

UNIVERSIDAD CATÓLICA
DE SANTIAGO DE GUAYAQUIL

FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS ADMINISTRATIVAS

CARRERA DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

TÍTULO:

Propuesta de Implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la Parroquia Posorja.

AUTORA:

Figuroa Gómez Celia María

Trabajo de titulación previo a la obtención del título de

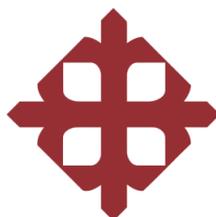
INGENIERA COMERCIAL

TUTOR:

Econ. César Daniel Gutiérrez Alarcón, MBA

Guayaquil, Ecuador

2019



UNIVERSIDAD CATÓLICA
DE SANTIAGO DE GUAYAQUIL

FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS Y ADMINISTRATIVAS
CARRERA ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

CERTIFICACIÓN

Certificamos que el presente trabajo de titulación fue realizado en su totalidad por **Figuroa Gómez Celia María**, como requerimiento para la obtención del título de **Ingeniera Comercial**.

TUTOR

f. _____

Econ. César Daniel Gutiérrez Alarcón, MBA

DIRECTOR(A) CARRERA

f. _____

Econ. Lucia Magdalena Pico Versoza



UNIVERSIDAD CATÓLICA
DE SANTIAGO DE GUAYAQUIL

FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS Y ADMINISTRATIVAS
CARRERA ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

DECLARACIÓN DE RESPONSABILIDAD

Yo, **Figuroa Gómez Celia María**

DECLARO QUE:

El Trabajo de Titulación, **Propuesta de implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la Parroquia Posorja**, previo a la obtención del **título de Ingeniera Comercial**, ha sido desarrollado respetando derechos intelectuales de terceros conforme las citas que constan en el documento, cuyas fuentes se incorporan en las referencias o bibliografías. Consecuentemente este trabajo es de mi total autoría.

En virtud de esta declaración, me responsabilizo del contenido, veracidad y alcance del Trabajo de Titulación referido.

Guayaquil, a los 26 días del mes de Agosto del año 2019

AUTOR (A)

f. _____
Figuroa Gómez Celia María



UNIVERSIDAD CATÓLICA
DE SANTIAGO DE GUAYAQUIL

FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS Y ADMINISTRATIVAS
CARRERA DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

AUTORIZACIÓN

Yo, **Figuroa Gómez Celia María**

Autorizo a la Universidad Católica de Santiago de Guayaquil a la publicación en la biblioteca de la institución del Trabajo de Titulación **“Propuesta de Implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la parroquia Posorja”**, previo a la obtención del **título de Ingeniera Comercial**, cuyo contenido, ideas y criterios son de mi exclusiva responsabilidad y total autoría.

Guayaquil, a los 26 días del mes de Agosto del año 2019

AUTORA

f. _____

Figuroa Gómez Celia María

← → ↻ secure.orkund.com/old/view/53613020-806463-904554#q1bKLvayijbQMdQxitVRks5Mz8tMy0xOzEtOVbly0DMwMDK0NDYwszQzNz1NzY1MzSv... ☆ SC 🌐 📄 📧 👤 ⋮

URKUND ★ Probar la nueva interfaz Urkund

Documento [Figueroa Gómez Celia María.docx](#) (D55094856)
 Presentado 2019-08-28 17:31 (-05:00)
 Presentado por DANIEL GUTIERREZ ALARCON (cdga_140476@yahoo.com)
 Recibido cesar.gutierrez01.ucsg@analysis.orkund.com
 Mensaje [Mostrar el mensaje completo](#)

1% de estas 47 páginas, se componen de texto presente en 3 fuentes.

Lista de fuentes	Bloques														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Categoría</th> <th>Enlace/nombre de archivo</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+</td> <td>Archivo Ultimo Tesis Stefania Reyna.docx</td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>+</td> <td>Berrocal_Pomalima_Ana_Cecilia_Titulo_Profesional_2016.pdf</td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>+</td> <td>GuiaPrevencióndeFraudesCAST_3aedicion_definitiva_Rev.03.docx</td> <td>✓</td> </tr> </tbody> </table>	Categoría	Enlace/nombre de archivo		+	Archivo Ultimo Tesis Stefania Reyna.docx	✓	+	Berrocal_Pomalima_Ana_Cecilia_Titulo_Profesional_2016.pdf	✓	+	GuiaPrevencióndeFraudesCAST_3aedicion_definitiva_Rev.03.docx	✓	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Fuentes alternativas</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Fuentes alternativas	
Categoría	Enlace/nombre de archivo														
+	Archivo Ultimo Tesis Stefania Reyna.docx	✓													
+	Berrocal_Pomalima_Ana_Cecilia_Titulo_Profesional_2016.pdf	✓													
+	GuiaPrevencióndeFraudesCAST_3aedicion_definitiva_Rev.03.docx	✓													
Fuentes alternativas															

0 Advertencias. Reiniciar Exportar Compartir ?

78% # 1 Activo Archivo de registro Urkund: / GuiaPrevencióndeFraudesCAST_3aedicion... 78%

La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que

se comprenda y se controle cualquier riesgo que puedan entrañar las materias primas (incluido el envase). Para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final.

Antecedentes Empresas o compañías que se hallan certificadas en la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC en el Ecuador

En el Ecuador hay cuarenta y seis (46) Empresas certificadas con la Norma BRC en Alimentos, Diez y seis (16) de ellas pertenecen a la Industria Atunera, a continuación, ver tabla 1 para conocer que empresas se encuentran certificadas bajo esta Norma y la calificación que obtuvieron.

Tabla 11 Listado de Empresas del Sector Pesquero con Certificación BRC en el

Celia Ma. Figueroa Gómez
ESTUDIANTE

Econ. Cesar Daniel Gutiérrez Alarcón, MBA
TUTOR

AGRADECIMIENTO

Este presente trabajo de tesis quiero agradecer primero a Dios por permitirme cumplir una meta más en mi vida.

A mis padres Xavier y Mavita, los amo, gracias por confiar en mí, por sus consejos y ser mi apoyo en todas las etapas de mi vida.

A mi esposo y mi hija por su comprensión durante este tiempo de realización de mi trabajo.

A toda mi familia, por haber creído en mí que de alguna u otra manera han sido mi empuje y pude lograr este título profesional para ustedes.

Agradezco a mi tutor Daniel Gutiérrez, por su paciencia, apoyo y sobre todo por sus conocimientos brindados que aplicamos en este trabajo de tesis.

Finalmente agradezco a mis profesores que a lo largo de toda la carrera supieron darme sus sabias enseñanzas.

¡Gracias!

Figuroa Gómez Celia María

DEDICATORIA

Este proyecto ha sido elaborado con mucho trabajo, amor y paciencia por eso está dedicada a personas que de una u otra han formado parte de mi vida espiritual y profesional.

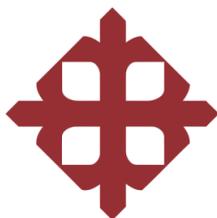
A mi esposo con quien empecé este viaje y con mucha paciencia y dedicación estamos llegando al final del mismo.

A mi hija Daniela, quiero que tú también cumplas tus sueños y sepas que con esfuerzo se pueden conseguir grandes cosas. ¡Te amo!

A mis amigas quienes me ha apoyado en todos los aspectos y aun pasando por momentos difíciles confiaron en mí y en mi capacidad para llegar hasta el final de esta etapa.

¡Gracias!

Figuroa Gómez Celia María



UNIVERSIDAD CATÓLICA
DE SANTIAGO DE GUAYAQUIL

FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS Y ADMINISTRATIVAS
CARRERA DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

TRIBUNAL DE SUSTENTACIÓN

f. _____

Econ. Lucia Magdalena Pico Versoza

DIRECTOR DE CARRERA

f. _____

Ing. Paola Traverso Holguin, Mgs.

COORDINADOR DEL ÁREA O DOCENTE DE LA CARRERA

f. _____

Ing. Maria Auxiliadora Vargas V., Mgs.

OPONENTE

Guayaquil, 26 de Agosto del 2019

Ingeniera
Paola Traverso Holguín
COORDINADORA UTE A-2019
CARRERA DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS
En su despacho.

De mis Consideraciones:

Por medio del presente el suscrito, Econ. **César Daniel Gutiérrez Alarcón, MBA**, Docente de la Carrera de Administración, designado TUTOR del proyecto de grado de **Celia María Figueroa Gómez** cumplesme informar a usted, señora Coordinadora, que una vez que se han realizado las revisiones al 100% del avance del proyecto **avalo** el trabajo presentado por el estudiante, titulado **“Propuesta de Implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la Parroquia Posorja”** por haber cumplido en mi criterio con todas las formalidades. Este trabajo de titulación fue procedido validarlo en el programa de URKUND dando como resultado un 1% de coincidencias reportadas.

Cabe indicar que el presente informe de cumplimiento del Proyecto de Titulación del semestre A-2019 a mi cargo, en la que me encuentra(o) designada (o) y aprobado por las diferentes instancias como es la Comisión Académica y el Consejo Directivo, dejo constancia que la única responsable del trabajo de titulación **“Propuesta de Implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la Parroquia Posorja”** es la Srta. (a) **Celia María Figueroa Gómez** quien se denomina autora del presente documento constituyéndose en la única responsable de las ideas y contenido expuesto en el documento. Por ello, la autora del documento se comprometió durante la elaboración del documento en haberse asegurado de cumplir con integridad las normativas APA las cuales han sido adaptadas al formato que requiere la Universidad para el proyecto de titulación, así como demás aspectos respecto a la integridad en la recolección de los datos como en el procesamiento de los cálculos.

Por su parte, el suscrita declara haber actuado en calidad de directora o asesora del proyecto de investigación guiando la teoría propuesta para abordar el tema de investigación, así como también la metodología propuesta. Así, el suscrita, así como las Coordinadoras de Titulación y a la Dirección de Carrera quedan eximidas de cualquier responsabilidad que no haya sido consideradas por los autores del documento siendo mi rol estrictamente el de asesorar y guiar la metodología y el marco teórico y literario que guían la presente propuesta.

Finalmente, luego de una revisión del documento he procedido a otorgar la calificación final obtenida en el desarrollo del proyecto de titulación fue: 10 / 10 (DIEZ).

Atentamente,

Econ. César Daniel Gutiérrez Alarcón, MBA
PROFESOR TUTOR-REVISOR PROYECTO DE GRADUACIÓN

Celia María Figueroa Gómez
Estudiante

ÍNDICE GENERAL

Introducción	2
Antecedentes	4
Empresas o compañías que se hallan certificadas en la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC en el Ecuador	4
Listado de no conformidades más repetitivas en el mundo según BRC	4
Gestión de compras, consideraciones generales y clasificaciones actuales	5
Antecedente Internacional	6
Planteamiento del problema	6
Formulación Del Problema	8
Variables en estudio.	8
Variables dependientes	8
Variables independientes	8
Unidad experimental	8
Alcance	8
Justificación de la Investigación	8
Económica	8
Técnica	9
Social	9
Objetivos.	9
Objetivo General	9
Específicos	9
Importancia y naturaleza de la investigación	10
Capítulo I	10
Marco Teórico	10
Normativa General Existente	10
Iniciativa mundial de inocuidad alimentaria GFSI	10
Estándares que forman parte de BRC	12
Estándar Global BRC para empaques y materiales de empaque versión 5.	12
Estandar Global BRC para almacenamiento y distribución versión 3. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2019).	13
Estandar Global BRC para agentes y corredores versión 2. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2019) .	13
Requisitos Fundamentales	14
Metodología de calificación BRC	14
Tipos de no conformidades	14
Calificación de la Auditoría.	15
Ámbito de Aplicación de la Norma:	16
Legislación en materia de seguridad alimentaria.	16
Requisitos fundamentales de la ISO 9001 y BRC Global Standard for Packaging and Packaging Materials	17
¿Qué es Una Norma HACCP o APPCC?	18
Fraude alimentario.	18
Mapa de la cadena de suministro.	19
Funciones del mapa de la cadena de suministros	19
Gerencia producción y operaciones.	20
Marco Referencial	20
Definición de Calidad	20
Definición de Sistemas de Gestión de Calidad	21
Beneficios de la implementación de sistemas de Gestión de la Calidad.	21
Definición de Inocuidad	22
Proveedores	22
Trazabilidad	23
Hojas de control	23
Compras	23
Materia Prima	24
Capítulo II	27
Metodología.	27
Tipo de Investigación	27

Métodos.....	27
Técnicas	28
Bibliográfica.....	28
Preguntas de la entrevista.....	28
Conclusiones de la entrevista:	28
Capítulo III.....	30
La Propuesta.....	30
Descripción de la propuesta	30
Objetivo.....	30
Compromiso de la dirección	32
Estructura organizativa y autoridad de Gestión.....	35
Formación del equipo de seguridad alimentaria del APPCC	35
Revisión Del Plan APPCC	36
Sistema de gestión de la calidad, eficacia y seguridad Alimenticia	36
Manual o Documento De Calidad y eficacia de la Seguridad Alimentaria	36
Control de la Documentación.....	37
Auditorías Internas	38
Análisis, Estudio y Aprobación de Proveedores de Materias Primas y Envasados.....	38
Proceso para gestionar la selección De Proveedores De Materias Primas	38
Compras de agentes y corredores	47
Trazabilidad de la cadena de suministro	48
Procedimientos de aceptación, seguimiento y adquisición de materias primas y material de envasado.....	51
Aceptación de materias primas.....	51
Evaluar el nivel de verificaciones necesarias	53
Gestión de Proveedores de servicios	53
Aprobación y monitoreo de proveedores de servicios.....	54
Contratos con proveedores de servicios	55
Gestión Del Procesado Externalizado	55
Autenticidad del producto	56
Aprobación del propietario de la marca	64
Aprobación de procesador subcontratado	64
Contratos y trazabilidad	66
Procedimientos de aceptación y prueba	66
Auditoría Interna	67
Gastos asociados a la implementación de la norma o procedimientos	67
Actividades posteriores a la auditoría	67
Propuesta Procedimiento Evaluación y Calificación de Proveedores	68
Conclusiones	80
Recomendaciones.....	81
Referencias.....	82
Anexos	84
Anexo1 Evaluación de Vulnerabilidad del producto.....	84
Anexo 2 Evaluación De Riesgo De Proveedores	86
Anexo3 Lista De Documentos Habilitantes Para Proveedores.....	87
Anexo4 Lista De Documentos Habilitantes Para Proveedores.....	88
Anexo 5 lista de proveedores aprobados	89
Anexo 6 Re-Evaluación y Calificación Proveedores Productos.....	90

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1 <i>Listado de Empresas del Sector Pesquero con Certificación BRC en el Ecuador</i>	4
Tabla 2 <i>Top 10 No Conformidades Planteadas A Través De Visitas De Cumplimiento A Los Sitios De Alimentos</i>	5
Tabla 3 <i>Esquemas de Certificación Reconocidos por GFSI</i>	11
Tabla 4 <i>Leyenda Codificación por Colores de los Requisitos</i>	13
Tabla 5 <i>Requisitos Fundamentales de la Norma BRC Versión 8</i>	14
Tabla 6 <i>Resumen de los Criterios de Calificación, Medidas Requeridas y la Frecuencia de las Auditorias</i>	15
Tabla 7 <i>Sistemas de gestión de riesgos asociados a la prevención del fraude alimentario</i>	18
Tabla 8 <i>Tipos principales de fraude alimentario</i>	18
Tabla 9 <i>Adulteraciones y sustituciones de alimentos conocidos (Fraude alimentario)</i>	19
Tabla 10 <i>Compromiso del Equipo Directivo y Mejora Continua</i>	33
Tabla 11 <i>Compromiso del Equipo Directivo y Mejora Continua</i>	34
Tabla 12 <i>Estructura organizativa, responsabilidades y autoridad de Gestión</i>	35
Tabla 13 <i>Requisitos Para Formación del equipo de seguridad alimentaria del APPCC</i>	35
Tabla 14 <i>Revisión Del Plan APPCC</i>	36
Tabla 15 <i>Manual De Calidad y Seguridad Alimentaria</i>	37
Tabla 16 <i>Control De La Documentación</i>	37
Tabla 17 <i>Auditorías Internas</i>	38
Tabla 18 <i>Gestión de Proveedores de Materias Primas y Envasado</i>	40
Tabla 19 <i>Gestión de Proveedores de Materias Primas y Envasado</i>	45
Tabla 20 <i>Procedimientos de aceptación, seguimiento y gestión de materias primas y material de envasado</i>	51
Tabla 21 <i>Gestión De Proveedores De Servicios</i>	54
Tabla 22 <i>Gestión Del Procesado Externalizado</i>	56
Tabla 23 <i>Autenticidad del producto</i>	58
Tabla 24 <i>resultado de frecuencias recalificación</i>	74
Tabla 25 <i>Evaluación de Proveedores de Productos</i>	77
Tabla 26 <i>Evaluación de Proveedores de Servicios</i>	78
Tabla 27 <i>Evaluación de Proveedores de Materia Prima</i>	79
Tabla 28 <i>Evaluación y Calificación de Proveedores de Materia Prima</i>	79

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1 <i>cadena de suministro Tomado: Elaboración propia</i>	19
Figura 2 <i>sistemas de Gestión de la Calidad Tomado:Elaboración propia</i>	21
Figura 3 <i>Proceso de compras Tomado: Elaboración propia</i>	24
Figura 4 <i>Proceso de selección de proveedores Tomado: Elaboración propia</i>	31
<i>Figura 5 aprobación de proveedores de materia prima</i>	72
<i>Figura 6 aprobación de proveedores distribuidores</i>	72
<i>Figura 7 aprobación de proveedores de materia prima</i>	73

RESUMEN

El presente trabajo de titulación está compuesto en la **Propuesta de la Implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la parroquia Posorja** el método de recopilación de la información para la investigación fue la descriptiva, y como técnica se utilizó la entrevista con el fin de conocer los procedimientos de selección de proveedores y conocer la importancia de la correcta implementación de un procedimiento en la gestión de proveedores aplicando normas BRC en sus versión vigente.

Se plantea establecer los lineamientos necesarios para seleccionar y aprobar proveedores aplicando la Norma BRC para así crear relaciones comerciales fuertes que es lo que distinguiría a una empresa atunera entre las demás y evitar la aparición de una no conformidad en una auditoria de certificación.

PALABRAS CLAVES: Implementación, proveedores, Plan de Negocio, Seguridad Alimentaria.

ABSTRACT

The present titling work is composed in the **Proposal of the Implementation of the BRC v8 world standard in the management of suppliers of raw materials and packaging for companies of the tuna sector** the method of gathering the information for the investigation was the observation, and as a supplementary technique, the bibliographic literature in order to verify according to the needs of the end users

It is proposed to establish the necessary guidelines to select and approve suppliers by applying the BRC Standard in order to create strong commercial relationships, which would distinguish a tuna company from the others and avoid the appearance of a non conformity in a certification audit.

