de certificación evalúe los

			efectos del incidente sobre la continuación de la validez del certificado actual en 21 días calendario. Como mínimo, deberá incluir acciones correctivas, análisis de causa raíz y un plan de acciones preventivas.
REQUISITO 4. Normas relativas a los establecimientos	Normas externas y seguridad del establecimiento	Cláusula 4.1.4 (nueva cláusula)	Disponer de políticas y sistemas activos para asegurar acceso al sitio por parte del personal, contratistas y visitas, se deberá implementar un sistema de registro de visitantes; incluye capacitar en procedimientos de seguridad. Solo personal autorizado tendrá acceso a las áreas de producción y almacenamiento, los contratistas que trabajen en estas áreas estarán bajo la responsabilidad de una persona designada. (en la versión anterior se encontraba en la sección 4.2).
	Defensa de los alimentos	Cláusula 4.2.1 (nueva cláusula)	Cuando el personal participe en evaluaciones de amenazas y planes de defensa alimentaria, la persona o equipo responsable deberá conocer los posibles riesgos de defensa de los alimentos en la empresa, esto incluye conocimientos sobre el establecimiento y los principios de defensa alimentaria. Si hay un requisito legal para una capacitación determinada, deberá implementarse.
	Diseño, flujo de productos y separación	Cláusula 4.3.1 (nueva cláusula)	El establecimiento deberá evaluar las zonas de riesgo de producción necesarias para los productos fabricados, procesados o envasados en el lugar, según las definiciones del apéndice 2 de la norma.

		Cláusula 4.4.11 (nueva cláusula)	En los casos donde haya cortinas de tiras de plástico, estas deberán mantenerse en buen estado, limpias y bien colocadas (ej. Para evitar la entrada de plagas o para control de temperatura), y no deberán plantear un riesgo a la seguridad alimentaria.
	Equipos	Cláusula 4.6.1 (nueva cláusula) Cambio en la redacción	Deberá haber especificaciones de compra para nuevos equipos, se menciona algunos requisitos. Incluyendo los equipos de segunda mano pueden requerir autorización de un equipo multidisciplinario. El proveedor deberá suministrar prueba de que el equipo cumple con los requisitos del establecimiento antes del suministro.
		Cláusula 4.6.2	Evidencia de que el diseño y la construcción de los equipos se basaron en el riesgo para evitar la contaminación del producto. Los equipos que estén en contacto directo con los alimentos deberán ser aptos para su uso con alimentos y satisfacer los requisitos legales aplicables.
		Cláusula 4.6.3 (nueva cláusula)	Deberá haber un procedimiento documentado de puesta en funcionamiento de los equipos basado en riesgos para garantizar que se mantenga la seguridad e integridad de los alimentos durante la instalación de nuevos equipos. Procedimiento de limpieza higiénica documentado. Un miembro autorizado del personal deberá inspeccionar los nuevos equipos

		del establecimiento y aprobarlos para su instalación. Actualizar cualquier otro procedimiento que se vea afectado por la puesta en marcha de nuevos equipos (ejem. Capacitación, limpieza, monitoreo ambiental, cronograma de mantenimiento, auditoria, etc.). El diseño y la ubicación de los equipos deberán garantizar una limpieza y mantenimiento eficaces.
	Cláusula 4.6.4 (nueva cláusula)	Deberá haber un procedimiento para manejar el movimiento de equipos fijos en áreas de producción, a fin de garantizar que se controle la seguridad alimentaria y se mantenga la integridad de los equipos.
	Cláusula 4.6.5 (nueva cláusula)	Los equipos que no se usan o se sacan, su almacenamiento no debe presentar riesgos para el producto. Los equipos almacenados en áreas de producción y almacenamiento deberán mantenerse limpios. Los equipos que entren en contacto con alimentos que hayan sido almacenados pero que no se utilicen a diario deberán limpiarse, desinfectarse antes de su uso.
	Cláusula 4.6.6 (nueva cláusula)	Los equipos móviles (ej. Carretilla, elevadores de tijeras, escaleras) utilizados en zonas de productos abiertos no deben suponer un riesgo para el producto. Cuando no se pueda evitar su uso en áreas externas y esto suponga un riesgo para el producto, los equipos deberán limpiarse y desinfectarse antes de ingresar en las áreas de producción.

		Cláusula 4.6.7 (nueva cláusula)	Los equipos de carga de baterías no se deberán almacenar en zonas de productos abiertos (a menos que las baterías estén totalmente selladas o no requieran mantenimiento) ni donde exista un riesgo a los productos.
	Mantenimiento	Cláusula 4.7.1	Se agrega los requisitos de mantenimiento deberán definirse al poner en funcionamiento nuevos equipos y revisarse después de reparar los equipos existentes.
	Otros contaminantes físicos	Cláusula 4.9.6.2	Se agrega, los equipos portátiles, de oficina, teléfonos, móviles, tabletas y otros similares que se usen en zonas de productos abiertos también deberán ser controlados para evitar el riesgo de contaminación.
		Cláusula 4.9.6.3 (nueva cláusula)	Deberán implementarse procedimientos en función del riesgo a fin de minimizar otro tipo de contaminación por cuerpos extraños (es decir, tipos de contaminación que no se abarcan específicamente en la sección 4.9)
	Equipos de rayos X y detectores de metales	Cláusula 4.10.3.5 (nueva cláusula)	Requisitos para aprobación y pruebas de funcionamiento.
	Residuos y eliminación de residuos	Cláusula 4.12.3 (nueva cláusula)	Deberá gestionarse la eliminación de residuos de zonas de productos abiertos para no poner en riesgo la seguridad de los productos.
	Expedición y transporte	Cláusula 4.16.6	Se agrega cuando la empresa use contratistas, deberá contar con un procedimiento de aprobación de proveedores documentado para asegurar que los riesgos a la calidad y seguridad de

			los alimentos se maneje en forma eficaz durante el envío y transporte, el procedimiento se basara en el riesgo.
REQUISITO 5. Control de productos	Etiquetado del producto	Cláusula 5.2.1	Se agrega la empresa deberá tener un procedimiento para aprobación y autorización del diseño gráfico.
	Autenticidad, declaraciones y cadena de custodia	Cláusula 5.4.1 (nueva cláusula)	En caso donde el personal participa en evaluaciones de vulnerabilidad, la persona o equipo responsable deberá comprender los posibles riesgos de fraude de los alimentos. Esto incluirá conocimientos de las materias primas usadas y los principios de evaluaciones de vulnerabilidad.
		Cláusula 5.4.3	Se agrega el plan de evaluación de vulnerabilidades se revisará en forma anual y siempre que se produzca: cambio en las materias primas o sus proveedores, surgimiento de un nuevo riesgo, un incidente grave de seguridad del producto donde se vea afectada la autenticidad de los productos o materias primas del establecimiento.
	Alimentos para mascotas y piensos	Cláusula 5.8.4 (nueva cláusula)	Deberán diseñarse e implementarse procedimientos que cumplan con la normativa pertinente sobre seguridad de los productos de los alimentos para mascotas y piensos.
	Conversión primaria animal	Cláusula 5.9.1 (nueva clausula)	Realizar evaluación de riesgos Implementar procedimiento para
		Cláusula 5.9.2 (nueva cláusula)	Inspección de animales vivos por personal competente.
		Cláusula 5.9.3 (nueva cláusula)	Garantizar la trazabilidad.

		Cláusula 5.9.4 (nueva cláusula)	Requisitos de tiempo y temperatura definidos.
REQUISITO 6. Control de procesos	Control de las operaciones	Cláusula 6.1.1	Se agrega el establecimiento deberá revisar las especificaciones del proceso y las instrucciones de trabajo/procedimientos antes de realizar cualquier cambio que pueda afectar la seguridad, legalidad y calidad de los alimentos.
		Cláusula 6.1.7 (nueva cláusula)	Cuando un establecimiento manipule productos o materiales que estén fuera del alcance de la auditoria, estos deberán controlarse para comprobar que no generan un riesgo a la seguridad, autenticidad o legalidad de los productos del alcance.
	Etiquetado y control de envasado	Cláusula 6.2.1	Se agrega deberá haber procesos para verificar que el uso de etiquetas se corresponda con el uso previsto y que se investigue el motivo de cualquier incongruencia.
REQUISITO 7. Personal	Formación: zonas de manipulación preparación, procesado, envasado y almacenamiento	Cláusula 7.1.2	Se agrega también capacitar al personal que realicen actividades relacionadas con las medidas de control.
	Revisiones médicas	Cláusula 7.3.1	Se agrega informar también a los contratistas y los visitantes al establecimiento notifiquen cualquier síntoma, infección, enfermedad o trastorno relevante que estén sufriendo o con el que hayan estado en contacto.

REQUISITO 8. Zonas de riesgo de producción	Diseño de las instalaciones	Cláusula 8.1.1	El mapa del establecimiento debe incluir ubicación de los pasos para control de patógenos,
	Estructura del edificio	Cláusula 8.2.3 (nueva cláusula)	Para paredes móviles
	Limpieza e higiene	Cláusula 8.5.1	Limpieza orientada a riesgos microbiológicos.
		Cláusula 8.5.4 (nueva cláusula)	Requisitos cuando el establecimiento usa equipos CIP.
REQUISITO 9. Requisitos para productos comercializados	Plan de seguridad alimentaria	Cláusula 9.1 (nueva sección)	Definir un plan HACCP para los productos comercializados.
	trazabilidad	Cláusula 9.6.1	Incluir trazabilidad de los productos comercializados.

3.10. Marco legal

Se tuvo en cuenta la revisión de las referencias normativas aplicable a los alimentos, teniendo en consideración que no debería estar en contraposición con ninguna de las normas sanitarias que rigen la ley peruana.

D.L. N° 1062. Ley de inocuidad de los Alimentos.

D.S. N° 007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas.

R.M. 449-2006-RG Norma sanitaria de aplicación HACCP

CODEX ALIMENTARIUS. Principios generales de Higiene de los alimentos CXC 1-1969/Revisión 2022.

3.11. Seguimiento de actividades – implementación

3.11.1. Reunión con la gerencia

Como punto inicial se realizó una reunión con la gerencia de la empresa, anualmente como requisito se debe exponer temas relacionados con la seguridad alimentaria ante el equipo directivo; en esta ocasión se planteó como tema adicional el cambio de versión de la norma BRCGS y los cambios que conlleva durante la transición. Sabemos que no se puede hacer cambios sin autorización de la gerencia, la alta dirección representada por la gerencia general debe evidenciar el compromiso con la mejora continua del sistema de gestión de seguridad alimentaria.

Los cambios implican modificar documentos, ejecutar las acciones descritas; es decir es una inversión adicional que no se puede hacer por sí solo, se necesitaba la aprobación de la gerencia general para la implementación de los cambios.

Durante la reunión anual con la gerencia también se definió las funciones que tendrían los responsables de las áreas involucradas directa e indirectamente con el proceso y la implementación. Cada área cumple un rol importante, desde la gerencia con el seguimiento del plan de cultura de inocuidad y calidad, los jefes de áreas (logística, exportaciones, operaciones, contabilidad, recursos humanos, seguridad y salud) y los que están directamente involucrados con el proceso productivo.

El proceso de implementación inicia en febrero 2023, en marzo la empresa tiene su primera auditoría interna como parte de la evaluación anual del sistema de gestión. Como requisito de la norma, la empresa debe presentar cuatro auditorias internas antes de la auditoria de certificación; antes de ello los cambios de la nueva versión 09 de la norma BRCGS food, deben estar implementadas antes de la auditoria oficial.

3.11.2. Áreas involucradas en el proceso de implementación

Como la empresa ya viene pasando proceso de certificación en la versión 08, tiene implementado lo necesario para su cumplimiento; sin embargo, se necesitó hacer los cambios según lo revisado en la tabla 03. Todos los involucrados en el seguimiento anual del sistema de gestión fueron notificados según lo que se requería de su área.

Tabla 04. Áreas involucradas para el proceso de actualización en la empresa

Gerencia
Logística y almacenes
Exportaciones
Recursos Humanos
Salud y seguridad en el trabajo
Calidad
Producción
Mantenimiento

3.11.3. Implementación de cambios

Teniendo identificado los cambios que se realizará según cada requisito, se fue desglosando el cambio como lo indica la norma BRCGS food v9.0 teniendo en cuenta la documentación, infraestructura y otros factores que necesiten ser modificados.

La norma BRCGS usa la codificación por colores para indicar cuando un requisito será de cumplimiento documentario, visual o una combinación de ambas.

Tabla 05. Codificación por colores de los requisitos de la norma BRCGS food v9

Auditoria de registros, sistemas y documentación.	
Auditoria de instalaciones de producción y buenas prácticas de fabricación.	
Requisitos evaluados en ambos.	

Esto determina si el cambio se realizara en la parte documentaria, en las instalaciones o se requiere de ambos; se evaluó cada cláusula considerando el color que indica. Se tiene en cuenta que no necesariamente si un requisito es auditoría de instalaciones no requiera que sea establecido en algún procedimiento.

Se estableció las actividades por cada requisito para la implementación de los cambios, detallando área responsable y áreas de apoyo.

3.11.3.1. Requisito 1: Compromiso de la gerencia senior

Se trabajaron los cambios en las cláusulas que se modificaron y las que se agregaron, se menciona cada una con la implementación y los cambios que se realizó para el cumplimiento mencionando los manuales, procedimientos, instructivos o formatos que se actualizaron o generaron; así como la implementación visual.