KEYWORDS: Implementation, suppliers, Business Plan, Food Security.

Introducción

La globalización es un proceso evolutivo de carácter económico, social, tecnológico y cultural a gran escala, que afecta a todas las naciones del mundo y consiste en la combinación de culturas, compañías y sociedades. Como resultado de la globalización, las empresas y compañías del mundo se han visto en la necesidad de implementar sistemas de gestión de producción más eficientes que les conlleven a permitir aumentar la capacidad competitiva para persistir en el mercado global.

El mundo de la seguridad alimenticia ha ido evolucionando rápidamente y las normas que existen para proteger al producto y al consumidor también, existe un gran debate entre las organizaciones sobre la importancia de la mejora continua a partir de la innovación y el aprendizaje organizacional que incluye la adopción de nuevos conocimientos, capacidad de acción y transformación para agregar valor a sus sistemas de calidad y construir ventajas competitivas que los diferencien y los convierta en líderes de la calidad. (Franch León & Guerra Bretaña, 2016).

En el Ecuador y en el mundo entero las diferentes empresas que se dedican al proceso, comercialización y conservación de productos alimenticios, la calidad y garantía de sus productos son cualidades con las que se debe de contar para sumergirse en el aumento de su productividad y mejora continua.

En los años 90 existió una crisis alimentaria preocupante por detectar en los alimentos microorganismos que dañaban la salud del consumidor, lo que provocó la desconfianza de los consumidores hacia los alimentos que circulaban en el mercado. La cantidad de estándares internos que las empresas tenían, la gestión de aprobación de sus proveedores de materias primas y las auditorías internas a sus procesos que se realizaban en ese entonces no eran efectivos por los tantos problemas que se evidenciaban en la falta de calidad e inocuidad del producto final.

En 1998 un grupo de Minoristas Británicos en el Reino Unido desarrolla y publica la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC que da lineamientos para la elaboración de un producto seguro y gestiona la calidad de estos productos para satisfacer los requisitos de los clientes. Se ha actualizado en varias versiones con el fin de reflejar los últimos desarrollos en materia de seguridad alimentaria. (BRITISH REAL CONSORTIUM, 2015).

En el año 2015 lanza su séptima versión donde incluye como finalidad de la Norma ayudar a los sitios certificados en este estándar a cumplir con la legislación

vigente e impulsa la necesidad de que se evalúe a sus proveedores para que se tenga la confianza que se encuentren capacitados para producir un producto seguro y que se realicen visitas periódicas necesarias para determinar el grado de competencia. (BRITISH REAL CONSORTIUM, 2015)

Según el informe de BRC (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018) a un estudio realizado a noventa y una visitas a los sitios certificados, a aproximadamente cuarenta sitios de certificación distintos se verificaron los hallazgos más frecuentes de los auditores de tercera parte y se determinaron que entre las diez no conformidades que más se registran se encuentra la aprobación de proveedores de materia prima y material de envasado.

En el Ecuador las empresas del sector atunero que tienen implementado el modelo de gestión de la Norma Internacional de seguridad alimentaria BRC versión 7 deben desarrollar los cambios necesarios para adoptar la nueva versión de esta norma que ya se actualizó a la número 8 e incluye mayores controles para la elaboración de un producto seguro.

La contratación de asesores no calificados para implementar estos sistemas conlleva a una incorrecta interpretación y aplicación de los requisitos que muchas veces terminan en no conformidades que perjudican la calificación con la que el sitio es certificado y compromete la certificación ya que en algunos casos y en situaciones críticas no se da la certificación.

En esta tesis se desarrollará una propuesta de mejora para crear un procedimiento para la gestión de proveedores de materias primas y envasado de una empresa del sector atunero aplicando la Norma Mundial de Seguridad alimentaria BRC versión 8. En este sentido La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que se comprenda y se controle cualquier riesgo que puedan entrañar las materias primas (incluido el envase). Para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final.

Antecedentes

Empresas o compañías que se hallan certificadas en la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC en el Ecuador

En el Ecuador hay cuarenta y seis (46) Empresas certificadas con la Norma BRC en Alimentos, Diez y seis (16) de ellas pertenecen a la Industria Atunera, a continuación, ver tabla 1 para conocer que empresas se encuentran certificadas bajo esta Norma y la calificación que obtuvieron.

Tabla 1 Listado de Empresas del Sector Pesquero con Certificación BRC en el Ecuador

EMPRESA	PROCESA	CIUDAD	GRADO
Asiservy	Atun	Rocafuerte	AA+
Conservas isabel ecuatoriana s. A.	Atun	Manta	A
Empacadora bilbo s.a.	Atun	Montecristi	A
Eurofish s. A.	Atun	Manabí	B+
Expalsa exportadora de alimentos s. A.	Atun	Guayas	B
Expotuna	Atun	Guayas	A
Fishcorp s. A.	Atun	Jaramijó	A+
Gondi	Atun	Montecristi	B
Marbelize s. A.	Atun	Rocafuerte	B
Negocios industriales real n.i.r.s.a.	Atun	Posorja	A
Pespesca s. A.	Atun	Manabí	AA
Promopesca s. A	Atun	Manta	B
Salica del ecuador s. A.	Atun	Posorja	B+
Seafman c.a.	Atun	Manta	A
Starkist co	Atun	Guayas	AA
Tecopesca ca	Atun	Rocafuerte	B+

Tomado de: *Directorio de BRC – Sitios Certificados BRC Alimentos* Recuperado de: <https://brcdirectory.co.uk/>

Listado de no conformidades más repetitivas en el mundo según BRC

La incorrecta interpretación y aplicación de los requisitos de la norma BRC, ocasiona que en auditorias de certificaciones se detecten no conformidades en la

organización, estas pueden ser catalogadas como críticas, mayores y menores. Del informe de Gestión que publica BRC realizado en el año 2018 enlista las diez (10) no conformidades más recurrentes entre las empresas que recibieron auditoria según los informes que emitió BRC. A continuación, se presenta la tabla 2, donde se identifica que entre las cláusulas que se detectaron únicamente la de aprobación de proveedores 3.5.1.1 y 3.5.1.2 son fundamentales.

Tabla 2 Top 10 No Conformidades Planteadas A Través De Visitas De Cumplimiento A Los Sitios De Alimentos.

Nº	DETALLE NC	CLAÚSULA	SATURACIÓN
1	Los procedimientos para la manipulación de vidrio	4.9.3.2.	30.2%
2	Estado de las puertas	4.4.9	28.3%
3	La exactitud del diagrama de flujo	2.6.1	24.%%
4	Documento homologación de proveedores	3.5.1.2	22.6%
5	Condición de pisos	4.4.2	22.6%
6	El diseño del equipo y la construcción	4.6.1	20.8%
7	Evaluación de riesgos proveedores	3.5.1.1	20.8%
8	Programa de auditorías internas	3.4.1	20.8%
9	Evaluación documentada de vulnerabilidad	5.4.2	17.0%
10	Encuentra de control de plagas	4.14.9	17.0%

Recuperado de: <https://www.brcgs.com/resources/publications>

Gestión de compras, consideraciones generales y clasificaciones actuales.

El área de compras de una empresa del sector atunero establece el proceso de gestión de adquisición de bienes y/o servicios y además proporciona los lineamientos generales para la identificación, evaluación, calificación y recalificación de proveedores de materia prima, materiales para la producción y demás bienes y/o servicios que se requieran, cumpliendo con los requisitos de calidad, legalidad, inocuidad y seguridad en la cadena de suministro del producto así como también, su gestión ética y responsable.

Este proceso juega un papel clave en la base de la cadena de suministro, ya que mediante su participación en procesos estratégicos se realiza la planeación de ventas y operaciones. También se consideran los rubros de: consumo general, insumos y servicios que mediante acuerdos comerciales con los proveedores se garantiza el suministro, se establecen los precios, condiciones de pago y plazos de entrega.

Las especificaciones de las materias primas y de los insumos se establecen mediante especificaciones técnicas y el proveedor proporciona información que asegure que el producto se encuentra conforme, estas pueden ser, certificados de conformidad, análisis de laboratorios acreditados externos, documentos que provienen de sus propios proveedores.

A los proveedores que ofrecen materias primas y/o insumos para la producción se los clasifica de dos formas: Riesgo alto o bajo riesgo, las definiciones de esta clasificación varían un poco, entre el criterio más habitual encontramos:

- Proveedores de alto riesgo: Aquellos que su producto tenga contacto directo con el producto.
- Proveedores de bajo riesgo: que no tienen contacto directo con el producto.

Antecedente Internacional

COLINDRES, Luís. Implementación del Estándar BRC en una planta Productora y Exportadora de vegetales frescos. Tesis (Ingeniero Comercial). Guatemala: Universidad de San Carlos de Guatemala, 2014. 148 pp. Este proyecto está alineado a una empresa exportadora de vegetales, nos menciona en primer lugar que para la implementación de la norma se evalúa la situación actual de la organización, luego se enumera los requisitos para dar cumplimiento y no existan no conformidades, en caso de existir elaborar un plan para levantar las no conformidades y así certificarse con la norma mundial BRC y conseguir aumentar sus ventas y su rentabilidad.

RODRÍGUEZ, Ana. Implantación de un Sistema de Calidad de Seguridad Alimentaria BRC/IoP. Tesis (Maestría en Gestión de la prevención de riesgos laborales y medio ambiente). Valladolid, España: Universidad de Valladolid, 2013-2014. 47 pp. El proyecto se lleva a cabo en pequeña empresa de una sola sede, fabricante de envase primario que va a tener contacto con alimentos.

Planteamiento del problema

Como planteamiento del problema se establece que, con el transcurrir del tiempo las empresas que almacenan, procesan y comercializan productos alimenticios han visto que la seguridad alimentaria es una herramienta que les provee la ayuda para verificar si sus procesos y productos cuentan con la calidad requerida por el cliente y cumplen con las exigencias internacionales para productos alimenticios.

La no implementación de un sistema de gestión, en lo que respecta a la selección y aprobación de proveedores de materias primas y envasado, permite a que se evadan varios controles que son necesarios para el buen funcionamiento y control de las empresas alimenticias.

El sector atunero es la principal actividad del sector pesquero del país y que logra en cada etapa de su proceso cumplir con todos los requerimientos, regulaciones, normativas y estándares de calidad más reconocidos como: INEN, MAGAP, INP, FDA, ISO, IFS, BRC, HALAL, KOSHER entre otras, que quieren que el producto cumpla para ser exportado a todas partes del mundo. (Gonzalez, 2019)

Los procedimientos que tienen las empresas del sector atunero certificadas en la versión 7 deberán ajustar los mismos para que cumplan los requisitos y modificar con precisión lo que el proceso de selección, aprobación y evaluación requiere para así lograr la recertificación en la Norma cuando por fecha les corresponda.

Según BRC los cambios más relevantes en este punto son:

- a) Se deberá realizar una evaluación del riesgo a todas las materias primas, incluidos los envases primarios considerando el riesgo a una posible contaminación cruzada de variedades o especies y cualquier riesgo de la materia prima sujeto a control legislativo y se valore la importancia de la materia prima en el producto final.
- b) Se demostrará la competencia de los auditores de segunda parte que evalúan al proveedor cuyo alcance sea el de análisis de peligros y riesgos, buenas prácticas de fabricación, seguridad del producto y trazabilidad, el sitio tendrá una copia del informe de auditoría completo.
- c) Se evaluará el desempeño del proveedor y se incluirá como se tratarán las excepciones.

Con la comprensión de los requisitos que proporciona la Norma el personal de compras se encuentra con las competencias necesarias para poder seleccionar a los proveedores más idóneos para que entreguen suministros de calidad para la elaboración de un producto seguro.

Cuando se desarrollan requisitos demasiado estrictos se tiene como resultante bases de datos de proveedores no calificados por este motivo, este procedimiento pretende establecer los lineamientos más efectivos para poder seleccionar un proveedor desde la perspectiva de la BRC versión 8 juntando los criterios de

aceptación de la empresa pensando en adquirir un producto de calidad a un costo accesible.

Formulación Del Problema

¿La deficiencia de un sistema de procedimientos integrales de gestión para selección y aprobación de proveedores de materias primas y envasado, correctamente documentado afecta a las empresas atuneras de la parroquia Posorja?

Variables en estudio.

Variables dependientes.

Normas mundiales BRC

Variables independientes.

Sistema de gestión de proveedores de materias primas y envasado.

Unidad experimental

Como unidad experimental se determinan las empresas que se dedican al procesamiento, almacenamiento y comercialización de atún que están en la parroquia Posorja (REAL S.A. y SALICA S.A.) y que buscan mejorar la gestión de sus procesos en la selección y aprobación de proveedores de materias primas y envasado para de esta manera brindar un producto confiable y de calidad a clientes tanto internos como externos, así como también mediante la correcta aplicación de los criterios de BRC en los procedimientos internos se evitarían la aparición de no conformidades en auditorías internas, de segunda o terceras partes.

Alcance

La investigación es apta y aplicable a todas las empresas atuneras ubicadas en las costas del Ecuador en especial en las provincias de Guayas y Manabí, que es donde se concentran los mayores procesadores de este producto.

Justificación de la Investigación.

Económica

Por medio de la aplicación de la Norma Mundial BRC v8 para selección y aprobación de proveedores de materias primas y envasado, se levantará la información de cada uno de los proveedores de la empresa con la finalidad de encontrar los flujos

y procesos que conlleven a la selección de proveedores con el objetivo que se puede garantizar y establecer la trazabilidad desde que empieza la adquisición de la materia prima hasta la fabricación del producto acabado y viceversa.

Técnica

Elaborar un procedimiento de selección y evaluación de proveedores que cumpla los requisitos de la Norma BRC versión 8 pondrá a la empresa en una ventaja comercial frente a sus clientes que los reconocerán con los sellos de calidad que se otorgan y frente a auditorias de terceras partes para evitar caer en no conformidades que comprometan su calificación, adaptar los cambios a la versión 8 que se encuentra en vigencia permite que la organización revise sus procedimientos y determinar que controles puede realizar internamente y cuales necesita realizar externamente logrando así la mejora continua.

Social

Un 62% de Empresas del sector atunero aún se encuentran en transición para certificarse en la nueva versión por lo que esta tesis pretender entregar un modelo de procedimiento que pueda ser fácilmente acogido para cumplir con los requisitos de la Norma BRC versión 8 y disminuya el riesgo de obtener una no conformidad.

Objetivos.

Objetivo General

Desarrollar una propuesta que permita mejorar el proceso de selección y evaluación de proveedores de una Empresa del Sector Atunera bajo la Normativa BRC versión 8 para evitar el fraude alimentario y garantizar la calidad, legalidad e inocuidad de sus productos.

Específicos

1. Comparar los requisitos de la versión 8 versus la versión 7 de BRC
2. Analizar los cambios y determinar que herramientas serán las más adecuadas para cumplir con los requisitos.
3. Elaborar una propuesta de procedimiento para aprobación y seguimiento de proveedores.
4. Determinar el impacto, asociado a los beneficios generados a partir de la implementación de la normativa.

Importancia y naturaleza de la investigación

El presente estudio basa su importancia en la búsqueda de establecer lineamientos necesarios para seleccionar y aprobar proveedores creando relaciones comerciales fuertes es lo que distinguiría a una empresa atunera entre las demás para alcanzar operaciones tanto nacional como internacionalmente, en caso de que se apliquen.

Los proveedores son indispensables para cumplir con las necesidades y expectativas de la empresa. Al contar con los proveedores como compañeros de negocio, se logra el cumplimiento del proceso productivo y se genera satisfacción en los clientes ya que se entregan sus requerimientos a tiempo y con alta calidad.

Por el giro de negocio, se debe contar con proveedores de materia prima, materiales e insumos para la producción y de bienes y/o servicios.

Todos los proveedores deberán ser evaluados continuamente para garantizar la calidad, legalidad, inocuidad y seguridad en la cadena de suministro, de acuerdo a las normas establecidas por la empresa.

Capítulo I

Marco Teórico

Normativa General Existente

Iniciativa mundial de inocuidad alimentaria GFSI

En los años 90 existió una crisis alimentaria preocupante por detectar en los alimentos dioxina, listeria y EBB (Encefalopatía Espongiforme Bovina), lo que provocó la desconfianza de los consumidores hacia los alimentos que circulaban en el mercado. La cantidad de estándares internos que las empresas tenían y las auditorías que se realizaban en ese entonces no estaban siendo efectivas a ojos de infinidad de resultados que demostraban que existían problemas en la calidad del producto final. (GFSI, 2019)

Gerentes Generales de las empresas minoristas del alimento mediante sus plataformas independientes de trabajo CIES (por sus siglas en inglés) y el Foro de Negocios de alimentos, reconocido actualmente como el Foro de Bienes de consumo (CGF por sus siglas en inglés), decidieron juntarse y tomar acciones y así en mayo del 2000 se funda la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria GSFI, una

fundación sin fines de lucro. (GFSI, 2019).

GSFI establece un modelo de evaluación comparativa entre estándares ya existentes. British Real Consortium BRC, una agrupación minorista británica, había sacado su primera norma de seguridad alimentaria BRC en el año 1998.

Minoristas de los países de Francia y Alemania habían trabajado en conjunto en la Norma Internacional para la elaboración y seguridad de los alimentos o alimentaria. (GFSI, 2019).

La Asociación de Comercio para los minoristas norteamericanos también se encontraba en desarrollo de la Norma para Alimentos seguros de Calidad (SQF por su siglas en inglés).

Lo que GSFI hace es especificar los requerimientos de estos estándares para el reconocimiento de los programas de certificación, junto a expertos en seguridad alimentaria en una red global estratégica para conducir el cambio a nivel global en temas de competencias de los auditores, asuntos regulatorios y seguridad alimentaria para pequeños proveedores. (GFSI, 2019)

A continuación, se encuentra la tabla 3 de los esquemas de certificación reconocidos por GSFI.

Tabla 3 Esquemas de Certificación Reconocidos por GSFI

Primus GFS	Estándar PRIMUSGFS vs. 2.1. diciembre 2011
IFS Pac secure	Versión 1
Global Aquaculture Alliance	Alianza Global para la inocuidad de Crustáceos (GAA por sus siglas en inglés). BAP Norma de procesamiento de Mariscos.
Global GAP	Esquema Integrado de Aseguramiento de la Agricultura versión
FSSC 22000	
Global Red Meat Standard GRMS	Estandar mundial para la Carne Roja
CANADA GAP	El esquema CanadaGAP Versión 6 Opciones B, C y D y el Manual del Programa de Gestión Versión 6 Código SQF 7ma. Edición nivel 2
SQF Institute	ESTÁNDAR GLOBAL BRC PARA LA SEGURIDAD ALIMENTARIA EDICIÓN 8
BRC Global BRC para la seguridad alimentaria Edición 8	Estándar mundial para los Alimentos
IFS Internacional Featured Standars	BRC/IoP Global Standard para empaques y material de envasado versión 5
BRC/IoP Global Estándar	IFS Logística versión 2.1.
IFS Logística	Versión 3
BRC Almacenamiento y Distribución	

Tomado de: Documento impreso BRC GLOBAL STANDARS AGOSTO 2018 EDICION 8 pág.1 9

¿Qué es BRC?

La norma BRC, es una normativa europea sin fines de lucro que la desarrolló la Asociación de Minoristas Británicos conocida como British Retail Consortium (BRC) está formada por comerciantes al por menor que poseen pequeños comercios

y reconocidas cadenas comerciales especializadas y supermercados. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018)

Comenzó a redactarse en 1996, cuando los minoristas del Reino Unido entendieron que les interesaba compartir la experiencia en el tema de la inocuidad alimentaria con demás estándares relacionados a seguridad alimentaria y así desarrollar sistemas sólidos juntos.

En 1998 se publica la Norma Técnica BRC para alimentación y el Protocolo para proveedores de alimentos versión 7. En el año 2018 sale la versión 8 luego de revisiones técnicas que entraran en vigencia a partir del 2019.

El estándar global para la inocuidad alimentaria ha sido creado para definir los criterios y puntos de calidad, eficacia, inocuidad, y procedimientos obligatorios dentro de una organización o compañía fabricante o procesadora de alimentos con el fin de satisfacer las obligaciones relacionadas con el cumplimiento y la protección legales del consumidor. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2011)

El formato y el contenido de la Norma han sido desarrollados para proporcionar un procedimiento que permita la evaluación y valoración de las estructuras, sistemas operativos y procesos que lleva la empresa por parte de un funcionario de tercera parte competente en base a los requerimientos del estándar.

Estándares que forman parte de BRC

A parte de BRC para alimentos existen otros 3 estándares que forman parte de esta organización, fueron desarrollados por British Real Consortium para especificar los requisitos que necesitan las organizaciones para producir, empaquetar, almacenar y distribuir los productos de consumo, son los siguientes:(BRC GLOBAL STANDARDS, 2019).

Estándar Global BRC para empaques y materiales de empaque versión 5.

Este estándar fue elaborado para especificar a las empresas de embalaje los requisitos que las empresas que fabrican envases en todos los niveles: primario, secundario y terciario.

Se divide en ocho tecnologías de fabricación:

1. Fabricación y conformado de vidrio.
2. Fabricación de papel y conversión.
3. Conformación de metales.
4. Formación de plásticos rígidos.

5. Fabricación de plásticos flexibles
6. Otras manufacturas
7. Procesos de impresión
8. Procesos químicos.

Estandar Global BRC para almacenamiento y distribución versión 3. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2019).

Se crea en el año 2006 y el objetivo de este estandar es garantizar que se mantenga la integridad del producto durante el almacenamiento y distribución, la versión 6 se publica en el año 2016.

Estandar Global BRC para agentes y corredores versión 2. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2019)

Esta norma esta dirigida para los agentes y comerciantes que no fabrican, que compran, venden o facilitan el comercio de productos influyendo en la seguridad de los productos. Establece los requisitos que debe cumplir los productos de empresas no manufactureras en las industrias de alimentos y empaques para mantener la calidad, seguridad y la legalidad resguardando la trazabilidad en cada etapa.

Como se establecen los requisitos:

Los requisitos en la Norma tienen una declaración de intenciones que establece lo que la organización debe realizar en cada proceso y según la sección que corresponda, están sombreadas con una franja color verde y forma parte de la auditoria. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018)

Codificación por colores de los requisitos.

Para mejorar el entendimiento de los requisitos que aparecen en la parte 2 de la Norma se han codificado con colores considerando que cada uno de ellos representa un proceso de la organización, así que durante la auditoría de certificación se verifica el cumplimiento de aplicación según corresponda como lo describe la tabla 4. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018)

Tabla 4 Leyenda Codificación por Colores de los Requisitos

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

Tomado de: *Documento informático impreso BRC GLOBAL STANDARS AGOSTO 2018 EDICION 8*
pág. 9

Requisitos Fundamentales

Existen requisitos que son considerados como fundamentales y se los acompaña del símbolo cuando se realiza una auditoria, las cláusulas que tengan este símbolo se auditaran sin excepción y con carácter obligatorio. En la tabla 5 se indican las 12 clausulas consideradas como fundamentales. Ver tabla 5

Tabla 5 Requisitos Fundamentales de la Norma BRC Versión 8

Compromiso del equipo directivo y mejora continua	Clausula
Plan de Seguridad Alimentaria: APPCC	2
Auditorías Internas	3.4
Gestión de proveedores y materias primas y envasado	3.5.1.
Acciones correctivas y preventivas	3.7.
Trazabilidad	3.9
Disposición de las instalaciones, flujo de productos y separación de zonas	4.3
Limpieza e higiene	4.11
Gestión de alérgenos	5.3
Control de las operaciones	6.1.
Control del etiquetado y de los envases	6.2.
Formación: zonas de administración de materias primas, procesado, elaboración envasado y acopio.	7.9.

Tomado de: *Documento informático impreso BRC GLOBAL STANDARS AGOSTO 2018 EDICION 8*
pág. 10

Metodología de calificación BRC

Tipos de no conformidades

El nivel de no conformidad declarado por el auditor en relación con un requisito de la Norma es un juicio objetivo con respecto a la severidad y al riesgo y se basa en las evidencias recogidas y en las observaciones realizadas durante la auditoria. Esto es verificado por la dirección del organismo de certificación.

Una no conformidad puede ser de tres clases:

Critica: Cuando se detecta un fallo critico en el cumplimiento de un requisito legal o de seguridad alimentaria.

Mayor: Cuando hay un fallo sustancial en el cumplimiento de los requisitos de una declaración de intenciones o de cualquier cláusula de la Norma, o se detecta

alguna situación que, de acuerdo con las evidencias objetivas, daría lugar a importantes dudas en cuanto a la conformidad del producto suministrado.

Menor: Cuando no se ha cumplido una cláusula por completo, pero, de acuerdo con las evidencias objetivas, la conformidad del producto se pone en duda el objetivo de la auditoria es reflejar de forma en veraz el estándar de funcionamiento y el nivel de conformidad con la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.

Por lo tanto, debería considerarse la posibilidad de declarar una única no conformidad mayor cuando se detecten reiteradamente no conformidades menores en virtud de una determinada cláusula de la Norma. No está permitido agrupar un número importante de no conformidades menores de una cláusula y registrarla como una única no conformidad menor.

El organismo de certificación deberá justificar los casos en que exista un número elevado de no conformidades menores (más de 20) y no se declare más de una no conformidad mayor. Todo debe estar incluido en la auditoria. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018 pag. 75)

Calificación de la Auditoría.

El número de no conformidades resultantes de la auditoria de recertificación otorgará una calificación mediante una letra. Ver tabla 6

Tabla 6 Resumen de los Criterios de Calificación, Medidas Requeridas y la Frecuencia de las Auditorias.

Grado anunciada	No anunciada	Critica	Mayor	Menor	Medida correctiva	Frecuencia de auditoria
AA	AA+			5 o menos		
A	A+			6 – 10	Evidencias objetivas en 28 días naturales	12 meses
B	B+			11 -16		
B	B+		1	10 o menos		
C	C+			17 – 24	Evidencias objetivas en 28 días naturales	6 meses
C	C+		1	11 – 16		
C	D+		2	10 o menos		
D	D+			25 – 30	Se requiere una nueva visita en 28 días naturales	6 meses
D	D+		1	17 – 24		
D	D+		2	11 - 1 6		
		1 o más				
	Sin certificado			31 o más	No se otorga el certificado se requiere una nueva auditoria	

1	25 o más
2	17 o más
3 o más	

Nota: *Las celdas sombreadas significan cero no conformidades.* Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC versión 8 BRC GLOBAL ESTANDAR Agosto 2018 pág. 77

Ámbito de Aplicación de la Norma:

La Norma indica los requisitos de fabricación, procesado y envasado de (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018, pág. 3):

1. Alimentos procesados, tanto de marca propia como de marca de cliente.
2. Materias o ingredientes para uso por parte de empresas de servicios alimentarios,
3. empresas de catering o productores de alimentos.
4. Productos primarios, como frutas y hortalizas
5. Alimentos para animales domésticos.

La certificación es válida para los productos que se hayan transformado bajo el control directo del equipo directivo del centro de producción incluyendo almacenes que se encuentren a menos de 50 KM a la redonda.

Legislación en materia de seguridad alimentaria.

La Norma BRC cumple con lo requerido en las legislaciones en materia de seguridad alimentaria, en los países existen guías, pautas, normativas que deben cumplirse con lo relacionado a seguridad alimentaria, la Norma agrupa estos requerimientos siendo en su mayoría los siguientes. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018)

- Garantizar controles en la seguridad de los alimentos con un enfoque basado en el Análisis de Peligro y puntos Críticos de Control
- Desarrollar productos seguros e inocuos en un ambiente controlado
- Garantizar la existencia de especificaciones detalladas para facilitar la producción de alimentos que sean legales y que cumplan con la normativa vigente en materia de composición e inocuidad, de igual manera las buenas prácticas de fabricación.
- Se tenga la certeza de que sus proveedores se encuentren capacitados para fabricar un producto de acuerdo a las especificaciones vigentes y que se

aplican controles apropiados.

- Se tenga un plan de análisis de los productos de acuerdo a su evaluación de riesgo.
- Que sean capaces de contestar los reclamos de los clientes siempre manteniendo la fidelidad de los mismos.

Requisitos fundamentales de la ISO 9001 y BRC Global Standard for Packaging and Packaging Materials

Según BRC Global Standards for Packaging and Packaging Materials (2015, p.12)

Cláusula 1.1. El equipo directivo debe demostrar su compromiso de implantar los requisitos de la Norma Mundial para envases y material de envasado, así como los procesos que lleven a la mejora continua en seguridad alimentaria y la calidad.

Cláusula 2.2. Se debe implementar un sistema documentado de gestión de peligros y riesgos que asegure que se implemente el sistema y sea efectivo.

Cláusula 3.4. Debe haber especificaciones para las materias primas, producto en proceso y terminado que pueda afectar al producto terminado y a los requisitos del cliente.

Cláusula 3.5. Auditorías internas: La organización debe demostrar mediante auditorías internas que verifica los requisitos de la norma mundial para envases y material de envasado.

Cláusula 3.9. Trazabilidad: La compañía tendrá que poder delinear los fragmentos de materias primas desde su proveedor en todas las etapas del proceso y el despacho al consumidor y viceversa.

Cláusula 4.8. Limpieza e higiene Se tendrá que tener un proceso de aseo y de higiene que permita garantizar y verificar que el grado de higiene es el correcto en toda hora para de esta manera reducir el peligro de contaminación al mínimo.

Cláusula 5.4. Control de procesos: Debe existir procedimientos documentados para garantizar la calidad de las operaciones en todo el proceso donde es esencial establecer parámetros de la máquina o los límites del proceso.

Cláusula 6.1. Debe garantizar la organización que todo el personal está bien instruido de acuerdo a su formación y competencia en zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesamiento, envasado y almacenamiento.

¿Qué es Una Norma HACCP o APPCC?

El Sistema HACCP que sus siglas en español significan Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control según (Carro & González, 2012), Afirman que es una valiosa herramienta para asegurar la inocuidad, higiene y trazabilidad de los productos alimenticios. Luego de someterse a las mayores exigencias técnicas, a controles permanentes y a continuas pruebas de eficiencia.

Por otra parte (Egas, Mallama, & Nicolalde, 2010) detallan en su investigación que esta norma “Es un sistema de seguridad preventivo que garantiza la producción de alimentos inocuos. El método más poderoso para rechazar y eliminar posibles amenazas con respecto a alimentos. Ver tabla 7

En la Norma BRC versión 8 se especifican tres distintos tipos de análisis de riesgos frente a la inocuidad del producto

Tabla 7 *Sistemas de gestión de riesgos asociados a la prevención del fraude alimentario*

Seguridad alimentaria HACCP Peligros	Defensa de los alimentos TACCP Peligros	Fraude Alimentario VACCP Peligros
Prevención de la adulteración involuntaria accidental	Prevención de la adulteración intencional	Prevención de la adulteración intencional
Basado en las ciencias	Motivación conductual o ideológica	Motivado económicamente
Enfermedades transmitidas por los alimentos		

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Fraude alimentario.

El fraude alimentario consiste en la sustitución fraudulenta o intencional, dilución o adición a un producto o materia prima, o tergiversación del producto o material, con el propósito de obtener ganancias económicas, al aumentar el valor aparente del producto o reducir el costo de su producción. Ver tabla 8 y tabla 9

Tabla 8 *Tipos principales de fraude alimentario*

La venta de alimentos no aptos y potencialmente dañinos, tales como:	La mala descripción deliberada de los alimentos tales como:
Reciclaje de subproductos animales en la cadena alimentaria	Productos substituidos por una alternativa más barata, por ejemplo, arroz basmati
Vender a sabiendas que hayan pasado su fecha de caducidad	Hacer declaraciones falsas sobre la fuente de los ingredientes, es decir su origen geográfico, vegetal o animal

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Tabla 9 Adulteraciones y sustituciones de alimentos conocidos (Fraude alimentario)

Cúrcuma	Chiles verdes	Semilla de Mostazas	Pimienta negra
Amarillo de metilo (añadido para realzar el color amarillo de una sustancia alimenticia)	Verde de malaquita(para acentuar el color verde brillante y brillante de los chiles)	Semillas de argemone(usadas para agregar volumen y peso)	Semillas de papaya(usadas para agregar volumen)

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Mapa de la cadena de suministro.

En las redes de proveedores cada vez más globales y complejas, un mapa de la cadena de suministros es una representación gráfica del viaje que una materia prima toma de la fuente al usuario final.

Funciones del mapa de la cadena de suministros

1. Detallando cada paso de la cadena de suministro proporcionando una mayor transparencia en toda la cadena.
2. Permitir que se identifique el riesgo de fraude, adulteración y sustitución de alimentos en una etapa anterior.
3. Permitir la identificación de las funciones y responsabilidades de las organizaciones.

Ver figura 1



Figura 1 cadena de suministro Tomado: Elaboración propia

Gerencia producción y operaciones.

La gerencia de las operaciones o la gerencia de producción según (Lezama , 2012) se define como “La administración de los recursos directos necesarios para producir los bienes y/o servicios que ofrece una organización, y que se venderán a los clientes directos y/o empresas”.

Según (Belloso, 2010) “La función de la gerencia de producción y operaciones consiste en planear, organizar, dirigir y controlar las actividades requeridas para proveer los productos - servicios solicitados, por un mercado cuyas necesidades y expectativas serán satisfechas en forma adecuada”.

En conclusión, general, la gerencia de operaciones especifica directamente los recursos para la producción, los cuales son: procesos, personas, planta, partes, y planificación, que se ha designado las cinco P de la gerencia de producción y operaciones, cuyo objetivo primordial es producir o dar un bien específico, en tiempo y costo mínimos, y se traducen en términos medibles que forman parte de las metas operativas de las empresas.

Marco Referencial

Definición de Calidad

A continuación, unos conceptos sobre lo que significa calidad por algunos autores y normativas.

”La calidad es el grado en el que se un conjunto de características inherentes de un objeto cumple con los requisitos”.

”Cumplimiento de las especificaciones y expectativas del cliente”. (BRC GLOBAL STANDARDS, 2018).

(Lahura, 2017) En su trabajo nos da mayores conceptos como son:

“Según la (REAL ACADEMIA ESPAÑOLA RAE, 2005):

Propiedad o conjunto de Propiedades inherentes a una cosa que permiten apreciarla como igual, mejor o peor que las restantes de su especie”.

Según (Juran, 1990): “Calidad es adecuación al uso del cliente”.

Según (Feigenbaum, 1991): “Satisfacción de las expectativas del cliente”.

Según Edwards Deming (Deming, 1989): “Calidad es satisfacción del cliente y son una sucesión de preguntas que conllevan a una mejora perenne y continua”.

Definición de Sistemas de Gestión de Calidad.

Según (Fonseca, Muñoz, & L., 2011) Sistema de Gestión de Calidad es un sistema basado en el sentido común, correctamente documentado, que asegura consistencia y mejora en las prácticas de trabajo y en los productos y servicios que se crean. se sustenta en normas que especifican un procedimiento para lograr una efectiva administración de calidad.

Beneficios de la implementación de sistemas de Gestión de la Calidad.

Existen internos y externos tal como lo indica (Tari, Molina-Azorín, & Heras, 2012). Los internos se relacionan con el nivel de satisfacción del trabajo, así como de la estabilidad que sienten los trabajadores por la organización de la Empresa y la confiabilidad de las operaciones ya que todo fluye como en sentido correcto y esto se reproduce a reducir tiempos, entregas a tiempo, cumplimiento de órdenes y ahorro en costos operacionales.

Los externos se los asocia a la reducción de reclamos, menos repeticiones en compras e incremento de la rentabilidad de la Empresa. El implementar un sistema de gestión de calidad brinda oportunidades a las organizaciones de crecer en status frente a sus competidores ya que sus resultados se incrementan operativamente y comercialmente (Casadesús & Karapetrovic, 2005).

Un sistema de gestión no es más que una serie de actividades bien reglamentadas que se procesan sobre una gama de elementos para poder obtener la eficacia de los bienes, mercancía o productos que se ofrecen al cliente, en síntesis, es planear, controlar y mejorar aquellos elementos de una empresa que influyen en el desempeño de los requisitos del cliente y en el logro de la complacencia del mismo. Ver figura 2

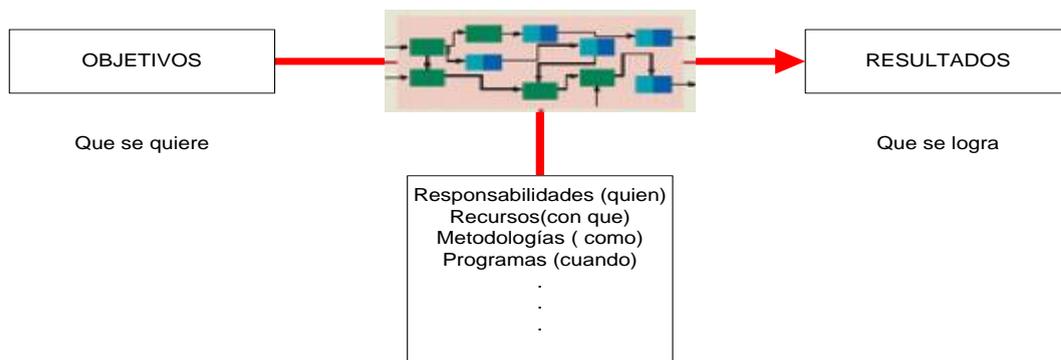


Figura 2 sistemas de Gestión de la Calidad Tomado:Elaboración propia

Definición de Inocuidad

En el Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria, SENASA, (2014), describe que “la inocuidad es la garantía de que los alimentos o víveres no producirán efectos dañinos al comprador cuando se consuman o preparen”. (2014, p. 11).