Este requisito tiene como actor principal a la gerencia y su compromiso con la gestión del sistema de seguridad alimentaria en la mejora continua.

Cláusula 1.1.1 Incorporar en la política el compromiso de mejora de la cultura de inocuidad y calidad alimentaria.

Tabla 06. Datos para cláusula 1.1.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 1.1.1	Compromiso de la gerencia senior y mejora continua		calidad	--

Actualización de la POLITICA DE CALIDAD E INOCUIDAD de la empresa, se agregó párrafo "Mejorar continuamente la cultura de calidad e inocuidad de los alimentos con un compromiso en todos los niveles de la organización".

Este documento es aprobado por la gerencia y difundido a todos los niveles de la organización; ha sido firmada por la persona de mayor responsabilidad en la empresa, la gerenta general y comunicada a todo el personal.

Cláusula 1.1.2 El plan deberá incorporar los comportamientos a lograr para una cultura positiva, se agrega las actividades a incluir en el plan de cultura, indica que el plan se debe revisar y actualizar por lo menos cada año.

Tabla 07. Datos para cláusula 1.1.2

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 1.1.2	Compromiso de la gerencia senior y mejora continua		Gerencia/calidad	Recursos humanos, Producción, SST

La empresa cuenta con un documento denominado PLAN DE CULTURA DE INOCUIDAD ALIMENTARIA, este documento se modificó según los criterios establecidos en la norma para esta nueva versión; se agregó las siguientes medidas:

- Comunicación clara y honesta sobre la seguridad de los productos: establecido informar a la gerencia los avances con respecto a la ejecución del plan de cultura.
- Capacitación: se estableció un programa de capacitación, este programa es particular y específico para la concientización al personal con respecto a la inocuidad alimentaria.
- Comentarios de los empleados: se estableció realizar encuestas trimestrales.
- Comportamientos necesarios para mantener y mejorar los procesos de seguridad de los productos: se estableció denominar “empleado del mes”, los criterios son evaluados por las áreas de calidad, recursos humanos y SST; el empleado que haya demostrado un mejor cumplimiento de las normas de buenas prácticas de manipulación.

Item	Actividades	Tipo de capacitación	Frecuencia	Duración	Tipo de evaluación	Meta
1	A) Mejorar la comunicación estableciendo un buzón de atención y sugerencias,	Interna	Quincenal		Escrita - Se realizará a través de un informe brindado por RRHH.	60%
2	B) Reconocimiento al personal que participe en la mejora de la cultura de la inocuidad. B.1) Diplomas de Reconocimiento B.2) Ruleta Cultural B.3) Bono de Reconocimiento	Interna	Mensual - Al término de la capacitación	1 HORA	Oral - Cada premiación se basa en: **B.1)** 5 preguntas (capacitación del día) **B.2)** 2 preguntas (Calidad, RRHH y SST) **B.3)** Cumplimiento de Normas de Inocuidad Alimentaria, BPM e Higiene y entrevista en base a la capacitación de la semana pasada y	80%
3	C) Realizar encuestas trimestrales	Interna	Cada 3 meses		Escrita - Tanto para obreros como empleados.	60%
4	D) Realizar difusiones resumidas de las capacitaciones brindadas a través de los grupos de WhatsApp.	Interna	Semanal		Escrita	80%
5	E) Se realizan las reuniones todos los lunes con gerencia y mandos medios para conocer la situación semanal de la empresa	Interna	Semanal	1 HORA	Escrita -	90%
6	F) Se emitirán videos con instructivos para reforzar la cultura.	Interna	Quincenal	5 min	Audiovisual	70%

Fig. 03. Actividades establecidas en el plan de cultura

Se estableció un plan de acción donde indica como se medirán las actividades.

Las mediciones serán ejecutadas por el área de calidad, tomando los datos de cumplimiento de actividades y seguimiento al plan, se informará a la gerencia los avances mensuales. Además, se presentará un informe anual de revisión de la eficacia.

Se estableció revisión y actualización anual del PLAN DE CULTURA DE INOCUIDAD ALIMENTARIA, definido en el mismo plan.

Se presento a la gerencia para su aprobación y posterior difusión.

Cláusula 1.1.4 Se agrega que en la revisión por la dirección se revisará la eficacia del plan de cultura de inocuidad y calidad

Tabla 08. Datos para cláusula 1.1.4

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 1.1.4	Compromiso de la gerencia senior y mejora continua		Gerencia/calidad	--

Según el procedimiento de la empresa PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE REUNIONES CON LA GERENCIA, están establecidos los temas a tratar en la reunión con el equipo directivo. Se agregó para esta nueva versión “revisión de la efectividad del plan de cultura de inocuidad de

los alimentos", frecuencia anual de revisión por la dirección. El cumplimiento se da en las actas de sesión e informe que se generan por las reuniones.

Cláusula 1.1.11 Un miembro del equipo de la gerencia senior deberá estar disponible durante la auditoría de certificación para analizar la implementación efectiva del plan de cultura de inocuidad y calidad de los alimentos.

Tabla 09. Datos para cláusula 1.1.11

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 1.1.11	Compromiso de la gerencia senior y mejora continua		Gerencia/calidad	--

Se estableció en el documento MANUAL DE CALIDAD "la gerencia general designa al gerente de finanzas como responsable al seguimiento del plan de cultura de inocuidad alimentaria de la empresa, cuando se realicen las auditorias de certificación estará disponible como representante para analizar la implementación efectiva del plan en mención", se agregó el párrafo al documento. Como evidencia de designación de la gerencia general al gerente de finanzas, se estableció una CARTA DE DESIGNACION donde queda descrito y firmado como responsable de seguimiento; sin embargo, las ejecuciones del plan de cultura de inocuidad alimentaria son responsabilidad del área de calidad, quien informa cada mes los avances a la gerencia designada.

Se presento a la gerencia para su aprobación y posterior difusión.

Cláusula 1.1.14 Cuando así lo requiera la normativa, el establecimiento deberá mantener los registros adecuados con las autoridades correspondientes.

Tabla 10. Datos para cláusula 1.1.14

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 1.1.14	Compromiso de la gerencia senior y mejora continua		Gerencia/calidad	--

Esta nueva cláusula indica si en el país de origen existe un requisito legal para registrar las instalaciones como sitios de producción de alimentos, debe existir evidencia que el sitio ha sido debidamente registrado.

La empresa cuenta con la documentación correspondiente para cumplimiento de esta cláusula:

- Certificado de funcionamiento de centro de inspección, empacadora y planta de tratamiento y empaque N° 016-00072-PE.
- Autorización sanitaria de establecimiento dedicado al procesamiento primario de alimentos agropecuarios N° 000101-MINAGRI-SENASA-ICA.

Por ser una empresa de procesamiento primario corresponde al SENASA como entidad que brindó los certificados, cumpliendo con sus requisitos y auditoria para la emisión de cada certificado.

Cláusula 1.2.3 El personal estará al tanto de la necesidad de informar cualquier riesgo o prueba relacionada con un producto, equipo, envase o materia prima inseguros o que no se ajusten a las especificaciones a un gerente designado para resolver problemas que requieran acción inmediata.

Tabla 11. Datos para cláusula 1.2.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 1.2.3	Estructura organizativa, responsabilidades y equipos de gerencia		Gerencia/calidad	Recursos humanos

Según esta nueva cláusula cuando un miembro del personal identifica un riesgo para la inocuidad de los alimentos (ej. En la materia prima, proceso, en el producto terminado, en el embalaje, en los equipos o en la infraestructura), la notificación debe ser los más suficiente rápida y eficaz para mitigar cualquier situación que ponga en riesgo la inocuidad de los alimentos.

Para el cumplimiento de esta cláusula se estableció “el área de recursos humanos establece en programa de capacitaciones el tema: Riesgos para la inocuidad alimentaria. La capacitación será impartida por personal de calidad donde informará los peligros y riesgos asociados a la inocuidad alimentaria, el procedimiento (informe inmediato a su supervisor, quien debe informar al área de calidad, si es necesario a la gerencia); las acciones correctivas serán inmediatas, las acciones preventivas serán evaluadas por el equipo HACCP y seguimiento por el área de calidad” descrito en el documento MANUAL DE CALIDAD y aprobado por gerencia.

Posteriormente es difundida mediante capacitación y conozcan los métodos, situaciones que representan un riesgo para la inocuidad, todos los operarios, supervisores, jefaturas fueron informados.

Se genera un formato MANEJO DE INCIDENTES como evidencia visual, donde se debe registrar los avisos y medidas que se tomaron para mitigar el riesgo.

Cláusula 1.2.4 En caso de que el establecimiento no tenga los conocimientos adecuados entre sus empleados sobre seguridad, autenticidad, legalidad o calidad de los alimentos, se podrá utilizar recursos externos (ej. Consultores sobre seguridad alimentaria); no obstante, la gestión diaria de los sistemas de seguridad alimentaria seguirá siendo responsabilidad de la empresa.

Tabla 12. Datos para cláusula 1.2.4

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 1.2.4	Estructura organizativa, responsabilidades y equipos de gerencia		Gerencia/calidad	Recursos humanos

Esta nueva cláusula indica la empresa puede contratar una persona externa (asesor o consultor) para la implementación y el seguimiento de la norma, sin embargo, la gestión diaria de los procedimientos será llevado por personal de la empresa.

En la empresa Corporación Agroexportica la implementación, seguimiento y gestión estuvieron a cargo de la jefa de calidad Katherine Sujey Gutiérrez Bravo, con el apoyo de las diferentes áreas administrativas y de proceso.

Para esta actualización de versión BRCGS v9.0 como evidencia se muestra la capacitación en interpretación de la norma.



expertum
Consultoría y Capacitación

CERTIFICADO

Otorgamos este certificado a:

KATHERINE SUJEY GUTIERREZ BRAVO

Por aprobar y cumplir con las horas requeridas de participación en el curso:

Interpretación de la Norma de seguridad alimentaria BRCGS FOOD SAFETY V9

Realizado el 02 de febrero del 2023 al 02 de marzo del 2023 con un total de 50 horas cronológicas.

RAÚL HERNÁN CÓRDOVA CIEZA
Ingeniero Alimentario
CIP. N° 149568
Instructor

FREDY SANCHEZ MINAYA
Licenciado en Administración
Director General
Expertum Consultoría

Código de registro:
866 - 2022

Expertum Consultoría y Capacitación es una empresa formal y activa, identificada con RUC 20603018631 y con razón social: Expertum Inversiones Empresariales S.A.C. dedicada a la consultoría de gestión empresarial y al desarrollo de programas de capacitación para la industria. Para mayor información sobre la validez de este certificado puede escanear el código QR o comunicarse al +51 915 215 700 o visitar www.expertum.pe

Fig. 04. Certificado de curso de interpretación en la norma BRCGS v9.0

3.11.3.2. Requisito 2: Plan de seguridad alimentaria: HACCP

Se trabajaron los cambios en las cláusulas que se modificaron y las que se agregaron, se menciona cada una con la implementación y los cambios realizados.

Cláusula 2.2.1 Se agrega a los programas prerrequisitos para las áreas específicas del establecimiento deberán tomar en cuenta la zonificación de riesgos de producción.

Tabla 13. Datos para cláusula 2.2.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 2.2.1	Progrma de prerrequisitos		Calidad	--

Para la versión anterior ya existía esta clausula donde ya se establecía la aplicación de los prerrequisitos como base sólida para establecer el sistema HACCP. Para la nueva versión BRCGS v9.0 añade tener en cuenta la zonificación de riesgos de producción.

La empresa cuenta con los programas prerrequisitos implementados como base del sistema HACCP. Para el cumplimiento de la cláusula en esta nueva versión, se implementó el documento EVALUACION DE ZONAS DE PRODUCCION Y PRODUCTO, el equipo HACCP se reunió y evaluó el proceso de esparrago verde fresco de acuerdo al tipo de zona establecido en el manual BRCGS v9 apéndice 02.

Según el apéndice 02 de la norma, las zonas de riesgo de producción se clasifican como:

- Áreas de productos abiertos que son de:
  Alto riesgo
  Alto cuidado
  Alto cuidado del ambiente
  Bajo riesgo
- Zonas de productos confinados
- Áreas no aptas para productos

Cada clasificación contiene los criterios para evaluar si el producto corresponde o no a la zona.

Se realizó la evaluación determinando al esparrago verde fresco como de bajo riesgo, documentando en EVALUACION DE ZONAS DE PRODUCCION Y PRODUCTO.

Se identificó las zonas por área de la empresa, detallado en la figura 05.

IDENTIFICACION DE ZONAS

	ALTO RIESGO	ALTO CUIDADO	CE T° AMB	BAJO RIESGO	ZONAS DE PRODUCTOS CONFINADOS	AREAS NO APTAS PARA PRODUCTOS
SS.HH						
VESTUARIOS						
COMEDOR						
OFICINAS						
MANTENIMIENTO						
ALMACENES						
RECEPCION						
CAMARA MATERIA PRIMA						
SALA DE PROCESO						
SALA DE HIDROCOOLER						
CAMARA DE PRODUCTO TERMINADO						
SALA DE EMBARQUE						
TRANSPORTE						

Fig. 05. Identificación de zonas según evaluación de riesgos

Se presentó el documento EVALUACION DE ZONAS DE PRODUCCION Y PRODUCTO a gerencia para su aprobación y posterior difusión.

Cláusula 2.7.4 cuando el control de un peligro de seguridad alimentaria determinado se logre mediante programas prerrequisitos o medidas de control distintos de los PCC, esto se deberá declarar y se deberá validar la idoneidad del programa para controlar dicho peligro.

Tabla 14. Datos para cláusula 2.7.4

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 2.7.4	Posibles riesgos relaciondos con los procesos		Calidad	--

Esta nueva clausula añade realizar validaciones a los programas prerrequisitos.

La empresa tiene el manual HACCP establecido donde los peligros identificados se controlan con programas prerrequisitos y control del PCC identificado (Hidroenfriado). Se realiza validación anual del PCC, el enfoque usado es referencias de publicaciones científicas o técnicas, estudios de validación previos, o conocimientos históricos sobre el funcionamiento de la medida de control; se registra en informe.

La empresa realiza validación anual de los programas prerrequisitos REPORTE DE VALIDACION DE HIDROENFRIADO, VALIDACION DE LAVADO DE MANOS, REPORTE DE VALIDACION DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE SUPERFICIES. La metodología se describió en el documento PROCEDIMIENTO PARA VALIDACIONES DEL SISTEMA.

Se estableció en el MANUAL HACCP que la empresa no realiza controles distintos a los prerrequisitos y PCC, las medidas de control se encuentran en el CUADRO DE ANALISIS DE PELIGROS del MANUAL HACCP.

Se presentó los documentos establecidos para aprobación por gerencia.

Cláusula 2.12.1 El plan de seguridad alimentaria o plan HACCP deberán validarse antes de su implementación, para los planes HACCP o de seguridad alimentaria existentes se puede hacer con los procesos establecidos detallados en las cláusulas de la verificación.

Tabla 15. Datos para cláusula 2.12.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 2.12.1	Validacion del plan HACCP y procedimientos de verificción		Calidad	--

En esta nueva cláusula establece la validación del sistema HACCP, además detalla si antes de la aplicación de esta versión el establecimiento tiene un sistema HACCP existente, la validación se puede lograr usando procesos establecidos de verificación y revisión desarrollados de acuerdo con las cláusulas 2.12.2 y 2.12.3.

La empresa realiza cada año actividades de verificación del sistema HACCP que incluye:

- Auditoría interna anual
- Revisión mensual de registros
- Revisión semestral de quejas y reclamaciones de clientes
- Revisión de incidentes de retiro y recuperación de productos

Descritos en el documento MANUAL HACCP de la empresa.

Cláusula 2.12.3. Esta cláusula en la versión 8 estaba designado como clausula 2.14.1. se menciona cuando se deben revisar los planes HACCP o de seguridad alimentaria.

Tabla 16. Datos para cláusula 2.12.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 2.12.3	Validacion del plan HACCP y procedimientos de verificción		Calidad	--

Se estableció la revisión anual del plan HACCP, o cuando hay un cambio que afecte la seguridad del producto. Se estableció revisiones del plan general o por capítulos, se realizan considerando el análisis de peligros y nuevos riesgos tomando en cuenta los diferentes enfoques:

- Cambios en la materia prima o proveedor,
- Cambios en las condiciones de proceso, en el flujo de proceso o en los equipos
- Cambio en las condiciones de envasado, almacenamiento o distribución,
- Cambios en el uso de los consumidores,
- Aparición de un nuevo riesgo,
- Revisión posterior a recuperación de un producto o incidente significativo,
- Nuevos avances científicos relacionados con el proceso o el producto.

Descritos en el documento MANUAL HACCP de la empresa, aprobado y difundido.

El documento se presento a gerencia para su aprobación y posterior difusión.

3.11.3.3. Requisito 3: Sistemas de gestión de calidad y seguridad alimentaria

Se trabajaron los cambios en las cláusulas que se modificaron y las que se agregaron, se menciona cada una con la implementación y los cambios que se realizó para el cumplimiento mencionando los manuales, procedimientos, instructivos o formatos que se actualizaron o generaron; así como la implementación visual.

Cláusula 3.4.4 Se agrega las frecuencias de las inspecciones se basará en el riesgo y en cualquier cambio que pueda afectar la seguridad alimentaria. Los resultados deberán notificarse al personal responsable de la actividad o área que se ha auditado. Deberá acordarse las acciones correctivas y los plazos para su implementación y deberá comprobarse su realización. En las reuniones de revisión por la gerencia se revisará un resumen de los resultados.

Tabla 17. Datos para cláusula 3.4.4

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 3.4.4	Inspecciones internas		Calidad	--

Se amplió en enunciado de la cláusula, las inspecciones ya estaban establecidas para la versión 8 de la norma BRCGS; sin embargo, ahora indica que deben ser establecidas en base a una evaluación de riesgos. Las observaciones que se encuentren durante la ejecución de las inspecciones deben ser notificadas al área responsable, establecer las acciones correctivas con el plazo para su cumplimiento.

La empresa cuenta con un programa de inspecciones con frecuencia mensual.

Se realizó la evaluación de riesgos para las inspecciones tomando como criterios:

- Requerimiento legal
- Problemas para la industria
- No conformidades planteadas anteriormente
- Requisito de cliente

PUNTAJE/CRITERIO	REQUISITO LEGAL	PROBLEMAS DE LA INDUSTRIA	NO CONFORMIDADES DETECTADAS EN LA AUDITORIA ANTERIOR	REQUISITO DEL CLIENTE
1	Sin requisito legal	Sin problemas de la industria	No hay no conformidades planteadas	No hay requisitos específicos del cliente
2	Vinculado con el requisito, pero sin legislación especifica	Problemas históricos > 10 años	1-3 no conformidades menores	Ventas / requisitos no técnicos en su lugar
3	política de la empresa en su lugar	problemas históricos > 5 años	3-5 no conformidades menores	Incluido en el código de prácticas del cliente
4	código de prácticas de la industria en su lugar	Problemas recientes en la industria	5-10 no conformidades menores	el cliente requieren que se proporcionen documentos / políticas
5	legislación específica en vigencia	Problema reciente en la empresa	1 o mas no conformidades mayores o > 10 menores	el cliente requiere completar el ejercicio y presentar pruebas a intervalos especificados (por ejemplo prueba de trazabilidad)

Fig. 06. Criterios usados para la evaluación de riesgos de la frecuencia de inspecciones

Como resultado se obtuvo inspección mensual, el formato para las inspecciones mensuales que se utiliza seguirá siendo el mismo AUTO INSPECCION EN PLANTA.

Se estableció en documento PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION DEL SISTEMA DE GESTION en el apartado de autoinspecciones a planta realizar de marzo a enero por ser meses productivos en la empresa. Cada representante de área será informado las observaciones que le correspondas; el levantamiento de las observaciones y acciones correctivas serán revisadas por la jefatura de calidad, la misma que redactará un informe para presentar a la gerencia durante las reuniones.

En el procedimiento también se estableció “los plazos para que la observación encontrada sea levantada será determinado por la jefatura de calidad en coordinación con cada área, se debe registrar en el formato SOLICITUD DE ACCION CORRECTIVA, el formato concluye con la fecha de verificación de cierre y la firma del responsable.

El documento PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION DEL SISTEMA DE GESTION se presentó a gerencia para su aprobación.

Cláusula 3.5.1.2 Se agrega en alcance de auditoría a proveedores el plan de seguridad de los productos y protección de los alimentos, el plan de autenticidad de los productos.

Se agrega la auditoria deberá garantizar que estos planes formen parte del sistema de gestión de seguridad de los productos del proveedor y que se implementen las acciones pertinentes.

Tabla 18. Datos para cláusula 3.5.1.2

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 3.5.1.2	Aprobación de proveedores de materia prima		Calidad	Logística

La cláusula se amplía, en esta nueva versión incluye el plan de seguridad de los productos y protección de los alimentos, el plan de autenticidad de los productos en el check list de auditoria que se realiza a los proveedores de materia prima (incluye materiales de empaque primario); además de verificar que sea implementado por el proveedor.

En la empresa los proveedores de materia prima (espárragos) cuentan con certificación GLOBALG.A.P. norma reconocida por el GFSI (iniciativa global de seguridad alimentaria), por lo que según el BRCGS v9 no es necesario realizar auditoria ya que con esto cumple esta cláusula.

La empresa se comunica y coordina con los proveedores a través del área de logística.

Los proveedores de empaque primario, sin embargo, no están certificados por lo que deben ser auditados por la empresa, esto se viene realizando cada año desde que se implemento la norma en la versión 8. La empresa utiliza el documento CHECK LIST DE EVALUACIÓN A PROVEEDORES para realizar la auditoria por proveedor, se actualizó el documento agregando cláusulas para el cumplimiento de un plan de seguridad de los productos y protección de los alimentos, y plan de autenticidad de los productos.

Se actualizó el documento PROCEDIMIENTO DE SELECCION, EVALUACION Y APROBACION DE PROVEEDORES agregando “se establece un plazo máximo en coordinación con el proveedor para el cumplimiento de las observaciones, esto incluye la implementación de los nuevos requisitos de la norma; las observaciones no deben ser las mismas en auditorias consecutivas. La empresa establece evaluar si continuará con los servicios del proveedor siempre que incurra en el mismo error, sobre todo si esto afecta la seguridad alimentaria”.

El documento PROCEDIMIENTO DE SELECCION, EVALUACION Y APROBACION DE PROVEEDORES se presento a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 3.5.3.1 Se agrega a la lista de proveedores de servicios a tener en cuenta: encargados de capacitación de seguridad de los productos, consultores de seguridad de los productos. La aprobación y monitoreo deberá estar basado en los riesgos.

Tabla 19. Datos para cláusula 3.5.3.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 3.5.3.1	Proveedores de servicios		Calidad	--

La cláusula se amplía, en esta nueva versión se considera a los capacitadores y consultores agregar como proveedores de servicios; para la aprobación de los proveedores de servicios se realiza según el riesgo.

Se actualizó el documento PROCEDIMIENTO DE SELECCION, EVALUACION Y APROBACION DE PROVEEDORES en el apartado de proveedores de servicios se agregó "cuando la empresa solicite servicios de capacitación o consultoría se evaluará, se debe demostrar la competencia según los criterios de evaluación al área que efectuara su servicio. El monitoreo de los proveedores se basará en la evaluación de riesgos"

Se agregó a la lista RELACION DE PROVEEDORES SELECCIONADOS Y APROBADOS un item para considerar consultores y capacitadores en proveedores de servicios.

Se implementó el documento EVALUACION DE RIESGO DE PROVEEDORES: SERVICIOS utilizando criterios para identificar el nivel de riesgo por cada servicio.

SERVICIOS		CRITERIOS				NIVEL DE RIESGO	
Tipos	Grupos	Grado de impacto en la inocuidad del producto	Grado de impacto en la calidad del producto	es requisito legal	riesgos asociados por fraude	PUNTAJE TOTAL	CATEGORIA
Control de plagas	Servicios	4	4	4	2	14	ALTO
Transporte de Materia prima		4	4	2	4	14	ALTO
Transporte de producto terminado		4	4	2	4	14	ALTO
Laboratorio de análisis (monitoreo ambiental		2	2	4	4	12	ALTO
Calibración de equipos		2	2	2	4	10	ALTO
Concesionario de alimentacion		2	2	2	2	8	ALTO
Servicio de recojo de residuos		2	2	2	2	8	BAJO
Mantenimiento		2	2	2	2	8	BAJO
Capacitadores		2	2	2	2	8	BAJO
Consultoria		2	4	2	2	10	BAJO
Servicio de maquila	Proceso subcontratado	4	4	2	4	14	ALTO

* El nivel de riesgo de servicios dará la categoría al proveedor en el primer servicio

Evaluación de riesgos de servicios				
	CRITERIO PARA IDENTIFICACIÓN DE NIVEL DE RIESGOS			
Puntaje	Grado de impacto en la inocuidad del producto	Grado de impacto en la calidad del producto	es requisito legal	riesgos asociados por fraude
2	No significativo	No significativo	NO	No significativo
4	Sí significativo	Sí significativo	SI	Sí significativo

CATEGORÍA DEL PROVEEDOR EN EL PRIMER SERVICIO	
Puntaje final	Nivel de riesgo
De 9 a menos	BAJO
10 a más	ALTO

Fig. 07. Evaluación de riesgos implementado para proveedores de servicio

Los documentos actualizados se presentaron a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 3.5.3.3 Deberá haber un proceso documentado para la revisión del desempeño continuo de proveedores de servicios basado en riesgos y en criterio de desempeños definidos. El proceso deberá implementarse por completo. Deberá conservarse registros de la revisión.

Tabla 20. Datos para cláusula 3.5.3.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 3.5.3.3	Proveedores de servicios		Calidad	Logística

Nueva cláusula que incluye revisar el desempeño de los proveedores de servicio con una frecuencia adecuada, mantener registros de la implementación.

La empresa cuenta con documento FICHA DE INFORMACION, EVALUACION Y DESEMPEÑO DEL PROVEEDOR para otros proveedores, se extendió el alcance de esta ficha a los proveedores de servicios, se agregó "los proveedores de servicios serán evaluados por el área de calidad y logística según los criterios establecidos en la ficha de desempeño del proveedor, según la nota establecida se determinará la frecuencia de seguimiento".