En el documento Técnico de Inocuidad, Calidad y sellos Alimentarios, el autor menciona que la Organización Panamericana de la Salud define: como inocuidad de alimentos a la aptitud de un alimento para consumo sin causar enfermedad. Además, Organización Panamericana de la Salud y la Organización Mundial de la Salud menciona que la falta de inocuidad de alimentos tiene como principal consecuencia riesgo para la salud del consumidor a causa de las enfermedades (Riveros y Baquero, 2004, p. 2).

Proveedores

Los proveedores son indispensables para cumplir con las necesidades y expectativas de la empresa. Al contar con los proveedores como compañeros de negocio, se logra el cumplimiento del proceso productivo y se genera satisfacción en los clientes ya que se entregan sus requerimientos a tiempo y con alta calidad.

La selección de proveedores involucra criterios cuantitativos y cualitativos en la toma de decisiones de las Empresas a un nivel estratégico que toma en consideración la calidad, precio, flexibilidad y seguimiento en la entrega tal como lo menciona (Hwang, Chen, & Lin, 2016).

Así mismo (Dahel, 2003) nos indica que para elegir un proveedor entre algunas personas es una tarea difícil ya que se deben analizar varios aspectos como son costos, entrega, calidad y capacidad y también considerar los diferentes niveles de desempeño que tendrán estos proveedores.

Mantener relaciones ganar - ganar con los proveedores ayuda a generar beneficios compartidos entre empresa y en sus negocios. Además, garantiza la continuidad en los productos que se suministran, garantiza el cumplimiento de plazos de pagos, tiempos de entrega y condiciones de calidad con las especificaciones requeridas.

Por el giro de negocio, se debe contar con proveedores de materia prima, materiales e insumos para la producción y de bienes y/o servicios. Todos los proveedores deberán ser evaluados continuamente para garantizar la calidad, legalidad, inocuidad y seguridad en la cadena de suministro, de acuerdo a las normas establecidas por la empresa.

Trazabilidad

Según el Comité de Seguridad Alimentaria (AECOC): “Se entiende como trazabilidad aquellos procedimientos preestablecidos y autosuficientes que permiten conocer el historial, la ubicación y la trayectoria de un producto a lo largo de la cadena de suministro en un momento dado, a través de unas herramientas determinadas”. (OMS, US. , 2008)

La trazabilidad es fundamental en la industria tanto de productos como de servicios, ya que es la identificación que permitirá diferenciar cada uno de los productos obtenidos de un proceso.

Para el caso del sector atunero, permitirá determinar la calidad de la materia prima que los proveedores suministran para el producto que las empresas atuneras procesan.

Hojas de control

Según (CAROT ALONSO, 2002) Una hoja de control es un formato previamente impreso que permite recoger los datos de forma sencilla, concisa y estructurada. Las hojas de control no son una herramienta de acción inmediata, pero son necesarias, como fase previa, para la aplicación de otras herramientas como los Grafios de Control o los Diagramas de Pareto.

Compras

El proceso por medio del cual, una compañía o una organización contrata a un tercero para obtener productos y servicios para dar cumplimiento a sus objetivos de negocio dentro de las mejores condiciones de pago, calidad, soporte y tiempo de entrega.

En la actualidad en promedio el 60 % de los costos de producto equivalen a materias primas, por tal motivo considero que el diseño de una herramienta que nos permita evaluar periódicamente a los proveedores es un elemento indispensable en el mundo actual de los negocios. Ver figura 3

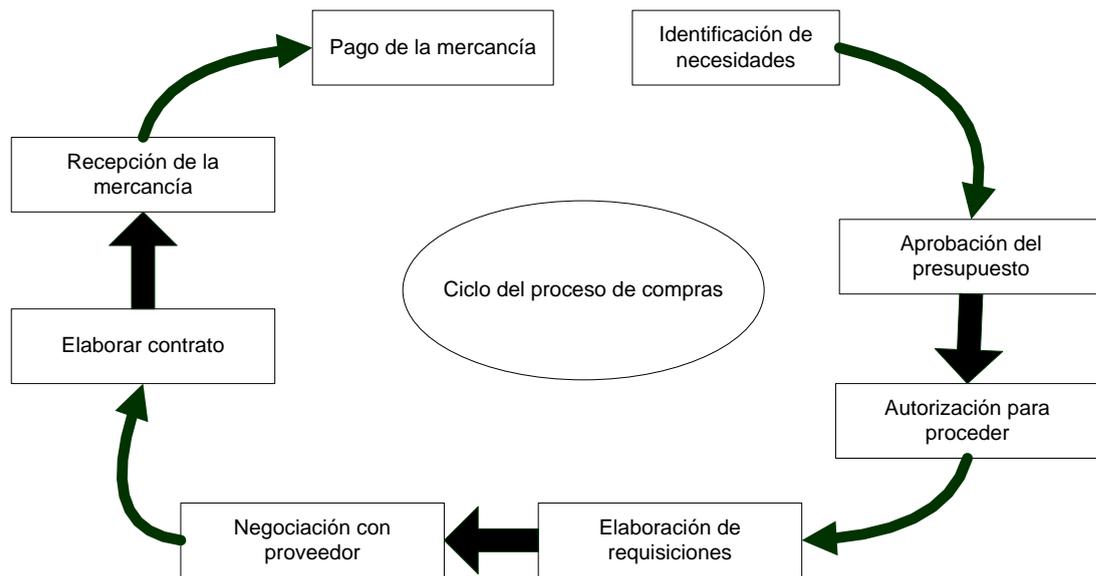


Figura 3 Proceso de compras Tomado: Elaboración propia

Materia Prima

Según (gerencie, 2010) Define como materia prima “Todos los elementos que se incluyen en la elaboración de un producto. La materia prima es todo aquel elemento que se transforma e incorpora en un producto final. Un producto terminado tiene incluido una serie de elementos y subproductos, que mediante un proceso de transformación permitieron la confección del producto final”.

Agente Empresa que facilita el intercambio comercial entre un establecimiento o empresa y sus proveedores de materias primas o envases o sus clientes mediante la prestación de servicios, pero que en ningún momento es propietaria o titular de la mercancía.

Análisis de riesgos: Procedimiento que está conformado por tres elementos: gestión de riesgos, comunicación de los riesgos y evaluación de riesgos.

Anual En el plazo de 12 meses desde la última vez que se aplicó la medida.

Auditor: Persona con la competencia y capacitación apropiadas para llevar a cabo una auditoría.

Auditoría: Examen sistemático que llevan a cabo organismos de certificación para medir el cumplimiento de las prácticas con un sistema predeterminado, así como la implementación eficaz de dicho sistema y su idoneidad para conseguir objetivos.

Autenticidad/producto auténtico: La autenticidad alimentaria consiste en garantizar que la naturaleza, sustancia y calidad de un alimento o materia prima que se compra

y se pone a la venta se corresponde con lo esperado.

Buena práctica de fabricación (BPF): Procedimientos y práctica establecidos que se utilizan aplicando los principios de mejores prácticas.

Cliente: Empresa o persona a la que se ha vendido un producto o se ha prestado un servicio, ya sea en forma de producto terminado o de componente del producto terminado.

Competencia: Capacidad demostrable para aplicar habilidades y el conocimiento y comprensión de una tarea o materia para lograr los resultados deseados.

Contaminación cruzada/ por contacto: La transferencia de cualquier material de una superficie o alimento a otro.

Contratista o proveedor: Persona u organización que presta servicios o suministra materiales

Envase primario: El material de envasado que constituye la unidad de venta al consumidor o cliente (por ejemplo, frasco, cierre y etiqueta de un paquete de venta al por menor o contenedor de materia prima a granel).

Envase secundario: Envase empleado para reunir y transportar unidades de venta hasta el entorno minorista (por ejemplo, caja de cartón ondulado).

Especificaciones: Descripción explícita o detallada de un material, producto o servicio.

Evaluación de riesgos: Determinación, valoración y estimación de los niveles de riesgo que conlleva un proceso para establecer un proceso de control apropiado.

Evaluación de vulnerabilidad: Evaluación de riesgos destinada a examinar procesos y cadenas de suministro para detectar posibles fraudes alimentarios.

Externalización (subcontratación) del procesado: La externalización del procesado es cuando un proceso o fase de producción que ocupa un lugar intermedio en la fabricación de un producto se completa en otra empresa o establecimiento.

Fabricante: Empresa que fabrica un producto a partir de materias primas o componentes y envasa el producto en unidades de venta al por menor, o que suministra productos a granel a una empresa que envasa el producto en unidades de venta al por menor. La empresa que envasa el producto en unidades de venta al por menor a partir del material suministrado a granel también puede clasificarse como fabricante.

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países

en los que se espera vender los productos.

Materia prima: Toda materia básica o semiterminada utilizada por la organización para fabricar un producto. Son materias primas los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado, los aditivos, los coadyuvantes tecnológicos, etc.

Materias primas alimentarias: Ingredientes alimentarios, aditivos y coadyuvantes tecnológicos que se emplean en la fabricación de un producto.

No conformidad: Incumplimiento de requisitos específicos de seguridad, legalidad o calidad del producto, o de requisitos específicos de un sistema.

Procedimiento: Método acordado para llevar a cabo una actividad o proceso que se ejecuta y documenta con Instrucciones o descripciones detalladas (por ejemplo, un diagrama de flujo).

Proveedor Persona, empresa, sociedad u otra entidad a la que un establecimiento dirige un pedido.

Trazabilidad Capacidad de localizar y rastrear materias primas, componentes y productos a lo largo de todas las etapas de recepción, producción, procesado y distribución, tanto hacia adelante como hacia atrás.

Capítulo II

Metodología.

La metodología de un proyecto de investigación no solo necesita de un soporte sólido de bases teóricas, sino que además también requiere de la aplicación de una metodología desarrollada rigurosamente la cual está compuesta por técnicas y procedimientos que se utilizan para llevarla a cabo.

La aplicación de los instrumentos y herramientas como parte de la metodología debe enfocarse a fin de cumplir con los objetivos planteados y además el conocimiento de sus resultados.

En esta sección de la realización del proyecto se describe el tipo de investigación, y técnicas para, validez y confiabilidad del estudio.

Tipo de Investigación

El tipo de investigación que se empleara para realizar el proyecto es aplicada, debido a que se utilizara conocimientos existentes para aplicarlos a la solución de un problema.

Al mismo tiempo se utilizará una investigación descriptiva, ya que nos permite describir las situaciones y eventos, es indicar cómo se manifiesta el caso a investigar. Esta investigación es importante para el proyecto puesto que nos ayudará a tener en cuenta cuales son las necesidades más prioritarias para la propuesta de la implementación de un procedimiento gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero.

Métodos

Se utilizara el Método Inductivo, ya que partiremos de la investigación de las actividades que se siguen en las empresas atuneras de la parroquia Posorja (Real S.A. y Sállica S.A.) en la gestión de selección de proveedores, y con la información obtenida, se puedan organizar los datos en forma de procesos establecidos.

Mediante este método se obtendrá recolección de información de manera independiente de varias fuentes, para luego realizar un estudio e investigación íntegra de los puntos que estén relacionados.

Técnicas

La técnica que se utilizara para la investigación es la entrevista, con la cual se recaudar información precisa de las actividades o procesos de que realizan en cuanto a la gestión de proveedores de materias primas y envasado en este caso las empresas atuneras del sector de la costa de la parroquia Posorja (Real S.A. y Sállica S.A.). Con el fin de conocer más a fondo este procedimiento.

Bibliográfica

Como fuente generalmente se consideran los libros relacionados a la norma mundial BCR o sitios web, donde se puede encontrar información para desarrollar el tema de investigación. Cabe indicar que es necesario saber discernir y diferenciar cual información es útil o pertinente y cuando puede resultar irrelevante y solo puede confundir al lector sobre el verdadero sentido de la problemática de estudio (Sampieri, Fernandez, & Baptista, 2010)

Preguntas de la entrevista

1. ¿Cómo se manejan los procedimientos de selección de proveedores de materia prima?
2. ¿Se cuenta con una base de datos con la información de proveedores?
3. ¿La adquisición de materia prima se realiza mediante el estudio de una comisión encargada?
4. ¿La empresa utiliza algún Sistema de selección de proveedores?
5. ¿Conoce usted acerca de los sistemas de gestión de calidad en la selección de proveedores?
6. ¿Conoce usted acerca de las normas mundial BCR para la gestión de proveedores de materias primas?
7. ¿Le gustaría que la empresa implemente un procedimiento que permita la gestión de proveedores de materias primas utilizando la norma mundial BRC?

Conclusiones de la entrevista:

Durante la entrevista que se realizó a personas de los departamentos de compras y

parte directiva tanto de NIRSA como de SALICA se pudo recabar la información necesaria, con respecto al proceso de selección de proveedores, el proceso es similar en ambas empresas se lleva un flujo para este proceso, donde se estudian a los proveedores, sin embargo no se tiene clara que herramientas serán las más adecuadas para la correcta implementación de la norma BRC en su versión actual, no se cuenta con una base de datos de proveedores ya que se los tiene archivado en hojas de cálculo, y la información no se proporciona hasta el persona de recepción lo que conlleva a una no conformidad.

Como resultado de la entrevista se pudo determinar que estas empresas están interesadas en la correcta aplicación de un procedimiento aplicando la nueva versión 8 de la Norma Mundial BCR para la gestión de proveedores de materia prima y material de envasado.

Capítulo III

La Propuesta

Una vez descrita la investigación este capítulo trata de la propuesta de la implementación de un procedimiento de gestión de proveedores de materia prima aplicando normas BCR.

La alta variedad de productos y bienes alimenticios o alimentarios y esta a la vez incorporada a la cada vez más compleja tecnología alimenticia aplicada hace que la seguridad de los alimentos que llegan a los consumidores finales del producto se haya transformado en una línea base sobre la que se debe actuar de forma, científica, preventiva, lógica, y, sobre todo especializada.

Es importante señalar que la implementación de este procedimiento es una acción voluntaria y participativa, ya que uno de los principios fundamentales del estándar BCR es el compromiso de la dirección y el involucramiento de toda la empresa en el mantenimiento del estándar.

Descripción de la propuesta

Elaborar un procedimiento de selección y evaluación de proveedores aplicando la Norma BRC versión 8 lo que pondrá a la empresa en una ventaja comercial frente a sus clientes que los reconocerán con los sellos de calidad que se otorgan y frente a auditorías de terceras partes para evitar caer en no conformidades.

Dado que el alcance de la normativa está claramente establecido, se debe enmarcar el alcance del proyecto de implementación dentro del contexto de la normativa misma.

Objetivo

Desarrollar una propuesta de mejora para la gestión de proveedores de materias primas y envasado aplicado a empresas del sector atunero aplicando la Norma Mundial de Seguridad alimentaria BRC versión 8.

Con la aplicación de este procedimiento se obtendrá como resultado un beneficio que es la mejora de la selección de proveedores para la adquisición de materia prima y evitar el fraude alimentario.

A continuación, se muestra un diagrama de operaciones del proceso de selección de proveedores de una empresa como referencia del alcance de la implementación.

Ver figura 4

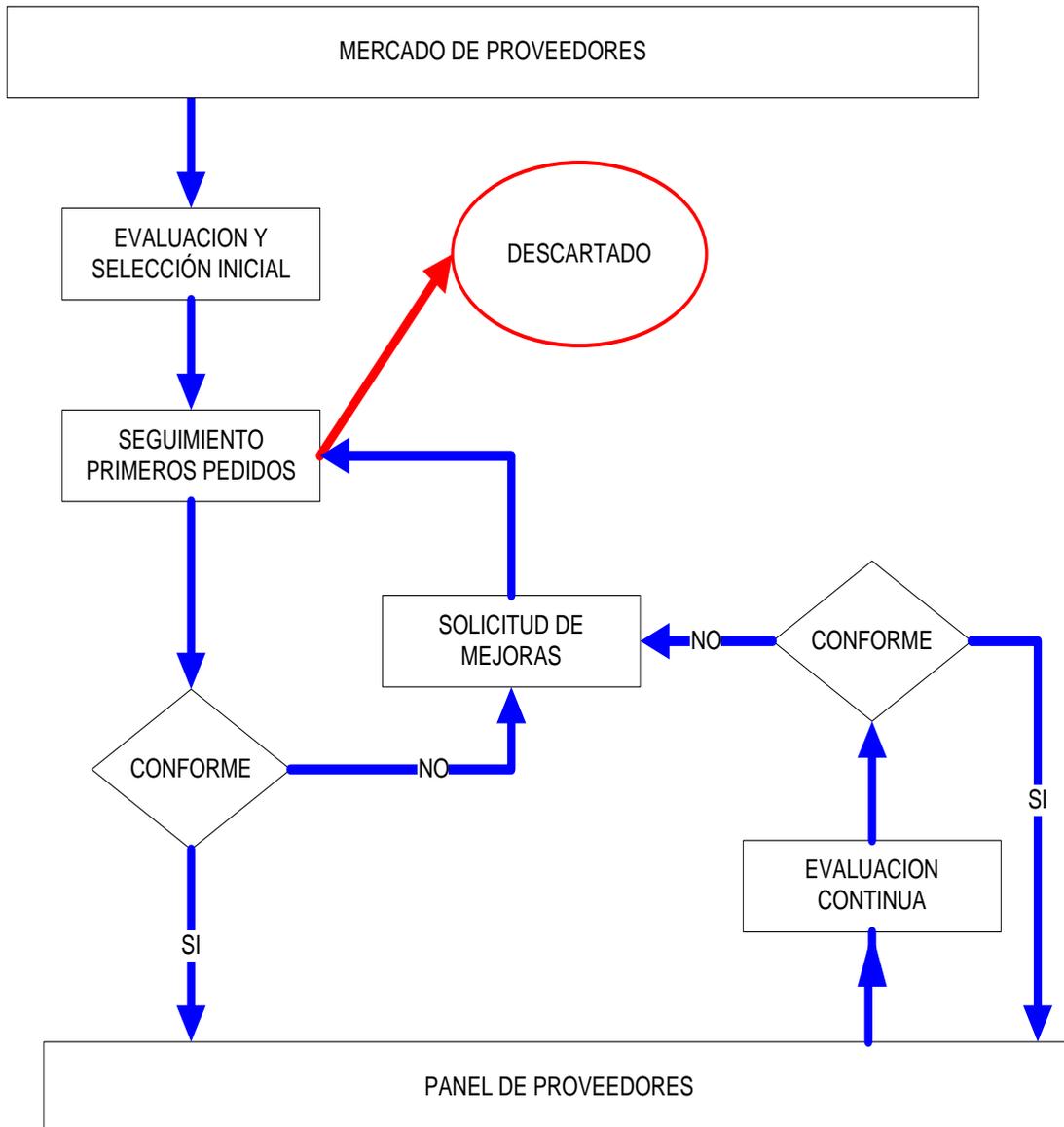


Figura 4 Proceso de selección de proveedores Tomado: Elaboración propia

En base en el diagnóstico y metodología realizada en el capítulo anterior se ha definido un plan de trabajo para la implementación del estándar para la evaluación a proveedores con un procedimiento que permita la ponderación de puntos tales como, calidad de materia prima, entregas exactas y oportunas, valores y mantenimiento.