CRITERIOS DE EVALUACION

CRITERIO	1	2	3	PUNTAJE
HABILITADO/ CERTIFICADO	No tiene	En proceso	Habilitado/ certificado	
NIVEL DE RIESGO PARA EL PRODUCTO	Alto	Medio	Bajo	
ANTECEDENTES DE LA EMPRESA	No Confiable	Regular	De Prestigio	
SERVICIO POST VENTA/SOPORTE TECNICO	No acepta devoluciones	--------	Acepta devoluciones	
CONFORMIDAD DEL PRODUCTO/SERVICIO/CUMPLE CON ESPECIFICACIONES	Deficiente	Regular	Buena	
CALIDAD DEL SERVICIO	Deficiente	Regular	Buena	
PRECIO DEL PRODUCTO O SERVICIO	Alto con respecto al mercado	Regular	Menor con respecto al mercado	
TOTAL				

NIVEL DE EVALUACIÓN PARA LA SELECCIÓN SEGÚN PUNTAJE TOTAL

CALIFICACION	PUNTAJE	CONCLUSION
Excelente	18 – 21	Aprobado – Seguimiento anual
Bueno	15 – 17	Aprobado – Seguimiento semestral
Regular	11 – 14	Aprobado – Seguimiento trimestral
Malo	8 – 10	Re evaluación - Seguimiento mensual
Muy malo	< 8	Desaprobado

Fig. 08. Tomado de la ficha de información, evaluación y desempeño del proveedor

Se implementó por cada proveedore de servicio, realizado en conjunto con el jefe de logística por cada servicio.

El documento actualizado se presento a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 3.11.3 Se agrega redacción, realizar una prueba por lo menos anual también al procedimiento de gestión de incidentes.

Tabla 21. Datos para cláusula 3.11.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 3.11.3	Gestión de incidentes, retiro y recuperación de producto		Calidad	Exportaciones

Se amplía la cláusula, para la versión 08 consideraba solo prueba de simulacro a la retirada y la recuperación de producto; en el cambio a la versión 09 incluye también realizar prueba al procedimiento de gestión de incidentes, al menos una vez al año, para su funcionamiento.

La empresa cuenta con procedimiento establecido PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DE INCIDENTES cuyo objetivo es describir las acciones cuando una amenaza potencial pueda afectar la continuidad del negocio, e informar y gestionar eficazmente los incidentes y posibles situaciones de emergencia que afecten la seguridad, legalidad o calidad de los alimentos.

Se actualizó el documento PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DE INCIDENTES agregando “el procedimiento debe probarse por lo menos una vez al año, debe incluir una prueba de los procesos de retiro y recuperación del producto que forman parte del procedimiento de gestión de incidentes.” Se estableció loa objetivos, como realizar la prueba y las áreas involucradas.

Cuando se realice la prueba el área de calidad debe emitir un informe con los resultados.

El documento PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DE INCIDENTES se presentó a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 3.11.4 Se agrega redacción, la empresa deberá brindar información suficiente para que el organismo de certificación evalúe los efectos del incidente sobre la continuación de la validez del certificado actual en 21 días calendario. Como mínimo, deberá incluir acciones correctivas, análisis de causa raíz y un plan de acciones preventivas.

Tabla 22. Datos para cláusula 3.11.4

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 3.11.4	Gestión de incidentes, retiro y recuperación de producto		Calidad	Comercial

Se amplía la cláusula, indica cuando ocurra un incidente de retirada y recuperación, además de dar aviso al organismo de certificación también debe brindar información suficiente (acciones correctivas, análisis de causa raíz, plan de acción, etc.) para evaluar si la empresa continuará con el certificado activo; esto en un plazo de 21 días calendario.

La empresa tiene establecido el PROCEDIMIENTO PARA LA RECUPERACION Y RETIRO DE PRODUCTO DEL MERCADO, se agregó “En el caso de haberse producido un incidente importante contra la seguridad alimentaria como un aviso de sanción reglamentaria, se informará al organismo de certificación que haya expedido el certificado vigente conforme a la norma BRC en un plazo máximo de 3 días laborables; el equipo HACCP debe revisar las causas del incidente, las acciones inmediatas con respecto al producto, revisar la trazabilidad y establecer un plan de acción. Se redactará un informe que será entregado al organismo de certificación antes de los 21 días calendario de ocurrido el incidente, el área comercial emitirá el informe y realizará el seguimiento a la decisión del organismo.

Cuando el organismo de certificación emita su decisión, el equipo HACCP se reunirá y actuara en función del resultado.”

Se actualizo el documento presentado a gerencia para su aprobación y posterior difusión.

3.11.3.4. Requisito 4: Normas relativas a los establecimientos

Se trabajaron los cambios en las cláusulas que se modificaron y las que se agregaron, se menciona cada una con la implementación y los cambios que se realizó para el cumplimiento mencionando los manuales, procedimientos, instructivos o formatos que se actualizaron o generaron; así como la implementación visual.

Cláusula 4.1.4 Disponer de políticas y sistemas activos para asegurar acceso al sitio por parte del personal, contratistas y visitas, se deberá implementar un sistema de registro de visitantes; incluye capacitar en procedimientos de seguridad. Solo personal autorizado tendrá acceso a las áreas de producción y almacenamiento, los contratistas que trabajen en

estas áreas estarán bajo la responsabilidad de una persona designada. (en la versión anterior se encontraba en la sección 4.2).

Tabla 23. Datos para cláusula 4.1.4

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.1.4	Normas externas y seguridad del establecimiento		Calidad	Producción, almacén, seguridad

En esta nueva cláusula, indica contar con una política establecida por la empresa donde indique procedimiento de monitoreo a los visitantes y contratistas, deben ser informados de las normas de la empresa, entregarles la ropa de protección necesaria, áreas a las que están autorizadas entrar y la necesidad de ser acompañados en todo momento.

La empresa cuenta con el documento POLITICA PARA VISITANTES donde establece el procedimiento de ingreso a la empresa de toda persona ajena a la institución (visitantes, contratistas, clientes, etc.).

Se actualizó la política agregando “Los visitantes/contratistas que ingresen a las áreas de producción, deberán colocarse previamente implementos para visitantes que incluyen: toca, bucal descartable, mandil de visita, botas desechables, guantes quirúrgicos de ser el caso; si van a ingresar a las cámaras de frio deberán ponerse casaca que proporciona la empresa.

El visitante en todo momento estará acompañado por el jefe de planta o jefe de área de ser el caso. Cuando un servicio de tercero o contratista realice labores en áreas de procesamiento, estarán acompañados en todo momento por un encargado designado por la empresa.”

Esta establecido que toda persona ajena a la empresa será identificada con un carnet color azul y será registrado en el libro de “registro de visitantes”.

La política fue actualizada, revisada por gerencia y difundida mediante capacitación.

Cláusula 4.2.1 Cuando el personal participe en evaluaciones de amenazas y planes de defensa alimentaria, la persona o equipo responsable deberá conocer los posibles riesgos de defensa de los alimentos en la empresa, esto incluye conocimientos sobre el establecimiento y los principios de defensa alimentaria. Si hay un requisito legal para una capacitación determinada, deberá implementarse.

Tabla 24. Datos para cláusula 4.2.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.2.1	Defensa de los alimentos		Calidad	Producción, almacén, seguridad

Nueva clausula que indica la capacitación de las personas que realizan la evaluación de amenazas para la defensa alimentaria, necesitan entender los riesgos que están tratando de prevenir, incluyendo conocimientos sobre el establecimiento. Cuando la capacitación en defensa alimentaria sea un requisito legal se espera que la empresa pueda demostrar que se ha completado adecuadamente.

La empresa cuenta con un equipo de defensa de los alimentos integrado por responsables del área de calidad, logística, operaciones, salud y seguridad. Establecido en el documento PLAN DE DEFENSA ALIMENTARIA. El responsable del equipo (jefe de calidad) cuenta con la capacitación externa en defensa alimentaria.


expertum
Consultoría y Capacitación

CERTIFICADO

Otorgado a:

KATHERINE SUJEY GUTIÉRREZ BRAVO

Por APROBAR y cumplir con las horas requeridas de participación en el curso:

FRAUDE Y DEFENSA ALIMENTARIA, GESTIÓN DE ALÉRGENOS Y PLAN DE CALIDAD E INOCUIDAD ALIMENTARIA

Realizado el 24 y 25 de marzo del 2021 con un total de 15 horas cronológicas.

Cód. Reg. 0177-2021

Lima, 30 de marzo 2021

EXPERTUM EDUCACIÓN EMPRESARIAL INSTRUCTOR ESCUELA

RAÚL HERNÁN CÓRDOVA CIEZA
Ingeniero Alimentario
CIP. N° 146668
Instructor

EXPERTUM CONSULTORÍA Y CAPACITACIÓN DIRECCIÓN GENERAL

FREDY SANCHEZ MINAYA
Licenciado en Administración
Director General
Expertum Consultoría

Expertum Consultoría y Capacitación es una empresa formal y activa, identificada con RUC 20603018631 y con razón social: Expertum Inversiones Empresariales S.A.C. dedicada a la consultoría de gestión empresarial y al desarrollo de programas de capacitación para la industria. Para mayor información sobre la validez de este certificado puede escanear el código QR o comunicarse al +51 915 215 700 o visitar www.expertum.pe

Fig. 09. Certificado de capacitación que incluye defensa alimentaria

Se impartió capacitación interna en defensa alimentaria, realizado por Katherine Sujey Gutiérrez Bravo a los miembros del equipo de defensa alimentaria.

Se estableció en el PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES el tema “defensa alimentaria-conceptos clave”.

Cláusula 4.3.1 El establecimiento deberá evaluar las zonas de riesgo de producción necesarias para los productos fabricados, procesados o envasados en el lugar, según las definiciones del apéndice 2 de la norma.

Tabla 25. Datos para cláusula 4.3.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.3.1	Diseño, flujo de productos y separación		Calidad	Producción, almacén, seguridad

Nueva cláusula que indica realizar una evaluación documentada de las zonas de riesgo de producción, utilizando las definiciones del apéndice 02 de la norma BRCGS food v9.

Se realizó la evaluación de las zonas de riesgo utilizando los criterios del apéndice 02 de la norma (también se detalla para el cumplimiento de la cláusula 2.2.1 de este documento).

Según la evaluación realizada y documentada en EVALUACION DE ZONAS DE PRODUCCION Y PRODUCTO, se determinó que el proceso de esparrago verde fresco en la empresa tiene zonas de bajo riesgo.

Bajo riesgo

La importancia de la contaminación microbiológica para la salud humana en las zonas de bajo riesgo es limitada porque los productos:

- no favorecen la proliferación de patógenos (ya sea por su naturaleza o por el diseño del producto) o la supervivencia de patógenos, que posteriormente podrían multiplicarse durante el almacenamiento o utilización normal del producto
- están diseñados para someterlos a un proceso de descontaminación posterior que garantiza que el producto es apto para su consumo.

Los estándares de higiene en dichas áreas generalmente requieren mayor énfasis para evitar la contaminación por cuerpos extraños y alérgenos, aunque seguirán basándose en los riesgos asociados con los productos específicos. De todos modos se esperan buenas prácticas de fabricación, incluido un buen flujo de proceso.

Los productos fabricados en estas zonas incluyen:

- productos que siempre necesitarán que el consumidor los cocine antes de consumirlos (p. ej., carne y pescado crudos). Cuando se proporcionan instrucciones de cocción para el consumo, deben estar totalmente validadas (ver Parte 11, cláusula 5.24)
- productos procesados en sus envases finales (p. ej., enlatados)
- productos que no favorecen la proliferación o supervivencia de agentes patógenos que se almacenan y distribuyen como productos a temperatura ambiente (p. ej., conservas, productos de pH controlado, como pepinillos, alimentos con bajo a_w como pastas secas, y productos de confitería)
- productos listos para consumir almacenados en estado refrigerado o congelado para mantener la calidad del producto, pero que se someten a otros controles para prevenir la proliferación de patógenos (p. ej., quesos duros)
- materias primas o productos preparados y mezclas antes de someterlos a un proceso de descontaminación, antes de ser trasladados a las zonas de alto riesgo o alto cuidado.

Algunos ejemplos considerados de bajo riesgo incluyen carne cruda, azúcar y harina.

Fig. 10. Criterios de zona de bajo riesgo
(tomado del apéndice 2 de la norma BRCGS food v9)

Cláusula 4.4.11 En los casos donde haya cortinas de tiras de plástico, estas deberán mantenerse en buen estado, limpias y bien colocadas (ej. Para evitar la entrada de plagas o para control de temperatura), y no deberán plantear un riesgo a la seguridad alimentaria.

Tabla 26. Datos para cláusula 4.4.11

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.4.11	Estructura del edificio, zonas de manipulación		Calidad	Mantenimiento

En esta nueva cláusula de cumplimiento visual, indica realizar mantenimiento y limpieza con una frecuencia adecuada para evitar que las cortinas de tiras de plástico representen un riesgo para la seguridad alimentaria.

La empresa cuenta con cortinas de tiras de plástico, como resguardo en todas las puertas de acceso a las áreas de producción, cámara de materia prima, pre cámara, cámara de producto terminado, área de despacho, almacenes.

La empresa cuenta con PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO donde esta definido la frecuencia, el método, los materiales a usar y la persona responsable de limpieza de las cortinas. En el documento PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO se consideró “revisión diaria de cortinas de plástico, cambio de las tiras cuando se observe desgaste, rotura; realizado por el encargado de mantenimiento”.

Se considera criterios para revisión.

- Bien ajustados, no tocar el piso
- Rotura y desgaste implica cambio
- Limpio y desinfectado
- El traslape adecuado (evitar ingreso de plagas)

Para el cumplimiento de esta cláusula se debe ejecutar los procedimientos de limpieza y programa de mantenimiento ya establecidos.

Cláusula 4.6.1 Deberá haber especificaciones de compra para nuevos equipos, se menciona algunos requisitos. Incluyendo los equipos de segunda mano pueden requerir autorización de un equipo multidisciplinario.

Tabla 27. Datos para cláusula 4.6.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.6.1	Equipos		Calidad	Mantenimiento /logística

Esta nueva cláusula indica, antes de la compra de un equipo (nuevo o de segunda mano) debe cumplir con las especificaciones de compra establecidos por la empresa, la norma menciona algunos requisitos a tener en cuenta.

La empresa cuenta con equipos ya establecidos desde la puesta en marcha de la producción; sin embargo, no se descarta la compra futura de equipos nuevos para reemplazo o mejora en la tecnología, se estableció en procedimiento los requisitos de especificaciones a tener en cuenta antes de la compra de un equipo.

Se agregó al documento PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO, INSTALACION Y ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS antes de realizar la compra de un equipo nuevo para la empresa (incluyendo equipos de segunda mano) se debe evaluar los siguientes criterios:

- Idoneidad de superficie del equipo en contacto con alimento.
- Factores de riesgo según evaluación (químico, biológico, físico, alérgeno).
- Funcionalidad operativa (que no genere desviaciones en tiempos de flujo que afecten la calidad o inocuidad del producto.
- La ubicación del equipo debe asignarse antes de compra que asegure que el mantenimiento y limpieza sea adecuado y no genera riesgos.

Se generó el documento ESPECIFICACIONES PARA COMPRA DE EQUIPOS, detallando “el equipo HACCP debe evaluar si la elección del equipo no representa un riesgo para la seguridad alimentaria, debe cumplir los criterios establecidos en procedimiento, en coordinación con gerencia y logística se aprobará la compra del equipo”.

Los documentos de presentaron a gerencia para aprobación y difusión.

Cláusula 4.6.2 Evidencia que el diseño y la construcción de los equipos se basaron en el riesgo para evitar la contaminación del producto. Los equipos que estén en contacto directo con los alimentos deberán ser aptos para su uso con alimentos y satisfacer los requisitos legales aplicables.

Tabla 28. Datos para cláusula 4.6.2

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.6.2	Equipos		Calidad	Mantenimiento

Se amplia la clausula con respecto a la versión 08 (versión anterior de la norma BRCGS), el objetivo de este requisito es garantizar que el equipo no sea una fuente de contaminación del producto y que cumpla con la legislación correspondiente sobre contacto con alimentos.

La legislación peruana describe en el Decreto Supremo 009-98 S.A en su capítulo II:

- Artículo 37.- el equipo y los utensilios empleados en la manipulación de alimentos, deben estar fabricados de materiales que no produzcan ni emitan sustancias toxicas ni impregnen a los alimentos y bebidas de olores o sabores desagradables.
  Que no sean absorbentes, que sean resistentes a la corrosión y sean capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Las superficies de los equipos y utensilios deben ser lisas y estar exentas de orificios y grietas.
- Artículo 38.- el equipo y los utensilios deben estar diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección. la instalación del equipo fijo debe permitir su limpieza adecuada.

Se determinó el cumplimiento de la empresa, los equipos son de acero inoxidable, no cuenta con partes de madera, otras superficies porosas o materiales grumosos que representen un riesgo de proliferación de microorganismos.

Las instalaciones de procesamiento de la empresa son de un material liso, la unión entre pared y piso son de media caña, los pisos son lisos sin hendiduras ni grietas.

Diariamente en inspección preoperacional la empresa realiza revisiones diarias del estado de los equipos.

Cláusula 4.6.3 Deberá haber un procedimiento documentado de puesta en funcionamiento de los equipos basado en riesgos para garantizar que se mantenga la seguridad e integridad de los alimentos durante la instalación de nuevos equipos. Procedimiento de limpieza higiénica documentado, un miembro autorizado del personal deberá inspeccionar los nuevos equipos del establecimiento y aprobarlos para su instalación. Actualizar cualquier otro procedimiento que se vea afectado por la puesta en marcha de nuevos equipos (ejem. Capacitación, limpieza, monitoreo ambiental, cronograma de mantenimiento, auditoria, etc.). El diseño y la ubicación de los equipos deberán garantizar una limpieza y mantenimiento eficaces.

Tabla 29. Datos para cláusula 4.6.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.6.3	Equipos		Calidad	Mantenimiento

El objetivo de esta nueva cláusula es garantizar que exista un proceso formal para la introducción e instalación de equipos nuevos en las instalaciones y que no representen un riesgo a la seguridad alimentaria.

La empresa cuenta con el documento PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO, INSTALACION Y ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS, se añadió a este procedimiento los siguientes ítems:

"Cuando se tenga que poner a puesta un equipo nuevo, previamente el equipo HACCP debe evaluar los riesgos que involucra y dar la aprobación para su operación, se debe reunir y levantar un informe detallado de los cambios que involucra la instalación del nuevo equipo para asegurar la calidad, inocuidad, legalidad y seguridad del producto, se debe considerar:

- Los nuevos riesgos a analizar según el plan HACCP
- Posible adición o cambio de etapa
- Posibles cambios al monitoreo ambiental
- Cambios en el programa de higiene y saneamiento
- Capacitar al personal de mantenimiento y otro personal involucrado directamente con el manejo del equipo.
- Cambios en el programa de mantenimiento preventivo
- Frecuencia de verificación y control del nuevo equipo (cambio en los formatos involucrados).

Cuando se haya tomado en cuenta y actuado en función a los puntos mencionados, el equipo HACCP aprobará la puesta en marcha del equipo nuevo.

La inspección diaria por el responsable de mantenimiento, previamente capacitado por el proveedor del equipo y revisando sus especificaciones.

Para la instalación de equipos, deberá mantenerse las reglas de higiene de parte de los operarios quienes serán informados sobre las BPM implementados. Así mismo deberá realizarse cuando no se tenga producto expuesto en el área de instalación, en caso requiera la instalación de emergencia, deberá resguardarse la zona para evitar cualquier tipo de contaminación durante la instalación. El área de calidad deberá supervisar la labor con el fin de prevenir cualquier tipo de contaminación.

Luego de la instalación deberá programarse la limpieza de los equipos, para le elección del producto de limpieza y desinfección se deberá consultar la ficha técnica del equipo, tipo de material o estructura; se consultará al proveedor de ser necesario para prevenir el deterioro o inadecuado proceso de Limpieza.

El Gerente del área designará a un responsable para aprobar e inspeccionar junto con el Equipo de producción y calidad la funcionalidad y adecuada higienización del equipo."

El documento PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO, INSTALACION Y ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS fue presentado a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 4.6.4 Deberá haber un procedimiento para manejar el movimiento de equipos fijos en áreas de producción, a fin de garantizar que se controle la seguridad alimentaria y se mantenga la integridad de los equipos.

Tabla 30. Datos para cláusula 4.6.4

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.6.4	Equipos		Calidad	Mantenimiento

Nueva cláusula que indica tener un procedimiento documentado que cubra como se mantendrá la seguridad de los alimentos y la integridad del equipo durante el movimiento de equipos fijos.

La empresa cuenta con equipos fijos, son de acero inoxidable aptos para el contacto con alimentos.

Se implementó el documento PROCEDIMIENTO PARA MOVIMIENTO DE EQUIPOS FIJOS, se agregó los enunciados:

“Los equipos fijos y sus piezas no se mueven, solo cuando se realiza el mantenimiento preventivo que normalmente es en época donde no hay producción (febrero), se debe aprovechar este tiempo para realizar el mantenimiento a todos los equipos y sus piezas desmontables; después de realizar el mantenimiento y verificar la operatividad del equipo, el área de calidad y mantenimiento deben cumplimentar y firmar el registro Ficha Técnica y Mantenimiento de Maquinarias y Equipos.

El área de mantenimiento es el responsable de gestionar el movimiento de la pieza o del equipo, en coordinación con el área de calidad quien debe aislar el área para no comprometer la inocuidad del producto, 2 mt a la redonda, si es necesario se debe suspender la producción hasta que el equipo quede operativo”.

Se identificó los tipos de equipos estáticos en la empresa detallados por área:

Recepción: Balanza electrónica modelo T-scale de 1,000 kg, plataforma inoxidable.

Cámara de materia prima: ducha de acero inoxidable, hidro enfriador (1 blower de aire de 2 HP, 1 motor de 2 HP, Serpentín de frio de acero inoxidable, cadenas de arrastre de acero inoxidable, Tina de acero inoxidable). Difusor GÜNTNER (2 ventiladores de ½ HP cada uno, 1 compresor modelo 4G-30.2)

Sala de proceso: fajas transportadoras (estructura de la línea en acero inoxidable, 1 moto variador de 2 HP trifásico de 440 Voltios)

Pre cámara: difusor thermofin (ventiladores de ½ HP cada uno, 1 compresor modelo 4G-30.2), hidrocooler de lluvia (Tina de acero inoxidable, Válvula de expansión, 2 bombas de agua de 5.5 HP, Faja Intralock blanca, Moto reductor de 2 HP, 1 compresor modelo 4G-30.2, 1 condensador de aire)

Cámara de producto terminado: equipo de frio (difusores thermofin, 3 ventiladores de ½ HP cada uno, 1 compresor modelo 4G-30.2)

Sala de embarque: difusor thermofin (2 ventiladores de ½ HP cada uno, 1 compresor modelo 4G-30.2)

El documento PROCEDIMIENTO PARA MOVIMIENTO DE EQUIPOS FIJOS se presentó a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 4.6.5 Los equipos que no se usan o se sacan, su almacenamiento no debe presentar riesgos para el producto. Los equipos almacenados en áreas de producción y almacenamiento deberán mantenerse limpios. Los equipos que entren en contacto con alimentos que hayan sido almacenados pero que no se utilicen a diario deberán limpiarse, desinfectarse antes de su uso.

Tabla 31. Datos para cláusula 4.6.5

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.6.5	Equipos		Calidad	Mantenimiento

Nueva cláusula que indica establecer un procedimiento documentado para evitar la contaminación del producto como resultado del almacenamiento de los equipos (acumulación de suciedad, polvo, refugio de microorganismos, plagas) si el equipo no ha sido limpiado adecuadamente antes de su almacenamiento.

La empresa cuenta con PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO, INSTALACION Y ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS donde establece acciones que se llevará a cabo, para lograr el adecuado mantenimiento de las máquinas, equipos e instalaciones. Se modificó este documento agregando las actividades para evitar el riesgo por almacenamiento de equipos:

“En caso se tenga equipos en la nave de proceso en desuso por baja producción o no utilización por tipo de presentación estas se deberán resguardar adecuadamente y tener un programa de limpieza para evitar que sean focos de anidamiento de insectos, acumulación de suciedad.

Así mismo cuando se realice movimiento de equipos para almacenamiento o se traslade de otra zona, se deberá inspeccionar minuciosamente el resguardo y realizar una limpieza y desinfección antes de uso.

Al término de campaña si requirieran desmontaje deberán almacenarse en zona adecuada y protegida de factores que puedan contaminarlos.

Los equipos que entren en contacto con alimentos que hayan sido almacenados, pero no se utilicen a diario deberán limpiarse y, cuando sea necesario, desinfectarse antes de su uso".

El documento PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO, INSTALACION Y ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS se presentó a gerencia para su aprobación y difusión.

El cumplimiento de esta cláusula es aplicando lo descrito en el procedimiento mediante la difusión, al ser de cumplimiento visual, los equipos almacenados deben estar en condiciones adecuadas de limpieza.

Cláusula 4.6.6 Los equipos móviles (ej. Carretilla, elevadores de tijeras, escaleras) utilizados en zonas de productos abiertos no deben suponer un riesgo para el producto. Cuando no se pueda evitar su uso en áreas externas y esto suponga un riesgo para el producto, los equipos deberán limpiarse y desinfectarse antes de ingresar en las áreas de producción.

Tabla 32. Datos para cláusula 4.6.6

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.6.6	Equipos		Calidad	Mantenimiento

El objetivo de esta nueva cláusula es garantizar que los equipos móviles no supongan un riesgo para el producto, cuando se utilice se mantenga la seguridad del producto.

La empresa tiene establecido realizar una revisión diaria de los equipos, siendo registrado en el documento CONTROL PRE OPERACIONAL DE EQUIPOS realizado por el área de mantenimiento; incluye la revisión de carretillas hidráulicas, equipo móvil que se usa en el proceso para mover los pallets en el área.

La empresa no usa otro tipo de equipo móvil.

Cláusula 4.6.7 Los equipos de carga de baterías no se deberán almacenar en zonas de productos abiertos (a menos que las baterías estén totalmente selladas o no requieran mantenimiento) ni donde exista un riesgo a los productos.