En la actualidad el promedio de los costos de fabricación o desarrollo de un producto el 65% equivalen a compras de materias primas, por esta razón es la implementación de esta herramienta que permitirá a la empresa evaluar habitualmente a los proveedores convirtiéndolo en un estándar indispensable para el mundo actual de los negocios.

A continuación, se describen los requisitos que utiliza las normas BCR para la aplicación del procedimiento.

Compromiso de la dirección

Es el primer requisito del estándar y uno de los fundamentales los directivos de la empresa deben estar plenamente comprometido con el cumplimiento de los requisitos del procedimiento que se pretende implementar para la gestión de proveedores.

A pesar de que la dirección de la empresa ya tenga el compromiso con la inocuidad de materia prima, para el presente estándar es necesario incorporar nuevas actividades para afianzar ese compromiso.

En una empresa del sector alimentario, la seguridad de los alimentos debe considerarse una responsabilidad interdisciplinar, que comprende actividades que dependen de diversos departamentos y que utilizan distintos conocimientos y niveles de experiencia de gestión presentes en la organización.

La eficacia en la gestión de la seguridad alimentaria no solo es responsabilidad de los departamentos técnicos, sino que requiere el compromiso de los responsables de las operaciones de producción, ingeniería, gestión de la distribución, adquisición de materias primas, recepción de comentarios de clientes y recursos humanos (que organizan y contratan actividades como la formación).

El equipo gerencial tendrá que demostrar que ha asumido la responsabilidad de emplear los estándares que requiere la Norma Mundial de Seguridad en Alimentos, así como también los procedimientos que permitan la mejora perenne de la gestión de la calidad y la inocuidad de los víveres o alimentos. Para la aplicación del procedimiento se deberán seguir las siguientes cláusulas: ver tabla 10

Tabla 10 Compromiso del Equipo Directivo y Mejora Continua

Clausula:	Requisitos
1.1.1	El establecimiento deberá disponer de una regla documentada en la que exprese su propósito de cumplir con el compromiso de elaborar productos inocuos, legales y auténticos, que se ajusten a la calidad.
1.1.2	El equipo directivo del establecimiento definirá y mantendrá un plan claro para impulsar el desarrollo y la mejora continua de una cultura de calidad y seguridad de los alimentos. Esto deberá incluir: <ul style="list-style-type: none">• actividades definidas en las que intervengan todas las áreas del establecimiento que tengan influencia en la seguridad de los productos.• un plan de acción que indique cómo se realizarán y se medirán las actividades, así como los plazos previstos• un análisis de la eficacia de las actividades realizadas
1.1.3	El equipo directivo del establecimiento deberá velar por que se establezcan propósitos precisos con el objetivo de conservar y optimizar la seguridad, legalidad y calidad de los productos elaborados, acorde a la regla de calidad y seguridad alimentaria y la actual Norma. Estos objetivos deberán ser: <ul style="list-style-type: none">• documentados y archivados, e incluir fines o medidas claras para conseguirlas,• comunicados con claridad al personal relevante,• objeto de seguimiento, y los resultados se comunicarán al equipo directivo del establecimiento al menos una vez al trimestre.

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Tabla 11 Compromiso del Equipo Directivo y Mejora Continua

Clausula:	Requisitos
1.1.4	<p>Deberán celebrarse reuniones de revisión, a las que deberá asistir el equipo directivo del establecimiento, con una periodicidad adecuada, como mínimo anual, con el fin de analizar el grado de cumplimiento del establecimiento con la Norma y los objetivos estipulados en la cláusula 1.1.3. El proceso de revisión deberá incluir la evaluación de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los planes de acción decididos en las revisiones anteriores, • los resultados de auditorías internas, auditorías realizadas por partes interesadas o auditorías realizadas por terceros independientes, • cualquier objetivo que no se haya cumplido, para saber las razones (esta información se utilizará para fijar objetivos futuros y para facilitar la mejora continua) • cualquier reclamación de los clientes y los resultados de cualquier comentario que hayan realizado, • cualquier incidente (incluidas las recuperaciones y retiradas de productos), medida correctiva, resultado que no cumpla la especificación o material no conforme, • la eficacia de los sistemas en relación con el APPCC, la defensa alimentaria y la autenticidad, • las necesidades de recursos. <p>Deberán levantarse actas de estas reuniones, que se utilizarán para revisar los objetivos. Las disposiciones y acciones convenidas durante el proceso de estudio se tendrá que informar de manera eficiente al personal adecuado, y las acciones tomadas se deberán aplicar en los plazos establecidos.</p>
1.1.5	<p>El establecimiento deberá contar con un programa de reuniones demostrable que permita poner los problemas de seguridad, legalidad, integridad y calidad de los alimentos en conocimiento del equipo directivo. Estas reuniones deberán celebrarse al menos una vez al mes.</p> <p>Los empleados deberán ser conscientes de la necesidad de comunicar, a la persona responsable que se designe para tal fin, cualquier evidencia que observen de la existencia de productos o materias primas que no sean inocuos o conformes con las especificaciones, para que se puedan resolver aquellos problemas que requieran una intervención inmediata.</p>
1.1.6	<p>La empresa deberá contar con un sistema de información confidencial, que permita al personal comunicar problemas relacionados con la seguridad, integridad, calidad y legalidad del producto. El mecanismo establecido (por ejemplo, un número de teléfono) para denunciar estos problemas deberá ser comunicado al personal con claridad.</p> <p>El equipo directivo de la empresa deberá contar con un proceso de evaluación de los problemas planteados. Se levantará acta de la evaluación y se adoptarán medidas según proceda.</p>
1.1.7	<p>El equipo directivo de la empresa deberá proporcionar los recursos humanos y financieros necesarios para que la producción de alimentos sea segura y conforme a los requisitos de esta Norma.</p>
1.1.8	<p>El equipo directivo de la empresa deberá establecer un sistema que garantice que el establecimiento se mantiene al tanto de lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los avances científicos y técnicos, • las normas de conducta de la industria, • nuevos riesgos para la autenticidad de las materias primas, • toda la legislación pertinente del país en que se venderá el producto (cuando se conozca).
1.1.9	<p>El establecimiento deberá disponer de un ejemplar auténtico y original, ya sea en formato impreso o electrónico, de la Norma vigente y estar al tanto de cualquier cambio que sufra la Norma o el protocolo que se publique en el sitio web de BRC Global Standards.</p>
1.1.10	<p>Cuando el establecimiento esté certificado conforme a la Norma, deberá asegurarse de que las auditorías de renovación anunciadas se realicen a más tardar en el plazo definido en el certificado.</p>
1.1.11	<p>El encargado principal o responsable de operaciones o de elaboración, del establecimiento tendrá que participar de las reuniones o juntas de comienzo y cierre de la auditoría de certificación conforme a la Norma. Los jefes o encargados de los departamentos, o los funcionarios en quienes encarguen, deberán estar disponibles siempre que se requiera su asistencia durante la auditoría.</p>
1.1.12	<p>El equipo gerencial de la empresa tiene que asegurarse y verificar de que se han fijado las causas de las no conformidades encontradas en la auditoría anterior de la Norma, y que se han rectificado de manera efectiva con el objetivo de evitar que vuelvan a repetirse o producirse</p>
1.1.13	<p>Tanto el logotipo de BRC Global Standards como las referencias a la certificación correspondiente solo deberán utilizarse si se cumplen las condiciones de uso detalladas en el protocolo de auditoría recogido en la Norma.</p>

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Estructura organizativa y autoridad de Gestión

La empresa o compañía tiene que tener una estructura organizativa y canales de comunicación claros que permitan controlar de manera efectiva la seguridad, legalidad y calidad del producto. Ver tabla 12

Tabla 12 Estructura organizativa, responsabilidades y autoridad de Gestión

Clausula:	Requisitos
1.2.1	La empresa deberá tener un organigrama que visualice la estructura directiva u organizacional de la empresa. Las responsabilidades relativas a la gestión de las actividades que afecten a la seguridad, integridad legalidad y calidad de los alimentos deberán estar asignadas correspondientemente a las personas elegidas o designadas. Deberá documentarse claramente en quién delega la persona responsable en caso de ausencia de esta
1.2.2	El equipo directivo del establecimiento deberá asegurarse de que todos los empleados estén plenamente conscientes y convencidos de sus responsabilidades. Cuando existan actividades de trabajo documentadas sobre los procesos que se llevan a cabo, los empleados que intervengan en ellas deberán tener acceso a dicha documentación y ser capaces de evidenciar que el trabajo se realiza acorde a las instrucciones establecidas.

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Formación del equipo de seguridad alimentaria del APPCC

La empresa tendrá que haber implementado totalmente un procedimiento de seguridad alimentaria fundamentado en los compendios del APPCC

Se debe llevar a cabo en la empresa un análisis de peligros y riesgos, con el fin de asegurar que se identifican todos los peligros para la seguridad e integridad del producto, y se establecen los controles adecuados. Por lo que se deben seguir los siguientes requerimientos para la implementación del procedimiento o norma. Ver tabla 13.

Tabla 13 Requisitos Para Formación del equipo de seguridad alimentaria del APPCC

Clausula:	Requisitos
2.1.1	<p>El plan de seguridad alimentaria o APPCC deberá ser desarrollado y tratado por un grupo de seguridad alimenticia, conformado por los responsables del fortalecimiento de la calidad, dirección técnica, operadores de producción, procesados e ingeniería y otros departamentos de gran relevancia.</p> <p>El jefe del grupo tendrá que tener extensos conocimientos, detalles y experiencia referente a los compendios del APPCC del Codex (o equivalente) y ser capaz de demostrar su competencia, experiencia y formación. Cuando exista la obligación legal de impartir formación específica, deberá llevarse a cabo.</p> <p>Las personas que conforman el equipo o grupo tendrán que tener conocimientos definidos de APPCC y conocimientos concernientes a los productos, los procesos y los peligros asociados. En el supuesto de que el establecimiento no disponga de personal interno que tenga los conocimientos necesarios, esta podrá contratar a personas externas pero expertas en APPCC, pero acordando que la gestión frecuente del sistema de seguridad alimentaria será en todo momento responsabilidad de la empresa</p>
2.2.2	Deberá definirse el ámbito de aplicación de cada plan de seguridad alimentaria o APPCC, incluyendo los productos y los procesos que comprenda

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Revisión Del Plan APPCC

Tabla 14 *Revisión Del Plan APPCC*

Clausula:	Requisitos
2.14.1	<p>El equipo o grupo que forma parte de la seguridad alimentaria del APPCC tendrá como fin inspeccionar el plan de seguridad alimentaria o APPCC y los programas de prerrequisitos al menos una vez al año y precedentemente de que se realice alguna modificación que pueda atentar a la seguridad de los alimentos.:</p> <ul style="list-style-type: none">• cambios o variaciones en las materias primas o cambio de proveedor,• cambios o variaciones en los componentes o en la fórmula,• cambios o variaciones en el flujo del proceso o en los equipos,• cambios en las condiciones de envasado, almacenamiento o distribución,• cambios en los usos de los consumidores,• aparición de un nuevo riesgo (p.ej., adulteración conocida de un ingrediente u otra información pertinente publicada, como la recuperación de un producto similar),• revisión posterior a recuperación de un producto,• nuevos avances científicos relacionados con los ingredientes, con el proceso o con el producto. <p>Los cambios oportunos que se deriven de la revisión se incorporarán al plan de seguridad alimentaria o APPCC y a los programas de prerrequisitos, se documentarán íntegramente y se registrará la validación.</p> <p>Según proceda, también se reflejarán los cambios en la política de seguridad del producto y en los objetivos de seguridad alimentaria de la empresa</p>

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Sistema de gestión de la calidad, eficacia y seguridad Alimenticia

Manual o Documento De Calidad y eficacia de la Seguridad Alimentaria

Los procedimientos y procesos de la empresa para llevar a efecto el cumplimiento que manda los requisitos de esta Norma tendrá que estar debidamente documentados o archivado de manera que puedan aplicarse o emplearse de forma metódica, facilitar la formación y contribuir a la diligencia debida en la producción de productos inocuos.

Ver tabla 15

Tabla 15 *Manual De Calidad y Seguridad Alimentaria*

Clausula:	Requisitos
3.1.1	Los procedimientos, manuales, metodologías de trabajo y prácticas de la empresa deberán compilarse en un manual o folleto de calidad electrónico o impreso
3.1.2	El manual de calidad, y eficacia de la seguridad alimenticia deberá efectuársela en su totalidad. El personal deberá poder obtener fácilmente este manual o las partes del mismo que les afecten
3.1.3	Todos los procedimientos e instrucciones de trabajo deberán publicarse en un formato claramente legible y en los idiomas adecuados, con textos inequívocos y lo suficientemente detallados para que puedan aplicarse correctamente por el personal que corresponda. Cuando los textos no sean suficientes, deberán ir acompañados de fotografías, diagramas u otras instrucciones gráficas (por ejemplo, si los destinatarios no saben leer o hablan otros idiomas).

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Para este proceso se utilizara formato de documentación que permita registrar la Evaluación de Vulnerabilidad del producto ver [anexo1](#)

Control de la Documentación

La empresa deberá tener establecido un sistema efectivo de control de la documentación para que solo puedan obtenerse y utilizarse versiones correctas de los documentos, incluidos los formularios de registro. Ver tabla 16

Tabla 16 *Control De La Documentación*

Clausula:	Requisitos
3.2.1	<p>La empresa elaborara o tendrá un procedimiento o manual de gestión de documentos que se enlace con el sistema de calidad y eficacia de la seguridad alimentaria. Este manual o procedimiento deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none">• un registro de todos los documentos o archivos, en la que se indique la versión más reciente,• el método de identificación y autorización de los documentos que se controlan,• un registro con el detalle el porqué de los motivos de las modificaciones que se den a los documentos, <p>Cuando los documentos estén almacenados en formato electrónico, también deberán:</p> <ul style="list-style-type: none">• almacenarse en condiciones de seguridad (p.ej. con autorización de acceso, control de modificaciones o protección por contraseña),• realizarse copias de seguridad para evitar pérdidas

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Auditorías Internas

La empresa o compañía que aplica la norma tendrá que demostrar e indicar que verifica y supervisa la aplicación segura del procedimiento de seguridad alimentaria y los requisitos que manda la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria ver tabla 17.

Tabla 17 Auditorías Internas

Clausula:	Requisitos
3.4.1	<p>Deberá existir un programa de auditorías internas planificadas.</p> <p>Como mínimo, este programa incluirá cuatro fechas de auditoría diferentes, distribuidas a lo largo del año. La frecuencia con la que se audite cada actividad dependerá del riesgo asociado a la misma y de los resultados de auditorías anteriores. Todas las actividades se auditarán al menos una vez al año. El alcance del programa de auditorías internas incluirá lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none">• el plan de seguridad alimentaria o APPCC, incluidas las actividades para ponerlo en práctica (p.ej. aprobación de proveedores, medidas correctivas y verificación),• programas de prerrequisitos (p.ej. higiene, control de plagas),• planes de defensa alimentaria y prevención del fraude alimentario, <p>Cada auditoría interna del programa tendrá un alcance definido y se referirá a una actividad o sección específica del plan de seguridad alimentaria o APPCC.</p>
3.4.2	<p>Las auditorías internas deberán ser llevadas a cabo por auditores competentes y con la debida formación. Los auditores deberán ser independientes (es decir, que no auditen su propio trabajo).</p>
3.4.3	<p>El programa de auditorías internas deberá estar totalmente implantado. Los informes de auditoría interna deberán señalar las conformidades y las no conformidades e incluir evidencias objetivas de sus conclusiones. Los resultados se pondrán en conocimiento del personal responsable de la actividad auditada. Deberán acordarse medidas correctivas y preventivas y plazos para su aplicación, que deberá verificarse.</p>
3.4.4	<p>Aparte del programa de auditorías internas, tiene que haber un plan de inspecciones o supervisiones documentadas y archivadas que garantice o de fiabilidad que el entorno o medio de la fábrica y los equipos de proceso se mantienen en buen estado para el procesamiento y producción de alimentos. Estas supervisiones tendrán que incluir:</p> <ul style="list-style-type: none">• supervisión de la higiene para valorar el estado de orden y limpieza,• inspecciones de la fabricación para detectar los riesgos que puedan entrañar los edificios o los equipos para el producto. <p>La frecuencia de estas inspecciones dependerá del riesgo, pero se las realizará como política de la empresa una vez por mes en lugares donde el producto esté expuesto.</p>

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Análisis, Estudio y Aprobación de Proveedores de Materias Primas y Envasados Proceso para gestionar la selección de Proveedores De Materias Primas

Normas para la aprobación y selección de proveedores y materias primas y seguimiento del desempeño a pesar de que en la empresa existan controles para la selección y evaluación de proveedores de materias primas.

Puede darse que no existe un programa definido y documentado para la evaluación objetiva de estos proveedores, por lo que hace falta definir un procedimiento e implementarlo.

Este procedimiento deberá cumplir con los lineamientos planteados por las normas BCR en la cláusula 3.5.1 de gestión de proveedores de materias primas y envasado.

Así mismo, se deberá crear un procedimiento para la aceptación y seguimiento de materias primas y envases, este procedimiento deberá documentarse e implementarse y se tomará como base los lineamientos de la norma BCR en la cláusula 3.5.2 de requisitos.

De la misma manera la empresa deberá implementar un procedimiento evaluación y aprobación para control sobre los proveedores de servicio relacionados a la planta de proceso y las operaciones.

Por lo que deberá desarrollarse, documentarse e implementarse el procedimiento basado en la norma BCR clausula 3.5.3 de requisitos, entre estos servicios se debe considerar a los proveedores la asistencia de control de plagas, lavandería, transporte y repartimiento, reparación y mantenimiento de equipos y maquinarias, test de laboratorio, servicio de alimentación y gestión de residuos, entre otros que sean necesarios.