Tabla 33. Datos para cláusula 4.6.7

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.6.7	Equipos		Calidad	Mantenimiento

La nueva cláusula indica los equipos móviles que usen baterías no debe almacenarse ni usarse en área de producto abierto, a menos que las baterías estén totalmente selladas; esto para evitar riesgo de contaminación química al producto.

Se realizo una revisión de los equipos usados dentro de las áreas de proceso, el único equipo móvil que usa la empresa son las carretillas hidráulicas y no usan batería.

Se determinó que esta cláusula no aplicaría a la empresa por no tener equipos con carga de batería.

Cláusula 4.7.1 Se agrega los requisitos de mantenimiento deberán definirse al poner en funcionamiento nuevos equipos y revisarse después de reparar los equipos existentes.

Tabla 34. Datos para cláusula 4.7.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.7.1	Mantenimiento		Calidad	Mantenimiento

Esta cláusula ya estaba establecida en la versión 08 de la norma BRCGS, para el cambio de versión se agrega establecer procedimiento documentado para puesta en marcha de equipos nuevos, también se debe revisar el documento después de reparado los equipos existentes.

La empresa realiza mantenimiento preventivo según el PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO PARA LA CAMPAÑA, normalmente se elabora en enero y se ejecuta en febrero, ya que es el mes donde no hay proceso.

La empresa cuenta con el documento PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO, INSTALACION Y ALMACENAMIENTO DE EQUIPOS, se añadió a este procedimiento los pasos a tener en cuenta para la puesta en funcionamiento de equipos nuevos; se encuentra detallado en el desarrollo de la cláusula 4.6.3. ya revisada en páginas anteriores.

Cláusula 4.9.6.2 Se agrega los equipos portátiles, de oficina, teléfonos, móviles, tabletas y otros similares que se usen en zonas de productos abiertos también deberán ser controlados para evitar el riesgo de contaminación.

Tabla 35. Datos para cláusula 4.9.6.2

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.9.6.2	Otros contaminantes fisicos		Calidad	Producción

Esta cláusula ya estaba establecida en la versión 08 de la norma BRCG, donde mencionaba el control solo a los lapiceros. Para esta nueva versión se agregó también realizar control a los equipos portátiles, celulares, Tablet, útiles de escritorio, con el objetivo de prevenir la posible contaminación de los productos por estos materiales.

La empresa cuenta con el documento PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE MATERIALES EXTRAÑOS, identifica y establece medidas de control y correctivas para el caso de presencia y/o rotura de un material extraño, ya sea de metal, vidrio, plástico u otro, con el fin de evitar la contaminación del producto.

Se actualizó el procedimiento agregando el monitoreo y medidas de control de materiales extraños que se pueden presentar en la producción, cualquier otro artículo que se necesite ingresar será previamente evaluado, aprobado y controlado por el área de calidad. No está permitido el uso de grapas, clips, ni chinchetas en áreas de producción, como útiles de escritorio solo está permitido el uso de lapiceros (lisos, simples y sin tapa), calculadoras y tableros (solo acrílicos); debidamente codificados y revisados por el área de calidad. Queda registro de la revisión en el formato CONTROL VIDRIOS, PLASTICOS DUROS.

En el mismo formato se registrará la revisión diaria de los celulares, Tablet que ingresen a las áreas de proceso, se establece la restricción en uso de celulares solo autorizado a las jefaturas y encargados de áreas.

El documento actualizado PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE MATERIALES EXTRAÑOS se presentó a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 4.9.6.3 Deberán implementarse procedimientos en función del riesgo a fin de minimizar otro tipo de contaminación por cuerpos extraños (es decir, tipos de contaminación que no se abarcan específicamente en la sección 4.9)

Tabla 36. Datos para cláusula 4.9.6.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.9.6.3	Otros contaminantes fisicos		Calidad	Producción

El objetivo de esta nueva cláusula es garantizar que los establecimientos consideren todos los diferentes tipos de riesgos de cuerpos extraños que no se hayan mencionado en otras clausulas.

La empresa cuenta con el documento PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE MATERIALES EXTRAÑOS citado en la clausula anterior, los riesgos asociados por contaminantes extraños se revisaron en este procedimiento.

Cláusula 4.10.3.5 esta sección menciona los criterios a considerar para la prueba de equipos de rayos X.

Esta cláusula no se consideró a revisión ya que la empresa no usa equipos de rayos X, por lo tanto, no aplica para esta sección.

Cláusula 4.12.3 Deberá gestionarse la eliminación de residuos de zonas de productos abiertos para no poner en riesgo la seguridad de los productos.

Tabla 37. Datos para cláusula 4.12.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.12.3	Residuos y eliminacion de residuos		Calidad	Producción/seguridad

Esta nueva cláusula indica que los residuos deben retirarse de las áreas de producción para minimizar el riesgo de contaminación del producto

La empresa tiene establecido el PROCEDIMIENTO PARA LA DISPOSICION DE RESIDUOS SOLIDOS Y EFLUENTES, Define las actividades para asegurar una adecuada eliminación de residuos sólidos y líquidos de tal modo que se minimice la atracción de plagas y otras fuentes de contaminación al interior de la planta. Incluye las actividades de recolección, aislamiento y expulsión de todo tipo de desperdicios y eliminación de efluentes, que se generen como producto de las actividades realizadas del proceso productivo.

La empresa tiene establecido el recojo diario de todos los tachos de residuos, y los subproductos de descarte generados durante el proceso productivo, la segregación se realiza antes del inicio de proceso dejando los tachos habilitados para el nuevo proceso, registra diariamente en el formato CONTROL Y DISPOSICION DE DESECHOS.

La empresa dispone de un lugar (rotulado) para el almacenamiento de desechos y materiales antes de su eliminación (zona de desperdicios), en donde los tachos principales se encuentran todo el tiempo con bolsa interna y herméticamente cerrados con tapas para evitar proliferación de plagas.

La empresa tiene establecido, el área de calidad supervisa diariamente la evacuación de residuos tanto fuera del establecimiento, como fuera de las áreas de proceso, servicios higiénicos y otros, siguiendo una adecuada frecuencia.

El área de seguridad es el encargado de gestionar el recojo de residuos solidos con la entidad municipal.

Cláusula 4.16.6 Se agrega cuando la empresa use contratistas para el transporte del producto, deberá contar con un procedimiento de aprobación de proveedores documentado para asegurar que los riesgos a la calidad y seguridad de los alimentos se maneje en forma eficaz durante el envío y transporte, el procedimiento se basara en el riesgo.

Tabla 38. Datos para cláusula 4.16.6

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 4.16.6	Expedición y transporte		Calidad	Producción/seguridad

Esta cláusula ya estaba establecida en la versión 08 de la norma BRCGS, donde mencionaba las condiciones para contratistas externos de transporte. Para esta nueva versión se agrega que la empresa debe contar con un procedimiento de aprobación de proveedores que incluya al servicio de transporte, basado en una evaluación de riesgos.

La empresa cuenta con el documento PROCEDIMIENTO DE SELECCION, EVALUACION Y APROBACION DE PROVEEDORES, en el apartado de proveedores de servicios se agregó realizar evaluación a los servicios de transporte de materia prima y producto terminado.

La empresa cuenta con transporte propio para trasladar la materia prima, sin embargo, para el traslado del producto final contrata servicio de transporte.

Se implementó el documento EVALUACION DE RIESGO DE PROVEEDORES: SERVICIOS utilizando criterios para identificar el nivel de riesgo por cada servicio, donde se evaluó al servicio de transporte de materia prima y producto terminado.

SERVICIOS		CRITERIOS				NIVEL DE RIESGO	
Tipos	Grupos	Grado de impacto en la inocuidad del producto	Grado de impacto en la calidad del producto	es requisito legal	riesgos asociados por fraude	PUNTAJE TOTAL	CATEGORIA
Control de plagas	Servicios	4	4	4	2	14	ALTO
Transporte de Materia prima		4	4	2	4	14	ALTO
Transporte de producto terminado		4	4	2	4	14	ALTO
Laboratorio de análisis (monitoreo ambiental		2	2	4	4	12	ALTO
Calibración de equipos		2	2	2	4	10	ALTO
Concesionario de alimentacion		2	2	2	2	8	ALTO
Servicio de recojo de residuos		2	2	2	2	8	BAJO
Mantenimiento		2	2	2	2	8	BAJO
Capacitadores		2	2	2	2	8	BAJO
Consultoria		2	4	2	2	10	BAJO
Servicio de maquila	Proceso subcontratado	4	4	2	4	14	ALTO
* El nivel de riesgo de servicios dará la categoría al proveedor en el primer servicio							

Fig. 11. Evaluación realizada a los servicios de transporte

Se agregó a la lista RELACION DE PROVEEDORES SELECCIONADOS Y APROBADOS un item para considerar las empresas de servicios de transporte aprobados.

3.11.3.5. Requisito 5:

Se trabajaron los cambios por cada cláusula, se menciona cada una con la implementación y los cambios que se realizó para el cumplimiento mencionando los manuales, procedimientos, instructivos o formatos que se actualizaron o generaron; así como la implementación visual.

Cláusula 5.2.1 Se agrega la empresa deberá tener un procedimiento para aprobación y autorización del diseño gráfico.

Tabla 39. Datos para cláusula 5.2.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 5.2.1	Etiquetado del producto		Calidad	Producción

Se amplía la cláusula con respecto a la versión 08 (versión anterior de la norma BRCGS), en esta nueva versión se agrega que la empresa debe tener un procedimiento para la aprobación y el visto bueno del material gráfico.

La empresa tiene implementado el PROCEDIMIENTO PARA EL ETIQUETADO DEL PRODUCTO, establece el procedimiento sobre los requisitos mínimos de etiquetado de productos bajo el cumplimiento de los entes reguladores de origen y destino.

Se agregó al procedimiento, antes de iniciar las actividades de proceso, el codificador elabora el diseño de la etiqueta, el jefe de planta envía un arte creado al área de exportaciones para que el cliente la apruebe mediante correo o WhatsApp.

Cuando se ha aprobado, el codificador imprime la cantidad necesaria de etiquetas en coordinación con el jefe de planta o producción.

El área de calidad deberá hacer las comprobaciones del etiquetado para su autorización, durante:

- Inicio de proceso
- Intermedio del proceso
- Final del proceso
- En los cambios de materia prima o materiales de envasado.

El documento actualizado PROCEDIMIENTO PARA EL ETIQUETADO DEL PRODUCTO se presentó a gerencia para su aprobación y difusión.

Cláusula 5.4.1 En caso donde el personal participa en evaluaciones de vulnerabilidad, la persona o equipo responsable deberá comprender los posibles riesgos de fraude de los alimentos. Esto incluirá conocimientos de las materias primas usadas y los principios de evaluaciones de vulnerabilidad.

Tabla 40. Datos para cláusula 5.4.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 5.4.1	Autenticidad, declaraciones y cadena de custodia		Calidad	--

Esta nueva cláusula indica que el personal o el equipo que completa las evaluaciones de vulnerabilidad para el fraude alimentario sea competente para desarrollar el plan, comprenda los riesgos a prevenir.

La empresa tiene establecido el documento EVALUACION DE LA VULNERABILIDAD EN EL PROCESO PRODUCTIVO DEL ESPARRAGO FRESCO, gestionado por la jefe de calidad, quien presenta experiencia en el proceso de esparrago fresco, además de tener la capacitación en fraude alimentario (visualizado en la figura 9, presentado en páginas anteriores de este documento).



expertum
Consultoría y Capacitación

CERTIFICADO

Otorgado a:

KATHERINE SUJEY GUTIÉRREZ BRAVO

Por APROBAR y cumplir con las horas requeridas de participación en el curso:

FRAUDE Y DEFENSA ALIMENTARIA, GESTIÓN DE ALÉRGENOS Y PLAN DE CALIDAD E INOCUIDAD ALIMENTARIA

Realizado el 24 y 25 de marzo del 2021 con un total de 15 horas cronológicas.

Cód. Reg. 0177-2021

Lima, 30 de marzo 2021

EXPERTUM EDUCACIÓN EMPRESARIAL - ESCUELA - INSTRUCTOR

RAÚL HERNÁN CÓRDOVA CIEZA
Ingeniero Alimentario
CIP. N° 146668
Instructor

EXPERTUM CONSULTORÍA Y CAPACITACIÓN - DIRECCIÓN GENERAL

FREDY SANCHEZ MINAYA
Licenciado en Administración
Director General
Expertum Consultoría

Expertum Consultoría y Capacitación es una empresa formal y activa, identificada con RUC 20603018631 y con razón social: Expertum Inversiones Empresariales S.A.C. dedicada a la consultoría de gestión empresarial y al desarrollo de programas de capacitación para la industria. Para mayor información sobre la validez de este certificado puede escanear el código QR o comunicarse al +51 915 215 700 o visitar www.expertum.pe

Fig. 12. Certificado de capacitación que incluye fraude alimentario

La evaluación de vulnerabilidades en fraude alimentario implementado por la empresa se revisa cada año, agregando los cambios relevantes o nuevas amenazas surgidas para el producto.

Cláusula 5.4.3 Se agrega el plan de evaluación de vulnerabilidades se revisará en forma anual y siempre que se produzca: cambio en las materias primas o sus proveedores, surgimiento de un nuevo riesgo, un incidente grave de seguridad del producto donde se vea afectada la autenticidad de los productos o materias primas del establecimiento.

Tabla 41. Datos para cláusula 5.4.3

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 5.4.3	Autenticidad, declaraciones y cadena de custodia		Calidad	--

Se amplía la cláusula con respecto a la versión 08 (versión anterior de la norma BRCGS), establecía realizar evaluación documentada sobre riesgos de adulteración o sustitución de todas las materias primas. Para la versión 9 de la norma BRCGS, establece elaborar un plan de evaluación de vulnerabilidad documentado, que se revisar anualmente o cambios relevantes (otros criterios definidos en la norma).

La empresa tiene implementado el documento EVALUACION DE LA VULNERABILIDAD EN EL PROCESO PRODUCTIVO DEL ESPARRAGO FRESCO donde revisa anualmente la vulnerabilidad al fraude de la materia prima y materiales de empaque primario.

Se implementó el documento PLAN DE MITIFACION DEL FRAUDE ALIMENTARIO, tiene como base la evaluación de vulnerabilidades, establece las acciones que debe tomarse para asegurar la autenticidad del producto.

Algunos puntos de control considerados en el plan:

- cadena de suministros: producto propio o de tercero certificado con GLOBALG.A.P.
- Control de la materia prima: desde el campo sale el camión cerrado con precinto de seguridad, en planta es abierto donde se verifica los kg de materia prima cotejado con la guía.
- Almacenamiento y trazabilidad: cuenta con cámaras independientes para cada área, cuenta con un sistema de trazabilidad establecido que permite seguir cantidad por proveedor.
- Calibración: calibran los equipos de acuerdo a la programación establecida, con eso se garantiza resultados correctos en la evaluación de la materia prima y pesado del producto.
- Higiene y limpieza: dispone de un programa de higiene y limpieza, además de un programa de monitoreo y efectividad de limpieza, permite garantizar la inocuidad de los procesos.
- Recursos humanos: cuenta con trabajadores permanentes, en áreas de proceso el personal es más rotativo.

Se estableció que el PLAN DE MITIFACION DEL FRAUDE ALIMENTARIO deberá revisarse cada año o cuando se considere que hay nuevos riesgos de vulnerabilidad para mantener reflejado los cambios en las circunstancias económicas y la información de mercado que pueda alterar los riesgos potenciales, Se revisará anualmente y siempre que exista:

- Un cambio en la materia prima o proveedor de la materia prima
- Aparición de un nuevo riesgo
- Después de un incidente significativo de seguridad del producto donde la autenticidad de los productos o materias primas del sitio está implicada.

Se presentó el documento PLAN DE MITIFACION DEL FRAUDE ALIMENTARIO a la gerencia, para su aprobación y difusión.

Cláusula 5.8.4 Deberán diseñarse e implementarse procedimientos que cumplan con la normativa pertinente sobre seguridad de los productos de los alimentos para mascotas y piensos.

No se revisó esta sección para su implementación, la empresa no procesa alimentos para mascotas ni piensos por lo que no aplica a esta cláusula.

Cláusula 5.9.1 esta sección es requisito para conversión primaria animal - evaluación de riesgos.

No se revisó esta sección para su implementación, la empresa no procesa alimentos de origen animal por lo que no aplica a esta cláusula.

Cláusula 5.9.2 esta sección es requisito para conversión primaria animal - inspección de animales vivos por personal competente.

No se revisó esta sección para su implementación, la empresa no procesa alimentos de origen animal por lo que no aplica a esta cláusula.

Cláusula 5.9.3 esta sección es requisito para conversión primaria animal – garantizar la trazabilidad.

No se revisó esta sección para su implementación, la empresa no procesa alimentos de origen animal por lo que no aplica a esta cláusula.

Cláusula 5.9.4 esta sección es requisito para conversión primaria animal – requisitos de tiempo y temperatura definidos.

No se revisó esta sección para su implementación, la empresa no procesa alimentos de origen animal por lo que no aplica a esta cláusula.

3.11.3.6. Requisito 6: Controles de proceso

Se trabajaron los cambios por cada cláusula, se menciona cada una con la implementación y los cambios que se realizó para el cumplimiento mencionando los manuales, procedimientos, instructivos o formatos que se actualizaron o generaron; así como la implementación visual.

Cláusula 6.1.1 Se agrega el establecimiento deberá revisar las especificaciones del proceso y las instrucciones de trabajo/procedimientos antes de realizar cualquier cambio que pueda afectar la seguridad, legalidad y calidad de los alimentos.

Tabla 42. Datos para cláusula 6.1.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 6.1.1	Control de operaciones		Calidad	Producción

Se amplía la cláusula con respecto a la versión 08 (versión anterior de la norma BRCGS), establece requisitos para las instrucciones de trabajo, lo que deben incluir. La versión 9 del BRCGS añade las especificaciones e instrucciones de trabajo se revisará antes de cualquier cambio que afecte la seguridad alimentaria.

La empresa cuenta con el documento PROCEDIMIENTO PARA ESPECIFICACIONES MATERIA PRIMA, PRODUCTO TERMINADO, MATERIALES, INSUMOS, Establece los lineamientos para generar, modificar, revisar y actualizar las especificaciones en los productos mencionados; deben estar disponibles para todas las etapas clave del proceso.

La empresa tiene implementado rótulos informativos en cada área donde corresponda el monitoreo (ej. Instructivos de control de temperatura y parámetros en la cámara de refrigeración de producto terminado).

Se agregó dos párrafos en el documento PROCEDIMIENTO PARA ESPECIFICACIONES MATERIA PRIMA, PRODUCTO TERMINADO, MATERIALES, INSUMOS, antes de realizar cualquier cambio en las etapas de proceso, materia prima, material de empaque; el responsable del proceso comunicará al área de calidad para la autorización del cambio, revisando previamente las instrucciones o especificaciones para asegurar que no se pondrá en riesgo la seguridad alimentaria.

Cuando se realice modificación de las Especificaciones, se actualizará el documento REGISTRO DE ESPECIFICACIONES, indicando la fecha y aprobación por el jefe de Calidad y gerencia, esta actualización será comunicada y proporcionada la especificación actual a los involucrados (almacén, recepción, asistentes de calidad).

El documento modificado PROCEDIMIENTO PARA ESPECIFICACIONES MATERIA PRIMA, PRODUCTO TERMINADO, MATERIALES, INSUMOS se presentó a gerencia, para su aprobación y difusión.

Cláusula 6.1.7 Cuando un establecimiento manipule productos o materiales que estén fuera del alcance de la auditoria, estos deberán controlarse para comprobar que no generan un riesgo a la seguridad, autenticidad o legalidad de los productos del alcance.

Tabla 43. Datos para cláusula 6.1.7

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 6.1.7	Control de operaciones		Calidad	--

Esta nueva cláusula establece cuando un producto no entra a ser parte del alcance de la certificación, también deberán controlarse para que no representen un riesgo a la seguridad alimentaria.

La empresa solo procesa esparrago verde tipo fresco, proceso certificado por BRCGS, pero si decide hacer otro producto y no está certificado; entonces ese proceso nuevo no debe representar un riesgo de contaminación (ej. Contaminación por alérgenos).

Se agrego al documento MANUAL DE CALIDAD, cuando la empresa decida elaborar otro producto distinto al certificado, o agregar un proceso que no este dentro del alcance certificado por BRCGS; se mantendrán y verificaran todos los controles como si estuviera certificado. La empresa determinará incluir dentro del alcance en nueva auditoria solicitada.

se presentó a gerencia el documento MANUAL DE CALIDAD, para su aprobación y difusión.

Cláusula 6.2.1 Se agrega, deberá haber procesos para verificar que el uso de etiquetas se corresponda con el uso previsto y que se investigue el motivo de cualquier incongruencia.

Tabla 44. Datos para cláusula 6.2.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 6.2.1	Etiquetado y control de envasado		Calidad	Producción

Se amplía la cláusula con respecto a la versión 08 (versión anterior de la norma BRCGS), agrega implementar procesos para verificar el uso correcto de las etiquetas.

La empresa tiene implementado el documento PROCEDIMIENTO PARA EL ETIQUETADO DEL PRODUCTO, establece el procedimiento sobre los requisitos para el etiquetado del producto bajo el cumplimiento de los entes reguladores de origen y destino. Proporciona los pasos para la generación, aprobación, distribución de etiquetas (se modificó también para el cumplimiento de la cláusula 5.2.1).

Se estableció “cuando exista una incongruencia entre lo que se está trabajando y la etiqueta que está usando, el asistente de calidad que verifica debe investigar las causas, separación inmediata de las etiquetas erradas, el codificador y el asistente de calidad verifican el material de envasado del producto en línea hasta la última verificación, según lo determinado en la investigación las etiquetas se trituran, si hay producto involucrado se llena un reporte de PRODUCTO NO CONFORME con la cantidad de producto envasado involucrado, según lo dispuesto se hace el cambio de etiqueta.” Implementado en el documento PROCEDIMIENTO PARA EL ETIQUETADO DEL PRODUCTO.

Se presentó a gerencia para su aprobación y posterior difusión.

3.11.3.7. Requisito 7: Personal

Se trabajaron los cambios según cada cláusula para el cumplimiento, mencionando los manuales, procedimientos, instructivos o formatos que se actualizaron o generaron; así como la implementación visual.

Cláusula 7.1.2 Se agrega, también capacitar al personal que realicen actividades relacionadas con las medidas de control.

Tabla 45. Datos para cláusula 7.1.2

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 7.1.2	Formación: zonas de manipulación preparación, procesado, envasado y almacenamient		Calidad	Recursos humanos

En la versión anterior de la norma BRCGS esta cláusula solo indicaba capacitación a los controladores de los puntos críticos de control. Ahora en la versión 9 de la norma BRCGS food también considera capacitación a los operarios que participen en actividades relacionadas con las medidas de control.

La empresa tiene establecido el documento PROCEDIMIENTO PARA CAPACITACIONES AL PERSONAL, Establece los pasos a seguir para mantener al personal capacitado y entrenado adecuadamente, a fin de cumplir con los lineamientos de los principios Generales de Higiene de los alimentos, buenas prácticas de manufactura, HACCP y BRCGS y demás procedimientos de nuestro sistema de gestión de calidad e inocuidad alimentaria. El equipo HACCP de la empresa es responsable de presentar los temas de capacitación y elaborar el cronograma anual de actividades de capacitación del personal en coordinación directa con el jefe de recursos humanos, verificando el cumplimiento de cada una de las actividades de capacitación y registrando las evaluaciones respectivas y es la persona responsable de dictar los cursos de capacitación, puede ser una persona interna como externa de la empresa. Este procedimiento tiene implementado los pasos para capacitación, modo de evaluación, temas de la capacitación por área, evaluación de desempeño de la actividad.

Se agregó al procedimiento “Se contempla capacitación a los controladores de las medidas de control (verificar también en el MANUAL BPM), con una evaluación del desempeño considerando que la función es relevante para el producto; se debe evaluar nivel de cumplimiento en sus labores, los temas de capacitación están consignados en el programa anual de capacitaciones.”

Se estableció agregar en el PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES un ítem especifico para explicar la importancia de la aplicación de las medidas de control, fueron considerados los técnicos de calidad, supervisores, personal de mantenimiento, encargado de almacén, personal de codificado; considerados como involucrados en las actividades relacionadas con las medidas de control; frecuencia semestral.

Item	Actividades		Frecuencia	Tipo de evaluación
B	**Capacitación a mandos medios**			
1	Asistentes de calidad	Controles y medidas aplicadas en proceso (calidad)/Muestreo de producto	Ingreso/semestral	Oral
2	Asistentes de calidad	Control del PCC	Ingreso/semestral	Oral
3	**técnicos de calidad/almacén/recepción/codificador/ supervisores/mantenimiento**	**Medidas preventivas y de control en las operaciones**	**Ingreso/semestral**	**Oral**
4	técnicos de calidad/almacén/recepción/codificador/ENFERMERA/mantenimiento	Llenado de formatos	Ingreso/semestral	Oral
5	almacen/recepcion/tecnicos de calidad	Buenas practicas de almacenamiento/rotación de materiales	Ingreso/semestral	Oral
6	técnicos de calidad/almacen	Uso y almacenamiento controlado de intrumentos metalicos afilados	Ingreso/semestral	Oral
7	técnicos de calidad/almacén/recepciósupervisores	control de materiales extraños (vidrios, plasticos duros, madera)	Ingreso/semestral	Oral
8	técnicos de calidad/almacén/recepciósupervisores	procedimiento ante rotura de vidrios y/o plasticos duros	Ingreso/semestral	Oral

Fig. 13. Tema relacionado a las medidas de control en la capacitación

Los documentos actualizados fueron presentados a gerencia para su aprobación y posterior difusión.

Cláusula 7.3.1 Se agrega, informar también a los contratistas y los visitantes al establecimiento notifiquen cualquier síntoma, infección, enfermedad o trastorno relevante que estén sufriendo o con el que hayan estado en contacto.