La empresa o compañía tendrán que tener un proceso efectivo de conformidad y evaluación de proveedores que garantice y certifique que se está controlando cualquier peligro que puedan implicar las materias primas (incluido el envase) que garantice la legalidad, la legitimidad la seguridad, calidad y eficacia del producto final. Se describe a continuación los requisitos de la norma para implementarlos en el procedimiento. Ver tabla 18

Tabla 18 *Gestión de Proveedores de Materias Primas y Envasado*

Clausula:	Requisitos
3.5.1.1	<p>La empresa tendrá que llevar una valoración de inseguridades documentada o archivada electrónicamente de cada materia prima, incluidos los envases primarios, con el objetivo de detectar o descubrir la posibilidad de riesgos que se puedan dar para la seguridad, fiabilidad, legalidad y calidad del producto. Ante esto se debe tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none">• contagio por alérgenos,• peligros por la presencia de organismos extraños,• contagio microbiológico,• contaminación o contagio químico,• contaminación cruzada de variedades o especies,• sustitución o fraude (véase la cláusula 5.4.2),• cualquier riesgo asociado a las materias primas que esté sujeto a control legislativo. <p>Así mismo También considerar el grado de importancia que tiene la materia prima para la calidad y eficacia del producto final.</p> <p>La evaluación de riesgos o peligros constantes tiene que ser la base fundamental del procedimiento de aceptación de la materia prima, así como de los procesos que se han desarrollado para el seguimiento, aprobación y evaluación de proveedores.</p> <p>La evaluación de riesgos de una materia prima deberá actualizarse:</p> <ul style="list-style-type: none">• cuando se produzca un cambio en la materia prima, en el procesado de la materia prima o en el proveedor de la materia prima,• cuando aparezca un nuevo riesgo,• después de la recuperación o retirada de un producto, cuando haya tenido que ver con una materia prima en concreto,
3.5.1.2	<p>La empresa o compañía tiene que tener un procedimiento o manual documentado de aprobación y selección de proveedores que de la garantía de que todos los proveedores de materias primas, incluidos los envases primarios, gestionan eficazmente los posibles peligros para la calidad y seguridad de las materias primas. El procedimiento o manual de aprobación y evaluación deberá estar fundamentado en los riesgos e incluir alguno de los elementos siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none">• una certificación válida conforme a la Norma Mundial BRC aplicable o norma equiparable a GFSI (el alcance de la certificación se extenderá a las materias primas adquiridas),• auditorías de proveedores, cuyo alcance incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberán llevarse a cabo por un auditor de seguridad del producto con experiencia y competencia demostrada. Cuando la auditoría del proveedor sea realizada por una parte interesada o por un tercero independiente, la empresa deberá poder:<ul style="list-style-type: none">• demostrar la competencia del auditor,• confirmar que el alcance de la auditoría incluye la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación,• obtener y revisar una copia del informe de auditoría completo,o• cuando se aporte una justificación válida en función del riesgo y el proveedor esté calificado de riesgo bajo, podrá utilizarse un cuestionario de proveedor cumplimentado para la aprobación inicial. <p>El alcance del cuestionario deberá incluir la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberá haber sido revisado y verificado por una persona de competencia demostrada.</p>

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Para puntualizar en el requisito 3.5.1 todos los materiales introducidos en el sitio para convertirse en parte del producto final (incluido el embalaje del producto)

deberán obtenerse a través de proveedores aprobados y monitoreados. Este proceso de aprobación y programa para el monitoreo de materias primas considerará el riesgo potencial que representa el material (en términos de seguridad, autenticidad, legalidad y calidad).

El sistema debe consistir en un proceso de aprobación inicial y un proceso de monitoreo continuo. El proceso de evaluación de riesgos debería ayudar a enfocar una mayor atención en las materias primas o proveedores que presentan un mayor riesgo.

En relación a los requisitos de la cláusula 3.5.1.1 Evaluación de riesgos de materias primas en la actualización se refiere a que todos los ingredientes y envases propuestos deben estar sujetos a una evaluación documentada de su riesgo inherente.

Esto puede formar parte del plan de HACCP o seguridad alimentaria; sin embargo, ya que este es un punto de partida importante para la producción de alimentos inocuos, necesita ser detallado y será evaluado específicamente por el auditor cuando realice la auditoría de certificación.

La evaluación puede ser de productos individuales o, cuando varias materias primas comparten las mismas características y riesgos probables, se pueden agrupar.

Al agrupar los materiales, cada uno debe considerarse por separado para garantizar que no tenga factores de riesgo diferentes del resto del grupo.

El riesgo, y por lo tanto la oportunidad de agrupar los ingredientes, puede variar entre las fábricas y los procesos debido al efecto general diferente en la calidad. Por ejemplo, en una panadería, se puede considerar que todos los frutos secos son de riesgo similar, pero cuando la harina es un ingrediente crítico, puede ser necesario considerar cada tipo de harina por separado (por ejemplo, blanco, granero o harina integral); sin embargo, otros sitios que no son de panadería pueden agrupar todos los tipos de conjuntos.

Con respecto al riesgo de contaminación química establecido en el requisito anterior, los ejemplos podrían ser contaminantes que ocurren naturalmente en el

ambiente, aquellos que migran de materiales de empaque, o adiciones artificiales en la cadena de suministro (como pesticidas o medicamentos veterinarios).

Al considerar el riesgo de incumplimiento de los requisitos legales específicos de la línea de productos (por ejemplo, sustancias prohibidas), es importante recordar que los requisitos legislativos en el país de producción de la materia prima pueden ser diferentes de los del país donde se encuentra el sitio. Esto es particularmente importante cuando se importan ingredientes. Por ejemplo, la compañía debe considerar:

- Peligros conocidos asociados con el ingrediente proporcionado o componentes del mismo (por ejemplo, aflatoxinas en nueces y cereales, histamina en pescado, residuos de pesticidas en productos de origen vegetal, Salmonella en alimentos secos tales como leche en polvo y Listeria en alimentos refrigerados). El acceso a la información de referencia y el conocimiento de los problemas emergentes de los alimentos son esenciales para garantizar que se evalúen todos los riesgos conocidos (cláusula 1.1.8)
- El uso del ingrediente (por ejemplo, un ingrediente agregado después del paso final de eliminación puede presentar un riesgo diferente de un ingrediente agregado al comienzo de un proceso)
- Propagación del ingrediente en la empresa / productos finales
- Naturaleza del proveedor
- Evidencia histórica del proveedor y la materia prima
- orígenes geográficos (los productos de orígenes particulares pueden conllevar un mayor riesgo debido a condiciones, debido a requisitos legales locales más relajados o una cultura de seguridad alimentaria menos desarrollada)
- Métodos de fabricación (por ejemplo, si un sitio usa piña como ingrediente, el riesgo dependerá de si se usa piña fresca o enlatada)

- Importancia del ingrediente para el producto final (por ejemplo, algunos ingredientes "seguros", como la harina panificación, puede ser fundamental para el rendimiento del producto y, por lo tanto, requieren niveles más altos de control para garantizar una calidad constante)
- Requisitos del cliente o legislativos (por ejemplo, los proveedores pueden ser especificados por los clientes, pero esto no niega la necesidad de una evaluación de riesgos)
- El potencial de actividad fraudulenta en la cadena de suministro; por ejemplo, adiciones no declaradas, dilución o sustitución de la materia prima o un componente de la misma.

En la cláusula 3.5.1.2 habla sobre la aprobación de los proveedores por lo que Todos los proveedores deben ser evaluados por su capacidad para cumplir con las especificaciones de los materiales, ingredientes y embalaje primario, que están suministrando y los requisitos de seguridad, calidad y legalidad.

La empresa debe documentar su procedimiento para la aprobación y el monitoreo del proveedor que incluirá los métodos de aprobación, la frecuencia del monitoreo, las responsabilidades y cómo se gestionará el proceso. Los métodos aceptables de aprobación del proveedor dependerán de la materia prima y los riesgos asociados por ejemplo con el resultado de la cláusula 3.5.1.1, incluirán una o más de las siguientes actividades:

- Certificación al esquema relevante de Estándares Globales BRC, como las Normas Globales para la Seguridad Alimentaria; Embalaje y materiales de embalaje; Almacenamiento y distribución; Agentes y corredores; u otro de los Esquemas de GFSI. El sitio debe confirmar la validez del certificado. Esto incluirá:
 - Confirmación del estado de la certificación (por ejemplo, esto puede confirmarse en una base de datos independiente, para los Estándares Globales de BRC puede confirmarse en el directorio

de BRC. Las fotocopias de certificados no son recomendables y por sí solas no se consideran validación adecuada del estado de certificación. Durante la auditoría de estándares globales de BRC, se le puede pedir al sitio que demuestre su proceso de validación

- Confirmación de que la certificación permanece actualizada, por ejemplo, recibiendo confirmación de la finalización exitosa de los procesos de recertificación o registrando las fechas de vencimiento del certificado y completando los controles para la certificación en curso.

Una auditoría de sitio exitosa cubre, como mínimo, la seguridad del producto, la trazabilidad, el HACCP y los buenos procesos de fabricación. Esta auditoría debe ser completada por un auditor debidamente experimentado y competente, es decir, alguien que ha completado la capacitación en técnicas de auditoría, tiene experiencia en auditoría y tiene conocimiento del producto, ingrediente o procesos auditados.

Las no conformidades deben abordarse en un plan de acción acordado con plazos a menos que sean críticas para la seguridad o legalidad del producto, en cuyo caso no se debe permitir el suministro del producto hasta que las no conformidades hayan sido abordadas satisfactoriamente.

Si el proveedor de la materia prima se audita de forma independiente según otra norma que no sea evaluada por GFSI, esto puede ser aceptable como alternativa al sitio que completa su propia auditoría del proveedor, siempre que:

- El alcance de la auditoría cumple con los requisitos de la Norma, es decir, con un mínimo de seguridad del producto, trazabilidad, revisión HACCP y buenas prácticas de fabricación.
- El sitio tiene una copia del informe de auditoría completo (no solo un certificado).
- El proveedor puede demostrar la competencia del auditor

Cuando la evaluación de riesgos, completada como parte de esta cláusula en 3.5.1.1 indica que un proveedor es de bajo riesgo , por ejemplo, debido al historial de comercialización con el sitio o la naturaleza de las materias primas

comercializadas, la finalización de un cuestionario del proveedor con enfoque en inocuidad de los alimentos y la calidad puede ser suficiente.

Si un cuestionario de proveedor es el único mecanismo utilizado para evaluar a un proveedor, es decir, no hay actividades adicionales tales como auditorías de proveedores, entonces es importante que el cuestionario y las respuestas del proveedor de ingredientes contengan toda la información relevante para permitir que el sitio confirme y tome una decisión sobre la aprobación.

El auditor esperará ver, y desafiará, las evaluaciones de riesgo. La aprobación y las evaluaciones de riesgos asociadas deben estar actualizadas. Por lo tanto, la empresa debe considerar revisar la evaluación siempre que haya un cambio significativo por ejemplo, nuevos proveedores, nuevos países de origen o nuevos materiales.

Ver tabla 19

Tabla 19 *Gestión de Proveedores de Materias Primas y Envasado*

Clausula:	Requisitos
3.5.1.3	<p>Deberá existir un proceso documentado de revisión continua del desempeño del proveedor, en función del riesgo y de criterios de desempeño definidos. Este proceso deberá estar totalmente implantado.</p> <p>Cuando la aprobación se base en cuestionarios, estos deberán ser enviados de nuevo al menos cada 3 años y los proveedores deberán notificar al establecimiento cualquier cambio importante que se haya producido en ese plazo, incluido cualquier cambio de su estado de certificación.</p> <p>Deberá conservarse un registro de la revisión.</p>
3.5.1.4	<p>El establecimiento deberá contar con una lista o base de datos actualizada de proveedores aprobados.</p> <p>Puede estar editada en papel o controlada en un sistema electrónico.</p> <p>La lista o los componentes relevantes de la base de datos estarán a disposición del personal pertinente (p.ej. en recepción de mercancía).</p>
3.5.1.5	<p>Cuando se compren materias primas (incluidos los envases primarios) a empresas que no sean el fabricante, envasador o consolidador (p.ej. un agente, intermediario o mayorista), el establecimiento conocerá la identidad del último fabricante o envasador o bien, cuando se trate de productos a granel,</p> <p>el lugar de consolidación de la materia prima.</p> <p>La información que permita aprobar un fabricante, envasador o consolidador, según las cláusulas 3.5.1.1 y 3.5.1.2, se obtendrá del agente/intermediario o directamente del proveedor, salvo que el propio agente/intermediario esté certificado conforme a una Norma BRC (p.ej. la Norma Mundial BRC de Agentes e Intermediarios) o una norma equiparada con GFSI</p>

3.5.1.6 La compañía deberá asegurarse de que todos sus proveedores de materias primas (incluidos los envases primarios) cuentan con un sistema de trazabilidad eficaz. Cuando un proveedor haya sido aprobado mediante un cuestionario en lugar de una certificación o auditoría, la verificación del sistema de trazabilidad del proveedor deberá llevarse a cabo en la primera aprobación y posteriormente cada 3 años como mínimo. Esto podrá hacerse por medio de una prueba de trazabilidad.

Cuando una materia prima se reciba directamente desde una granja o piscifactoría, no será obligatorio verificar su sistema de trazabilidad.

3.5.1.7 En los procedimientos se definirá cómo se manejan las excepciones a los procesos de aprobación de proveedores que se recogen en la cláusula 3.5.1.2 (por ejemplo, cuando los proveedores de materias primas sean impuestos por un cliente) o cuando no se disponga de información para la aprobación efectiva de un proveedor (por ejemplo, productos agrícolas a granel) y en su lugar se realicen pruebas de producto para verificar la calidad y seguridad del producto.

Cuando un establecimiento produzca productos de marca de un cliente, se comunicarán al cliente las excepciones aplicables.

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

El monitoreo continuo de proveedores fue originalmente parte de cláusula 3.5.1.2 en la versión 7 pero ahora ha sido incluido como una cláusula separada para asegurar que las empresas puedan seleccionar apropiados métodos para ambos. Si bien es importante saber cómo y por qué se aprueban los proveedores, también es vital garantizar que la aprobación continua se justifique.

La empresa es libre de determinar cómo da la aprobación continua a sus proveedores, pero es importante que la empresa utilice un enfoque basado en el riesgo.

Los criterios de rendimiento definidos pueden ser determinados por la empresa y deben depender del desempeño del proveedor. Estos pueden incluir:

- Los riesgos asociados con la materia prima o el proveedor
- Incidencias de contaminación o materias primas no conformes
- Calidad del material suministrado.

La frecuencia de la aprobación continua también es importante, y esto se deja a criterio de la empresa. Sin embargo, cuando la aprobación se basa en cuestionarios de proveedores, estos se deben volver a emitir al menos cada 3 años.

El sitio debe ser capaz de demostrarle al auditor que el monitoreo y la revisión continua que utiliza es apropiado, justificado y basado en el riesgo.

Lista de proveedores aprobados

La cláusula 3.5.1.4 es otro de los requisitos separados en la versión 8, originalmente era parte de cláusula 3.5.1.2 pero ahora está como una cláusula

separada.

Es importante que la lista sea usada en donde es más importante dentro de la empresa, por ejemplo, personal de recepción de materias primas debe estar capaz de verificar en las entregas que sean de proveedores aprobados o nuevos productos un personal capacitado deberá poder ser capaz de verificar esto.

La empresa también deberá mantener una lista actualizada de proveedores aprobados en función del resultado del proceso de aprobación del proveedor. Esta lista puede ser en copia impresa, es decir, en papel, o en formato electrónico, como una base de datos de aprobación.

Se espera que todas las materias primas compradas, incluido el embalaje, pertenezcan a los proveedores de la lista, a menos que se trate de una compra de emergencia contemplada en la cláusula 3.5.1.7. La cual más adelante explicaremos.

El auditor consultará la lista para facilitar el muestreo efectivo de los registros de aprobación del proveedor. La lista, o las secciones relevantes de la misma, deben estar disponible donde se recogen los productos, y debe ser accesible para cualquier persona que la necesite en los puntos en los que debe ser utilizada.

Es probable que esto incluya compras cuando esta actividad se lleva a cabo en la empresa y no se realiza esta gestión de manera externalizada.

Compras de agentes y corredores

Deben entenderse los riesgos potenciales de seguridad del producto para todas las materias primas, incluidas las que se compraron a través de un agente o intermediario.

El propósito de esta cláusula es garantizar que, cuando una empresa haya comprado una materia prima de un agente o intermediario, o un mayorista, es decir, no el fabricante, envasador o consolidador.

La empresa tenga suficiente información para garantizar la trazabilidad y para permitir la aprobación del último procesador de la materia prima, el último punto de empaque o el lugar de consolidación para los productos básicos a granel, como se describe en la cláusula 3.5.1.2.

Esta información puede ser proporcionada directamente por el fabricante, procesador, empaquetador o consolidador o alternativamente a través del agente o agente.

Los materiales de embalaje primario también se incluyen en esta cláusula. El

empaquetado es vital para la integridad del producto en el entorno de empaque y más a través de la cadena de suministro, por lo tanto, es vital que su integridad esté asegurada.

El embalaje primario es el más importante, ya que contacta directamente con el producto.

Donde el agente o corredor está certificado según el estándar global BRC para agentes y corredores, el módulo mayorista de BRC Global Standard para almacenamiento y distribución o el correspondiente producto comercializado / alcance de productos (por ejemplo, Norma de seguridad alimentaria sección 9 o módulo de materiales de empaquetado).

El requisito de aprobar el procesador, empacador o consolidador no es aplicable, ya que los requisitos de estas Normas aseguran que existan sistemas efectivos para la aprobación y trazabilidad del proveedor. Sin embargo, aún se espera que la empresa conozca la identidad del procesador, empacador o consolidador.

Este requisito fue retirado de la versión 7 de la cláusula 3.9.3 y se ubicó en la versión 8 en la cláusula 3.5.1.5 como una actividad que forma parte de la aprobación del proveedor.

Trazabilidad de la cadena de suministro

Es importante para la integridad de los productos que los sistemas de trazabilidad apropiados funcionen a lo largo de la cadena de suministro.

Por lo tanto, las empresas deben garantizar que sus proveedores de materia prima, incluidos los proveedores de envases primarios, cuenten con sistemas de trazabilidad adecuados en la operación.

Esta garantía se puede obtener de la certificación, auditoría o prueba directa de trazabilidad.

Ejemplos de trazabilidad aceptables incluyen:

- El proveedor de materia prima está certificado según un estándar de referencia GFSI. La evaluación de los sistemas de trazabilidad forma parte de estas auditorías y, por lo tanto, no se requieren acciones adicionales para cumplir con los requisitos de esta cláusula; sin embargo, debería existir un mecanismo de comunicación, de modo que si el proveedor de la materia prima ya no estuviera certificado, el sitio estaría al tanto de este cambio.

- El proveedor verifica el proveedor de la materia prima y la auditoría incluye una evaluación de la rastreabilidad sistemas. Esto cumpliría con el requisito ya que se ha evaluado la rastreabilidad. La auditoría debe ser repetido al menos cada 3 años.
- Verificación del sistema de trazabilidad de un proveedor cuya aprobación se ha basado únicamente en un cuestionario sin pruebas adicionales, a menos que la materia prima sea un producto agrícola primario comprado directamente de una granja o pesquería, donde las pruebas adicionales de los sistemas de trazabilidad no son obligatorias. Esta verificación podría incluir, por ejemplo:
 - una prueba de la rastreabilidad del proveedor de la materia prima. Por ejemplo, como parte de la prueba de trazabilidad del sitio (ver cláusula 3.9.3), se resalta un ingrediente relevante. El ingrediente y los detalles del lote se envían al proveedor para que pueda completar la prueba de trazabilidad del lote específico de materias primas y enviar los registros relevantes al sitio.
 - un ejemplo elaborado por el proveedor de la materia prima, que explica claramente el proceso de trazabilidad.
 - una descripción detallada del sistema de trazabilidad proporcionado por el proveedor de la materia prima.

La información recibida durante la verificación de la trazabilidad debe incorporarse en el proceso de aprobación del proveedor (cláusula 3.5.1.2).

La verificación de la trazabilidad es un requisito para cada proveedor de materia prima. Por lo tanto, cualquier prueba de trazabilidad debe diseñarse para probar los sistemas del proveedor de la materia prima y no para rastrear cada material individual que producen.

Cuando un sitio compra múltiples ingredientes del mismo proveedor de materia prima, no es un requisito completar una prueba de trazabilidad para cada ingrediente comprado; solo para completar la prueba de trazabilidad para cada proveedor a partir del cual se compran los ingredientes.

La frecuencia de la verificación de la rastreabilidad debe vincularse con el programa de aprobación del proveedor; es decir, la trazabilidad se verifica con la

primera aprobación del proveedor, y luego al menos cada 3 años.

Es una buena práctica llevar a cabo estas verificaciones en un período de 3 años en lugar de tratar de completarlas para todos los sitios a la vez.

Durante la auditoría de BRC Global Standard, el auditor no llevará a cabo una prueba de los sistemas de trazabilidad de los proveedores de materias primas, sino que revisará los procesos del sitio y la información recibida de sus proveedores de materias primas.

Con el tiempo, surgen problemas con las materias primas, por lo que es beneficioso considerar el monitoreo de cualquier material que pueda necesitar mayor transparencia dentro de la cadena de suministro.

Esto garantiza que el sitio sea proactivo, no reactivo, lo que podría mitigar el riesgo de futuras preocupaciones sobre las materias primas.

En los casos en que los suministros de emergencia, por ejemplo, cuando un proveedor establecido no puede cumplir una orden, las compras o compras de productos a granel de un proveedor prescrito por un cliente hacen imposible operar los procesos de aprobación en la cláusula 3.5.1.2, la empresa debe tener un procedimiento que detalla cómo se deben manejar estas excepciones.

El proceso incluirá una evaluación del riesgo de la compra y la realización de controles o pruebas apropiados para mitigar cualquier riesgo. Por ejemplo, esto puede incluir:

- 100% de inspección del producto
- certificados de análisis
- Aumento del muestreo microbiológico
- Revisión de un informe de auditoría de un tercero
- una especificación formalmente acordada
- Confirmación del cumplimiento de los códigos de práctica de los clientes.

Cuando las materias primas se obtienen de un proveedor designado por el cliente (por ejemplo, embalaje o embalaje por contrato), el sitio debe garantizar que se obtenga información sobre el producto y el proveedor para evaluar y controlar los riesgos potenciales para otros productos.

Cuando los materiales se utilizan para producir un producto de marca del

cliente, las excepciones se deben comunicar al cliente.

Procedimientos de aceptación, seguimiento y adquisición de materias primas y material de envasado

Los procedimientos o sistemas que se utilizan para la evaluación y aceptación de la materia prima (incluidos los envases primarios) deben garantizar o avalar que estas no complican la seguridad, legalidad, confiabilidad o calidad de los productos y, según proceda, las declaraciones de autenticidad. Ver tabla 20

Tabla 20 *Procedimientos de aceptación, seguimiento y gestión de materias primas y material de envasado*

Clausula:	Requisitos
3.5.2.1	<p>La empresa tendrá que tener un procedimiento para la aprobación y evaluación de materias primas y envases primarios a la recepción, de acuerdo con la evaluación de riesgos (cláusula 3.5.1.1). La aceptación de materias primas (incluidos los envases primarios) y su distribución para su uso deberá estar basada en alguno de los elementos siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none">• muestreo y análisis de productos,• inspección visual a la recepción,• certificados de análisis (específicos del envío),• certificados de conformidad. <p>Deberá existir un listado de materias primas (incluidos los envases primarios) y de los requerimientos a satisfacer para su aprobación y admisión. Los parámetros o medidas de aprobación y la periodicidad de los controles tendrán que estar plenamente definidos, determinados y revisados.</p>
3.5.2.2	<p>Se establecerán procedimientos que garanticen que los cambios en las materias primas (incluidos los envases primarios) se comuniquen al personal de recepción de mercancías y que sólo se acepte la versión correcta de la materia prima. Por ejemplo, cuando se hayan modificado etiquetas o envases impresos, solo la versión correcta deberá aceptarse y liberarse para la producción.</p>
3.5.2.3	<p>Cuando el establecimiento reciba animales vivos, deberá establecerse una inspección que será realizada por una persona competente en la estabulación y post mortem para verificar que los animales son aptos para el consumo humano</p>

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Aceptación de materias primas

El sistema de aceptación o entrada de mercancías debe incluir un procedimiento documentado que requiera que se completen las verificaciones y que se registren las no conformidades.

El procedimiento debe documentar quién está autorizado para aceptar materiales de conformidad y rechazar lotes no conformes, y las medidas que se tomarán.

Además de verificar la exactitud del pedido para garantizar que se han entregado los materiales, grados y cantidades correctos, los controles específicos se basarán en la evaluación de riesgos (cláusula 3.5.1.1) y la especificación (cláusulas 3.6.1 a 3.6.4), e incluirá uno o más de los siguientes:

- Prueba de materia prima específica para garantizar la conformidad con la especificación antes de su aceptación o uso.
- Controles de temperatura (particularmente para materiales refrigerados o congelados) e instrucciones de almacenamiento (refrigeración, congelación o segregación de alérgenos)
- Inspección visual (por ejemplo, limpieza, embalaje y derrames dañados, infestación, condición de la plataforma) la precisión de los envases impresos y las etiquetas
- Muestreo (cuando se requiera) que debe incluir el momento, el método y la responsabilidad de la finalización, así como la retención de muestras
- Gestión de productos no conformes (esto también debe incluir ingredientes que deben mantenerse 'en espera') pendiente de más pruebas o investigación)
- Certificados de análisis específicos del envío (es decir, específicos de los códigos de lote, fecha o lote incluidos en la entrega)
- Certificados de conformidad específicos del envío todos los requisitos legales; por ejemplo, la legislación de la UE incluye requisitos de etiquetado para los alimentos y algunos requisitos específicos adicionales para ciertos tipos de alimentos (por ejemplo, etiquetado del país de origen de la carne).

Los procedimientos de aceptación de mercancías deben implementarse completamente y, por lo tanto, se espera que el procedimiento y cualquier prueba o requisito de muestreo estarán disponibles en el área de recepción de mercancías. Esto puede, por ejemplo, tome la forma de una matriz de aceptación del producto que identifique los criterios de aceptación de cada material y, cuando corresponda, la frecuencia de muestreo.

Se deben mantener registros de las verificaciones de materia prima para cada lote de material. Es probable que sean evaluados como parte del desafío de trazabilidad completado durante la auditoría

Evaluar el nivel de verificaciones necesarias

Aunque algunos controles serán aplicables a todas las entregas (por ejemplo, el estado del vehículo de entrega), el riesgo la evaluación (completada como parte de la cláusula 3.5.1.1) debe usarse para establecer el nivel de control requerido para cada ingrediente, con ingredientes de mayor riesgo que necesitan más controles antes de ser aceptados.

Por ejemplo, deberá evaluar si un certificado de conformidad es suficiente o si es más riguroso se necesita una evaluación, como el estado de certificación independiente, un certificado de análisis o pruebas de productos.

Cuando se requiere un certificado u otra documentación, es importante que los datos críticos estén claramente definidos y verificado; es decir, que las pruebas específicas y los límites aceptables están documentados.

Por ejemplo, si el riesgo evaluación pone de relieve un posible riesgo microbiológico, entonces el certificado de análisis debe mostrar los organismos.

Pero si el riesgo es un alérgeno, tendrá que haber un resultado alérgeno. Al recibir un lote de ingredientes, el certificado se comprobará para las pruebas pertinentes, y se asegurará de que el valor esté dentro de límites críticos definidos.

Donde se aplica un control a un porcentaje de lotes (por ejemplo, una prueba de control de calidad mensual en lugar de uno en cada entrega), es particularmente importante que haya mecanismos establecidos para garantizar que esto funcione de manera efectiva. Es mucho más fácil pasar por alto una prueba si no se aplica a cada entrega.

Gestión de Proveedores de servicios

La empresa deberá ser capaz de demostrar, en los casos en que los servicios sean externalizados, que el servicio es adecuado y que se han evaluado los riesgos para la seguridad, legalidad y calidad de los alimentos con el fin de garantizar que se establezcan controles eficaces. Para esto se aplicará el siguiente procedimiento. Ver tabla 21

Tabla 21 Gestión De Proveedores De Servicios

Clausula:	Requisitos
3.5.3.1	<p>Se deberá de disponer de un procedimiento establecido por la empresa para la aprobación, evaluación y supervisión de los proveedores de servicios. Este procedimiento deberá contener, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none">• control de plagas y exterminación,• servicios de lavandería y manufactura,• contrato de fregado y limpieza,• contrato de reparación y mantenimiento de equipos y maquinarias,• transporte, exportación y repartición,• almacenamiento de materia prima, envases o productos fuera del establecimiento,• envase de productos fuera del establecimiento,• pruebas en laboratorios,• gestión de residuos. <p>Este proceso de aprobación y seguimiento deberá determinarse en función del riesgo y tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none">• el riesgo para la seguridad y calidad de los productos,• el cumplimiento de requisitos legales específicos,• los riesgos potenciales para la seguridad física del producto (es decir, los riesgos identificados en las evaluaciones de vulnerabilidades y defensa alimentaria).
3.5.3.2	<p>Deberán registrar los contratos formales con los proveedores de servicios donde se establezca con claridad lo que se espera del servicio y certifique que se han tenido en cuenta los riesgos potenciales para la seguridad alimentaria asociados al servicio.</p>
3.5.2.3	<p>Cuando el establecimiento reciba animales vivos, deberá establecerse una inspección que será realizada por una persona competente en la estabulación y post mortem para verificar que los animales son aptos para el consumo humano</p>

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Aprobación y monitoreo de proveedores de servicios

El sitio debe documentar su procedimiento para la aprobación basada en riesgos y el monitoreo de proveedores de servicios para asegurarse de que estos proveedores sean competentes y capaces de proporcionar el servicio al nivel requerido. La aprobación puede incluir una combinación de lo siguiente:

- Membrecía en una asociación comercial reconocida que se especializa en el servicio prestado (por ejemplo, control de plaga)
- Experiencia histórica con el proveedor
- Registro legal (por ejemplo, licencias de desechos)

- Certificación de terceros a un estándar reconocido (por ejemplo, el estándar mundial BRC para almacenamiento y Distribución)
- Evidencia de entrenamiento y competencia en seguridad alimentaria.

Puede ser apropiado llevar a cabo auditorías o cuestionarios cuando un servicio se realiza fuera del sitio y puede presentar un riesgo de seguridad alimentaria (por ejemplo, servicios de lavandería para ropa de alto riesgo / alto cuidado).

El desempeño del proveedor debe ser revisado formalmente a la frecuencia apropiada para el servicio.

Por ejemplo, un servicio de limpieza subcontratado se evaluaría como parte del proceso de auditoría interna (sección 3.4) y registros mantenidos de comentarios sobre el rendimiento a la empresa de limpieza. Otros servicios, tales como control de plagas o lavandería, puede ser revisado con el proveedor cada 6 meses o anualmente y registro de la revisión (por ejemplo, las actas de la reunión).

Contratos con proveedores de servicios

Deben existir contratos o acuerdos formales para los proveedores de servicios detallados en la cláusula 3.5.3.1 para asegurarse de proporcionar el nivel correcto de servicio. Los proveedores de servicios que estarán en el sitio necesitarán recibir capacitación adecuada para garantizar que completen sus actividades de una manera que no tenga un impacto negativo en el seguridad, calidad o legalidad de los productos que se fabrican (cláusula 7.1.1).

Gestión Del Procesado Externalizado

Cuando alguna fase del proceso de fabricación de un producto se subcontrate con un tercero o se lleve a cabo en otro establecimiento, deberá realizarse una gestión adecuada para que no se comprometa la seguridad, legalidad, calidad o autenticidad del producto. Para el efecto seguir el siguiente procedimiento. Ver tabla 22.

Tabla 22 Gestión Del Procesado Externalizado

Clausula:	Requisitos
3.5.4.1	<p>La empresa deberá poder demostrar que, cuando parte del proceso productivo o cualquier parte del envasado final se hayan externalizado y realizado fuera del establecimiento, al dueño de la marca se le hace conocer plenamente de ello y, cuando sea necesario o precisado, haya dado su aprobación</p>
3.5.4.2	<p>La empresa se asegurará de que las empresas de procesado subcontratadas sean aprobadas y supervisadas, a fin de verificar que gestionan eficientemente los riesgos o peligros para la seguridad, calidad y eficacia del producto.</p> <p>El procedimiento de aprobación, evaluación y seguimiento deberá estar fundado en los riesgos e incluir alguno de los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none">• una certificación válida conforme a la Norma Mundial BRC aplicable o norma equiparable a GFSI (el alcance de la certificación se extenderá a las materias primas adquiridas),o• auditorías de proveedores, cuyo alcance incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberán llevarse a cabo por un auditor de seguridad del producto con experiencia y competencia demostrada. Cuando la auditoría del proveedor sea realizada por una parte interesada o por un tercero independiente, la empresa deberá poder:<ul style="list-style-type: none">• demostrar la competencia del auditor,• confirmar que el alcance de la auditoría incluye la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación,• obtener y revisar una copia del informe de auditoría completo. <p>Deberá existir un proceso documentado de revisión continua del desempeño del proveedor, en función del riesgo y de criterios de desempeño definidos. Este proceso deberá estar totalmente implantado.</p> <p>Deberá conservarse un registro de la revisión.</p>
3.5.4.3	<p>Cualquier operación de procesado que se externalice deberá:</p> <ul style="list-style-type: none">• llevarse a cabo en virtud de contratos que definan claramente los requisitos del procesado o envasado y los detalles del producto,• conservar la trazabilidad del producto
3.5.4.4	<p>Cuando se externalice una parte del procesado, la empresa deberá establecer procedimientos de inspección y pruebas de los productos que regresen al establecimiento, que incluirán comprobaciones visuales, químicas o microbiológicas.</p> <p>La frecuencia y los métodos de inspección o prueba dependerán de la evaluación de riesgos.</p>

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Autenticidad del producto

Se refiere a supervisar y garantizar la autenticidad del producto y a su vez todas

las materias primas que se han utilizado a lo largo del proceso de desarrollo o fabricación del producto final.

El posicionamiento y acogida por parte del consumidor en el mercado de un producto se establece en la autenticidad de la materia prima utilizada.

Por esta razón se establece el procedimiento de autenticidad del producto para asegurar la autenticidad de las materias primas utilizadas a lo largo de todo el proceso de producción del producto, para de esta manera evitar posibles fraudes en la adquisición de materia prima.

La empresa tendrá que adoptar un proceso para minimizar el riesgo de adquirir materias primas alimentarias adulteradas o fraudulentas para garantizar que todas las descripciones y reclamaciones de productos sean legales, efectivas y verificadas.

Los objetivos de esta sección de la Norma son garantizar:

- el sitio ha evaluado sus materias primas y su cadena de suministro en busca de vulnerabilidad a las actividades de fraude de alimentos, como la dilución o sustitución de ingredientes antes de la entrega al sitio
- el sitio tiene controles apropiados establecidos (según la evaluación) para minimizar el riesgo de compras fraudulentas o adulteradas materias primas
- todas las reclamaciones relacionadas con las materias primas utilizadas en los productos pueden justificarse y la auditoría del Estándar Global BRC proporciona una evaluación adecuada de la gestión del sitio de la cadena de custodia, donde se realizan reclamos relacionados con la agricultura primaria Esquemas como el de GlobalG.A.P.

Para el efecto seguir el siguiente procedimiento. Ver tabla 23.

Tabla 23 Autenticidad del producto

Clausula:	Requisitos
5.4.1	<p>Suministro de conocimiento e información.</p> <p>La información relacionada con la adulteración o sustitución de materias primas cambia constantemente a medida que se presenta nuevos riesgos.</p> <p>Las identificadas y las existentes son gestionadas. El objetivo de esta cláusula es, por lo tanto, asegurar que los sitios permanezcan actualizado con los problemas emergentes y pueden adaptar sus sistemas para proteger sus productos contra nuevos y los riesgos existentes para la integridad de sus productos.</p> <p>La empresa debe poder demostrar que mantiene un conocimiento actualizado. desarrollos técnicos, problemas emergentes y riesgos relacionados con la autenticidad de las materias primas que Las compras y el potencial de fraude alimentario en la cadena de suministro. Los mecanismos para lograr esto pueden incluir:</p> <ul style="list-style-type: none">• pertenencia a una asociación comercial que presta este servicio• ayuda de los funcionarios del gobierno o de las oficinas locales de la aplicación de la ley Suscripción a un proveedor de servicios que proporciona actualizaciones sobre el fraude alimentario. <p>El auditor buscará la evidencia de verificación sistemática y un proceso para asegurar que la información sea</p> <p>Traslado a la acción según sea necesario (cláusula 5.4.2).</p> <p>La información se puede obtener y recopilar como parte de la provisión de conocimiento técnico (cláusula 1.1.8) o como un ejercicio separado, siempre que quede claro que está obteniendo información relevante.</p>
5.4.2	<p>Evaluación de vulnerabilidad</p> <p>Una evaluación de vulnerabilidad es una búsqueda de posibles debilidades en la cadena de suministro para prevenir alimentos. fraude (es decir, para evitar la adulteración o sustitución de materias primas antes de que lleguen al sitio).</p> <p>Es una Forma especializada de evaluación de riesgos. El objetivo de la evaluación no es evaluar el potencial de fraude a nivel de sitio, pero para examinar la cadena de suministro por posibles inquietudes o debilidades, identificando así aquellos materiales que corren un riesgo particular de adulteración o sustitución, de modo que se puedan poner los controles apropiados en lugar (cláusula 5.4.3).</p> <p>La evaluación de vulnerabilidad considerará la información relacionada con cada ingrediente para evaluar si hay un potencial para el fraude de alimentos Cuando un sitio compra una cantidad de materias primas similares, puede ser posible considerarlos como un grupo en lugar de cada materia prima individualmente, proporcionando los riesgos son similares.</p> <p>La información típica para incorporar en la evaluación incluye:</p>

-
- cualquier problema emergente e información identificada en la cláusula 5.4.1
 - evidencia histórica de sustitución o adulteración del ingrediente
 - costo / valor del material
 - disponibilidad (por ejemplo, una mala cosecha puede restringir la disponibilidad y puede aumentar el potencial de adulteración)
 - sofisticación de las pruebas de rutina para identificar adulterantes. Si la prueba dentro de la cadena de suministro es exhaustiva.

y específicamente enfocados en posibles problemas de fraude, entonces se reduce la probabilidad de adulteración (por ejemplo, fruto el jugo se prueba en una amplia gama de parámetros, incluido el ADN, el análisis isotópico, agregado azúcares y agua añadida para prevenir posibles fraudes)

- país de origen
- Longitud y complejidad de la cadena de suministro.
- modelo de cadena de suministro
- Controles que ya están en la cadena de suministro. Por ejemplo, si el proveedor de materia prima está certificado para

El Estándar, entonces como parte de esa certificación, el proveedor debe haber completado su propia vulnerabilidad.

evaluación, y no existe ningún requisito en la Norma para que el sitio duplique la evaluación de vulnerabilidad.