Tabla 46. Datos para cláusula 7.3.1

Cláusula	Subtema	Código de color	Área responsable	Áreas de apoyo
Cláusula 7.3.1	Revisiones médicas		Calidad	Salud y seguridad

Se amplía la cláusula con respecto a la versión 08 (versión anterior de la norma BRCGS), además de informar sobre los síntomas de enfermedad, infección o condición que impiden que una persona trabaje en contacto con alimentos; en esta versión de la norma agrega también a los contratistas y visitantes que deben ser informados de este procedimiento.

La empresa tiene implementado en su PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES, dentro de sus temas, síntomas de enfermedades de transmisión alimentaria, procedimiento para notificación a su jefe inmediato, condiciones de salud y seguridad alimentaria; estas capacitaciones son impartidas a todo el personal incluido supervisores, encargados de area, personal en general.

La empresa cuenta con el documento MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA, en su apartado medidas higiénicas del personal indica verificar si los visitantes que ingresarán a las áreas de producción y almacenamiento no presentan síntomas de ETAS (enfermedades de transmisión alimentaria).

Se agregó "todos los visitantes/contratistas deberán cumplir con las disposiciones dadas en este manual, las mismas que serán informados a su ingreso de acuerdo al formato CONTROL DE VISITAS A PLANTA; si presenta síntomas (vomito, fiebre, diarrea) de una enfermedad de transmisión alimentaria, no se les permitirá el ingreso a las áreas de manipulación de producto. Se considera visita a toda persona que no labora en la empresa".

El MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA se presentó a gerencia para su aprobación y posterior difusión.

3.11.3.8. Requisito 8: Zonas de riesgo de producción, alto riesgo, alto cuidado y alto cuidade del ambiente.

La empresa ha realizado la evaluación de zonas, determinándose zonas de bajo riesgo (identificado en la cláusula 4.3.1 revisado en este documento).

Al no tener la empresa zonas de alto riesgo, alto cuidado o alto cuidado a temperatura ambiente; no estaría aplicando a las cláusulas de este requisito por lo tanto no se analizan.

3.11.3.9. Requisito 9: Requisitos para productos comercializados

Esta sección incluye requisitos para los productos comercializados pero que no son fabricados por la empresa.

Corporación Agroexportica S.A.C esta dedicada a la producción, procesamiento y distribución de esparrago verde tipo fresco; todos sus productos son elaborados por la propia empresa por lo que no aplica a las cláusulas de este requisito.

3.12. Evaluación y certificación de la norma BRCGS food v9 en la empresa

La empresa tiene establecido la ejecución de auditorias internas como evaluación al sistema de gestión de seguridad alimentaria, previos a la auditoria oficial de certificación.

La persona que realiza las auditorias internas es Rosario Hernández Dávila, cuenta con experiencia y formación demostrada en la versión 09 de la norma BRCGS foood.

En la tabla 47 se mencionan las fechas de auditorías internas realizadas; las no conformidades encontradas fueron resueltas.

Tabla 47. Auditorias internas realizadas en la empresa

FECHA	AUDITOR	PUNTOS A AUDITAR	NO CONFORMIDADES DETECTADAS	SE EVIDENCIA LEVANTAMIENTO DE NO CONFORMIDADES (NC)
19 y 20 de marzo 2023	Rosario Hernández Dávila	Requisito 1 Requisito 2 Requisito 3	3	Las NC detectadas se levantaron siendo registrado por jefe de calidad.
22 y 23 de abril 2023	Rosario Hernández Dávila	Requisito 4 Requisito 5 Requisito 6	7	Las NC detectadas se levantaron siendo registrado por jefe de calidad.
25 y 26 de agosto 2023	Rosario Hernández Dávila	Requisito 7 Plan HACCP	6	Las NC detectadas se levantaron siendo registrado por jefe de calidad.

La norma BRCGS food v9.0 establece la calificación de la auditoria según la cantidad de no conformidades (menor, mayor) que resulte del proceso de auditoría. Cuando un establecimiento se certifique cada año con auditorias anunciadas, la norma establece que su tercer año de auditoria si o si debe pasar auditoria no anunciada.

- Auditoria anunciada: siendo AA la nota mas alta, D la nota más baja. Se coordina las fechas de auditoría.
- Auditoria no anunciada: siendo AA+ la mayor nota, D+ la nota más baja. La auditoria la programa la entidad certificadora sin avisar a la empresa a certificar, el auditor puede llegar en cualquier momento dentro de los cuatro meses previos al vencimiento del certificado.

El proceso de auditoría de certificación incluye revisión del cumplimiento de todos los requisitos de la norma BRCGS food v9.; de los documentos según los requisitos, la implementación y ejecución de cada uno; inspección visual, recorrido a las instalaciones de la empresa, interactúa con cada encargado según el requisito a auditar.

Calificación		Crítica	Mayor	Menor	Acción correctiva	Frecuencia de la auditoría
Anunciada	No anunciada					
AA	AA+			5 o menos	Pruebas objetivas dentro de los 28 días calendario	12 meses
A	A+			6 a 10		
B	B+			11 a 16		
B	B+		1	10 o menos		
C	C+			17 a 24	Pruebas objetivas dentro de los 28 días calendario	6 meses
C	C+		1	11 a 16		
C	C+		2	10 o menos	Se requiere repetir la visita dentro de los 28 días calendario	6 meses
D	D+			25 a 30		
D	D+		1	17 a 24		
D	D+		2	11 a 16		
No certificado		1 o más			No se otorgó certificado Se requiere nueva auditoría	
				31 o más		
			1	25 o más		
			2	17 o más		
			3 o más			

Observe que las celdas sombreadas indican falta de no conformidades.

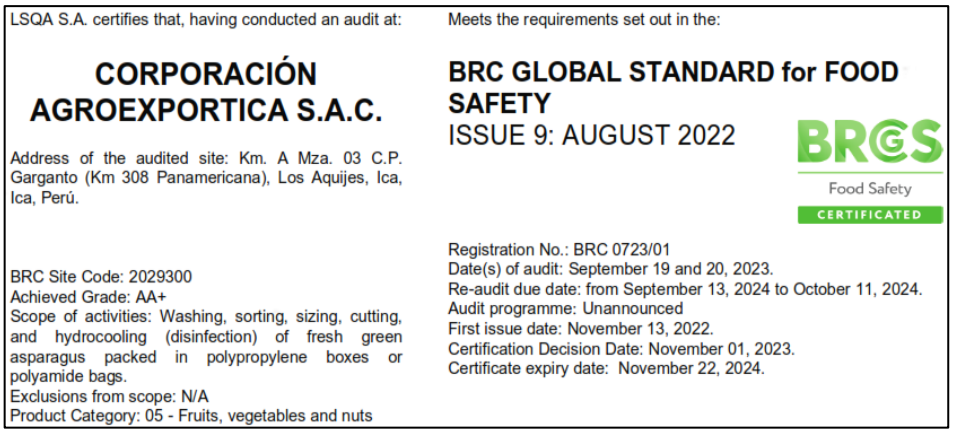
Fig. 14. Criterios de calificación por la norma BRCGS food v9.

Tomado de la 9. Edición BRCGS Global Standard FOOD SAFETY

Para la empresa Corporación Agroexportica S.A.C. en 2023 fue su tercer año de certificación por lo que le tocaba auditoria no anunciada, además de certificar con el cambio de versión de la norma BRCGS food v9. La entidad certificadora fue la empresa LSQA S.A.

El certificado de auditoria del 2022 tuvo vigencia hasta noviembre 2023, es decir que la entidad certificadora podía enviar al auditor cualquier día entre los meses de agosto a noviembre 2023 (dentro de los 4 meses previos al vencimiento del certificado).

La auditoría de certificación se realizó los días 19 y 20 de setiembre 2023, el equipo HACCP con el auditor estuvieron presentes para la reunión inicial y reunión de cierre; en esta ultima reunión el auditor expuso las no conformidades encontradas (5 menores), lo que le otorgó a la empresa lograr la calificación AA+.



LSQA S.A. certifies that, having conducted an audit at:

CORPORACIÓN AGROEXPORTICA S.A.C.

Address of the audited site: Km. A Mza. 03 C.P. Garganto (Km 308 Panamericana), Los Aquijes, Ica, Ica, Perú.

BRC Site Code: 2029300
Achieved Grade: AA+
Scope of activities: Washing, sorting, sizing, cutting, and hydrocooling (disinfection) of fresh green asparagus packed in polypropylene boxes or polyamide bags.
Exclusions from scope: N/A
Product Category: 05 - Fruits, vegetables and nuts

Meets the requirements set out in the:

BRC GLOBAL STANDARD for FOOD SAFETY
ISSUE 9: AUGUST 2022

BRCGS Food Safety CERTIFICATED

Registration No.: BRC 0723/01
Date(s) of audit: September 19 and 20, 2023.
Re-audit due date: from September 13, 2024 to October 11, 2024.
Audit programme: Unannounced
First issue date: November 13, 2022.
Certification Decision Date: November 01, 2023.
Certificate expiry date: November 22, 2024.

Fig. 15. Parte del certificado 2023 de la empresa, del 19 y 20 de setiembre 2023

El proceso de implementación documentaria según el cambio de versión de la norma BRCGS food v9 fue una parte importante pero solo la parte inicial; luego vendría la ejecución y el seguimiento diario del cumplimiento según lo establecido en los documentos, la norma BRCGS food v9 requiere que toda implementación sea probada mediante evidencia concreta sea documentaria o visual.

CAPITULO IV: REFLEXION CRITICA DE LA EXPERIENCIA

Desde mis inicios en la empresa Corporación Agroexportica S.A.C en el área de calidad he visto desarrollarse desde su primera certificación con la norma BRCGS food en la versión 08, hemos integrado en conjunto con compañeros de trabajo de las diferentes áreas de la empresa cada cláusula, cada requisito, las observaciones; con el objetivo de lograr la mejora continua en la organización.

El seguimiento de implementación de una norma de seguridad alimentaria reconocida a nivel mundial, como jefatura de calidad la responsabilidad de liderar todo el proceso en un cambio de versión de la norma BRCGS food v9, la aplicación de cada requisito es una experiencia enriquecedora donde se aplica lo aprendido.

La aplicación de la norma BRCGS food v9 fue un proceso continuo de seguimiento diario, la formación de conciencia en la seguridad alimentaria a nivel organizacional se da en todos los niveles, desde el compromiso del equipo directivo; como jefatura de calidad lideraba las reuniones de seguimiento del sistema BRCGS, programadas por el equipo HACCP.

Como líder del equipo HACCP, la responsabilidad de mantener los controles de calidad en el proceso, guiar a los asistentes de calidad en la ejecución de labores relacionadas con el control de las etapas, mantener los parámetros (temperaturas, desinfección, muestreo, etc.) para evitar desviaciones que afecten a la calidad, inocuidad, legalidad y autenticidad de los productos.

Durante el periodo 2024 se continuó con el seguimiento constante para la certificación, con los procedimientos implementados según la nueva versión de la norma BRCGS food v9, mantener la certificación vigente es un trabajo del día a día.

CONCLUSIONES

El trabajo realizado fue un aprendizaje continuo, el desarrollo en la empresa de una certificación en seguridad alimentaria lleva a nuevos aprendizajes y logros en conjunto con la organización.

La revisión de los cambios de cada cláusula de la norma BRCGS food v9 fue importante, antes de hacer una implementación se debe conocer lo que se va a cambiar o agregar, cada concepto es importante en conjunto con la interpretación adecuada de cada requisito.

El compromiso de la organización con la implementación de los cambios a la versión 9 de la norma BRCGS food se observó desde la gerencia hacia los distintos niveles jerárquicos de la empresa, se notó el apoyo de las áreas involucradas en el proceso de cambio.

La empresa logró el objetivo de certificarse con la versión 9 de la norma BRCGS logrando la nota mas alta para una auditoria no anunciada.

El proceso de certificación es un trabajo constante, proporciona a la empresa mayor acceso a los mercados internacionales, evita situaciones de retiros de productos, resguarda la confianza en la empresa por parte de los clientes; el aplicar los procedimientos garantiza a la empresa la producción de alimentos seguros para el consumidor.

RECOMENDACIONES

Las recomendaciones son las siguientes:

- Mantener los altos estándares en seguridad alimentaria establecidos en la empresa, se sugiere continuar con la ejecución diaria de los procedimientos establecidos.
- El equipo directivo debe seguir con el compromiso de demostrar que ha asumido compromiso en la implementación de los requisitos de la norma, como parte de la mejora continua de la seguridad alimentaria.
- Continuar con el compromiso de seguimiento a las actividades en todas las áreas involucradas directa e indirectamente con el cumplimiento del sistema de gestión.
- Cuando se presenten no conformidades en las auditorias, se deben trabajar como parte de la mejora continua en el sistema de gestión, actuar en consecuencia con la finalidad que no vuelva a ocurrir la desviación.
- Mantener la vigilancia de los controles en el proceso productivo, esto forma parte importante en la producción de alimentos seguros para el consumidor y es vital para la certificación BRCGS food v9.

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

- Licia Vergara. Retos y oportunidades en el sector agroexportador peruano
  Macro consult, junio 11 2024, disponible en: https://sim.macroconsult.pe/retos-y-oportunidades-en-el-sector-agroexportador-peruano/.
- Norma mundial de seguridad alimentaria versión 08.
- Global standard FOOD SAFETY 9ª edición. Versión en español. publicado en agosto 2022.
- Estándar global de seguridad alimentaria versión 9. Guía de interpretación, publicado en agosto 2022.