La naturaleza de la materia prima puede cambiar el potencial de fraude alimentario. Por ejemplo, si un matadero es Al comprar animales, caballos y cerdos para el sacrificio, será obvio si hay un problema con los animales vivos; sin embargo,

si el matadero tiene la intención de hacer una reclamación como la orgánica, Aberdeen Angus o especificada.

En el país de origen, se requerirán mayores controles de las materias primas para garantizar que solo aquellos que cumplan con los requisitos

reclamo se compra De manera similar, es probable que los ingredientes preparados, como la carne picada o las especias molidas, tengan una

Mayor riesgo que todo el ingrediente.

El Estándar no define el proceso exacto que debe seguir el sitio al completar la vulnerabilidad evaluación; sin embargo, es probable que incorpore los siguientes pasos:

- elaborar una lista de materias primas (o grupos de materias primas) y los controles (por ejemplo, pruebas de productos, sistemas de trazabilidad o auditorías de la cadena de suministro) que ya están en operación
- considerar la información obtenida de la cláusula 5.4.1 para cada ingrediente
- Completar una evaluación de riesgos sobre la vulnerabilidad de cada ingrediente.

Tenga en cuenta que la Norma no requiere un mapeo completo de la cadena de suministro para todas las materias primas, aunque esto puede ser una herramienta útil

donde una evaluación de riesgos indica que existe un riesgo real y que es necesario identificar el Punto en la cadena de suministro donde se puede aplicar un control efectivo.

El resultado de la evaluación de vulnerabilidad debe incluir un plan de evaluación de vulnerabilidad documentado que debe clasificar o calificar los materiales para identificar aquellos que necesitan controles adicionales. El ranking y las acciones.

requerido podría ser, por ejemplo, el siguiente:

- Muy alta Una materia prima de alto perfil con informes recientes de adulteración publicados por el regulador autoridades. Se requiere acción o monitoreo para asegurar que solo se compren materiales genuinos
- Alto Un material de alto perfil que proporciona un objetivo inactivo para una posible adulteración. Algo de acción y / o se requiere monitoreo para asegurar que solo se compren materiales genuinos
- Bajo Es poco probable que este material sea un objetivo para la sustitución o la adulteración; sin embargo una reevaluación puede ser necesario si hay nueva información disponible
- Insignificante No se requieren acciones adicionales, ya que es muy poco probable que el material sea un objetivo para el fraude alimentario.

Es importante que la evaluación de vulnerabilidad se mantenga actualizada y que se revise al menos una vez al año.

o cuando hay un cambio significativo en el ingrediente. Como guía, una revisión puede ser activada por el A continuación, aunque esta no es una lista exhaustiva:

- un cambio en el país de origen o el proveedor de materias primas
- un cambio en la situación financiera de los proveedores de materias primas o países de origen
- un cambio en el costo de las materias primas, ya sea hacia arriba o hacia abajo
- Un cambio en la cadena de suministro, logística y entrega de materiales.
- un cambio en la disponibilidad de material (por ejemplo, debido a la escasez estacional)
- la aparición de un nuevo riesgo (por ejemplo, la adulteración conocida de un ingrediente)
- desarrollos en la información científica asociada a ingredientes, procesos o productos.
- la información recibida como parte de la aprobación de un proveedor o la evaluación del riesgo de la materia prima (por ejemplo, la cláusula 3.5.1.1)

Lo que resalta los riesgos nuevos o en evolución.

Se han publicado varias herramientas de evaluación de riesgos. Estos incluyen alguna vulnerabilidad especializada.

herramientas de evaluación como CARVER + Shock y TACCP (evaluación de amenazas y puntos de control críticos),

que puede utilizarse para lograr un enfoque estructurado del proceso de evaluación. BRC Global Standards ha publicado varios artículos para ayudar con las evaluaciones de vulnerabilidad. Estas

incluir una guía de evaluación de vulnerabilidad específica que se puede obtener de los Estándares Globales de BRC

en la librería (www.brcbookshop.com) o en línea en BRC Participate (www.brcparticipate.com).

Un curso de capacitación está disponible a través de la academia de capacitación de estándares globales de BRC y su red global de Proveedores de formación aprobados (ATPs).

5.4.3 Resultado de la evaluación de vulnerabilidad

Cuando se identifique que las materias primas tienen un riesgo particular de adulteración o sustitución, los controles de seguridad deben estar en su lugar para garantizar que solo se compren materiales originales. Dependiendo de

El riesgo percibido, los controles de aseguramiento pueden incluir:

- Certificados de análisis de proveedores de materias primas.
- pruebas de materias primas
- auditorías de la cadena de suministro
- uso de evidencia de manipulación indebida o sellos en las materias primas entrantes
- verificaciones mejoradas de aprobación del proveedor
- Ejercicios de balance de masas en el proveedor de materia prima.
- cambios en la cadena de suministro (por ejemplo, un cambio de proveedor o un cambio a una cadena de suministro más corta).

Vale la pena señalar que los mejores controles son proactivos y continuos, ya que son los que tienen más probabilidades de prevenir

Un incidente de ocurrencia. Por ejemplo, la prueba del producto es una herramienta útil pero es reactiva (es decir, solo puede indicar

- usted si algo ha sucedido; no puede evitar que ocurra o se repita en el futuro).

5.4.4 Verificación del estado de las materias primas.

Los tipos de reclamación cubiertos por esta cláusula se refieren a la procedencia de los ingredientes utilizados en un producto que difiere de aquellos ingredientes o producto de la norma. Tal reclamación puede hacerse ya sea en el producto

Etiqueta para el consumidor o en la comunicación de empresa a empresa. Los tipos de reclamo incluyen:

- Reclamaciones de variedades (por ejemplo, arroz basmati, ternera Aberdeen Angus, manzanas Bramley y pasteles de bacalao)
- declaraciones de origen (por ejemplo, vainilla de Madagascar y toronja de Florida)
- reclamaciones de garantía (por ejemplo, GlobalG.A.P., Red Tractor, Marine

Stewardship, atún amigable con delfines y aceite de palma sostenible)

- reclamaciones de identidad preservada (por ejemplo, libre de OMG (organismos genéticamente modificados)).

Reclamaciones relacionadas con la composición del producto (p. Ej., Declaraciones nutricionales, sin grasa, azúcar reducida, libres de etc.) Es responsabilidad del sitio realizar verificaciones razonables para garantizar que las materias primas suministradas sean Verdadero y que las afirmaciones hechas sobre los ingredientes están probadas.

Para muchos esquemas de aseguramiento, como GlobalG.A.P., Es posible verificar el estado de aseguramiento y el Alcance de los productos del proveedor en una base de datos.

La dependencia únicamente de una declaración de un proveedor no será suficiente. Cuando las reclamaciones se refieran a variedad o especie (por ejemplo, variedades de fruta), examen de Las características pueden ser suficientes. Sin embargo, para las reclamaciones donde el análisis visual no es posible (por ejemplo, el bloque de pescado congelado).

Se requerirán certificados de análisis y análisis periódico de la muestra. Se deben mantener registros completos de trazabilidad, como se requiere en la sección 3.9. Los registros también deben incluir detalles de las cantidades

5.4.5 Estándares de terceros certificados.

Cuando un sitio desea realizar reclamaciones relacionadas con métodos de producción específicos, como orgánicos, Halal o Kosher, el sitio es responsable de mantener la certificación adecuada a esos estándares.

Si bien la precisión de los métodos de producción relacionados con estos estándares de certificación de terceros no será ser evaluado durante una auditoría de Estándar Global BRC, el auditor requerirá evidencia de que la la certificación está vigente (por ejemplo, revisando el certificado o una base de datos en línea de sitios certificados).

5.5.6 Evitar la mezcla o pérdida de identidad.

El diagrama de flujo del proceso utilizado dentro del proceso HACCP se puede usar como base para demostrar cumplimiento de esta cláusula (el requisito puede estar ya cubierto dentro del HACCP o del plan de seguridad alimentaria).

El sitio debe identificar (por ejemplo, como una lista o en el flujo del proceso) las áreas potenciales donde la mezcla de productos o la pérdida de La identidad puede ocurrir. Se deben introducir procedimientos de trabajo o cambios en el flujo del proceso para reducir el riesgo.

De errores y falsas afirmaciones que se están realizando.

Por ejemplo, en una gran casa de empaque que empaca fruta asegurada por la granja y no asegurada por la granja, la granja asegurada La fruta siempre se almacena por separado en almacenes frigoríficos dedicados.

Se organizan operaciones de clasificación y empaque.

de modo que el empaque del producto asegurado en la granja ocurra primero o en líneas de empaque particulares.

5.5.7 fHorarios de prueba del producto

La empresa necesita tener un calendario documentado de pruebas que se llevan a cabo en los productos.

El objetivo de estas pruebas es garantizar que los productos se fabriquen de acuerdo con las especificaciones y de conformidad

Con seguridad y requisitos legislativos. Es probable que el estudio HACCP identifique algunas de las pruebas requeridas y su frecuencia Sin embargo, otras pruebas que garantizan la calidad del producto y que pueden no haber sido incluido dentro del estudio HACCP debe ser considerado. La frecuencia y el tipo de pruebas del producto deben ser basado en el riesgo y en cualquier requerimiento particular del cliente.

Se espera que el sitio sea capaz de explicar y justifique la base de la frecuencia de las pruebas con referencia a información histórica o científica, según corresponda.

El método de prueba y las especificaciones para cada prueba deben estar documentados. Donde los resultados de una prueba no son cuantitativas (por ejemplo, pruebas de color, textura u organolépticas al horno), estándares de color o muestras de referencia deben ser utilizado para proporcionar un punto de referencia para los resultados de la prueba (es decir, para definir los criterios de aprobación / falla).

Tomado de: Documento impreso Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC

Esta sección se aplica a productos que están incluidos dentro del alcance de la certificación de un sitio, pero que tienen un paso de proceso que es subcontratado a otra empresa o sitio.

Esto incluye productos o intermedios que se procesan parcialmente en otra ubicación (incluso un sitio dentro de la misma organización o grupo) antes de ser devuelto al sitio para su posterior trabajo o empaque.

Esto sucede típicamente cuando existe la necesidad de un equipo especializado (por ejemplo, aglomeración de polvos o liofilización); alternativamente, el producto puede enviarse a una región con una economía de menor costo para una parte del proceso que requiere mucha mano de obra.

El alcance del informe y cualquier certificado reflejarán las actividades realizadas solo en el sitio donde se realizó la auditoría.

Productos que se fabrican completamente en un sitio separado (es decir, donde se produce la coproducción), en lugar de solo una parte del proceso de fabricación que se externaliza, no están cubiertos por estos requisitos.

Aquí la expectativa es que cada sitio individual estará certificado y la codificación de rastreabilidad debería poder identificar en qué sitio se fabricó el producto

Aprobación del propietario de la marca

Los clientes (por ejemplo, los propietarios de las marcas) deben ser notificados de cualquier intención de subcontratar parte de la producción proceso. (Algunos propietarios de marcas requieren la oportunidad de aprobar o rechazar formalmente este tipo de subcontratación).

Por ejemplo, si esto está claramente detallado en la especificación del producto aprobado, entonces demostraría que el cliente ha aceptado el proceso.

Este requisito no se limita a los productos de marca minorista o a ciertos mercados, sino que se aplica a cualquier producto fabricado en nombre de un cliente.

Aprobación de procesador subcontratado

La compañía debe documentar su procedimiento para la aprobación y el monitoreo de procesadores subcontratados. Esto debe incluir los métodos de aprobación, frecuencia de monitoreo, responsabilidades y cómo el proceso será administrado.

- Los métodos aceptables de aprobación dependerán de la naturaleza de la actividad realizada y sus riesgos, e incluirá uno o más de los siguientes:
- Certificación del plan relevante de Estándares Globales de BRC u otro punto de referencia de GFSI
- Esquemas. El sitio debe confirmar la validez de la certificación. Esto incluirá:
- Confirmación del estado de certificación (por ejemplo, esto puede confirmarse en una base de datos independiente;

En el Directorio de BRC Global Standards se puede confirmar si tienen certificados por lo que fotocopias de certificados no son recomendables y por sí mismos no se consideran validación adecuada del estado de certificación.

Durante la auditoría de estándares globales de BRC, se le puede pedir al sitio que demuestre su proceso de validación

- Confirmación de que la certificación permanece actualizada (por ejemplo, al recibir confirmación de éxito completar los procesos de recertificación o registrar las fechas de vencimiento del certificado y completar verifica la

certificación continua)

- Asegurando que las actividades estén dentro del alcance de la certificación.

Una auditoría de sitio exitosa cubre, como mínimo, la seguridad del producto, la rastreabilidad, el HACCP y la buena fabricación. de procesos.

Esta auditoría debe ser completada por un auditor debidamente experimentado y competente (es decir, alguien que ha completado la capacitación en técnicas de auditoría, tiene experiencia en auditoría y tiene conocimiento del producto, ingrediente o procesos auditados).

Las no conformidades deben abordarse (por ejemplo, en un plan de acción acordado con plazos) a menos que sean críticos para la seguridad o legalidad del producto, en la cual el suministro de casos no debe permitirse hasta que las no conformidades hayan sido abordadas satisfactoriamente.

Si el procesador externo se audita independientemente con otro estándar que no está referenciado por GFSI, esto puede ser aceptable como alternativa al sitio que completa su propia auditoría del procesador siempre que:

- El alcance de la auditoría cumple con los requisitos de la Norma (es decir, con un mínimo de seguridad del producto, trazabilidad, revisión HACCP y buenas prácticas de fabricación)
- El sitio tiene una copia del informe de auditoría completo (no solo un certificado)
- El procesador puede demostrar la competencia del auditor.

Donde la evaluación de riesgos indica que un procesador es de bajo riesgo, por ejemplo, debido a historia de la subcontratación al procesador o la naturaleza de las actividades, la finalización de un cuestionario con un enfoque en la seguridad y calidad de los alimentos puede ser suficiente.

Si un cuestionario es el único mecanismo utilizado para evaluar un procesador externo, es decir, no hay actividades adicionales tales como auditorías, entonces es importante que el cuestionario (y las respuestas del procesador) contiene toda la información relevante para permitir que el sitio tomar con confianza una decisión sobre la aprobación.

El auditor esperará ver, y desafiará, las evaluaciones de riesgo. El sitio debe poder

demostrar a el auditor que el monitoreo y la revisión continua que utiliza es apropiado, justificado y basado en el riesgo.

Contratos y trazabilidad

Deben existir contratos para los procesadores necesarios detallados en la cláusula 3.5.4.2 para garantizar:

- Se proporciona el nivel correcto de servicio
- Los requisitos de procesamiento o empaquetado están definidos en los términos del trabajo a realizar, producto, especificación de ingredientes y cualquier requisito de seguridad, calidad, legalidad o autenticidad.

Debe haber mecanismos documentados para garantizar que la trazabilidad se mantenga durante todo el proceso.

Deben estar disponibles los registros relacionados con la rastreabilidad de los lotes individuales de ingredientes o productos procesados.

Procedimientos de aceptación y prueba

Un procedimiento de aceptación documentado debe identificar las verificaciones que se realizarán cuando el procesamiento subcontratado sea completar. Cuando los productos que se han procesado se devuelven al sitio, este procedimiento podría formar parte del sistema de entrada de mercancías.

Los procedimientos de aceptación pueden, por ejemplo, incluir:

- inspección visual
- pruebas químicas, microbiológicas o alergénicas
- requisitos de retención / liberación para el material específico (por ejemplo, para permitir pruebas adicionales o garantía de calidad)
- Los requisitos (tanto los métodos de aceptación como la frecuencia de cualquier verificación o prueba) deben basarse en evaluación de riesgos de la naturaleza del ingrediente o producto, el proceso y el procesador externo
- Empezar el procesamiento; por ejemplo, el procesador puede manejar alérgenos que potencialmente podrían contaminar el producto procesado.

El procedimiento de aceptación debe documentar las no conformidades, y las personas autorizadas para aceptar conformar los materiales y rechazar los lotes no conformes, y las medidas que se tomarán en caso de disconformidad.

Auditoría Interna

El objetivo principal de la auditoría es demostrar que la empresa verifica la aplicación efectiva del procedimiento o norma que se ha desarrollado para la implementación de los requisitos del estándar.

Las competencias que debe cumplir el auditor son: conocimientos avanzados y experiencia buenas prácticas de manufactura y programas prerequisites, conocimientos avanzados en HACCP, conocimientos en la normativa BRC.

Una vez realizada la auditoría, el informe deberá documentarse y comunicarse y deberá mostrar tanto los cumplimientos como las no conformidades.

El equipo deberá acordar las acciones correctivas y los plazos para la implementación y deberá verificarse la aplicación de las acciones.

Gastos asociados a la implementación de la norma o procedimientos

En la implementación de la norma o procedimiento desarrollado se identifican dos fases: la implementación de aspectos físicos y la implementación de aspectos documentales.

Para el caso de la implementación de aspectos documentales, el presupuesto no se ve modificado, ya que se deberán realizar los cambios, la implementación, creación de documentos, mantenimiento de registros.

Para el caso de la implementación de aspectos físicos debe considerarse los costos del pago de la auditoría de certificación que dependerá el organismo de certificación que la empresa escoja para la realización de la auditoría.

Actividades posteriores a la auditoría

Después de realizada la auditoría, se categoriza cualquier no conformidad con los requisitos, como no conformidad crítica, mayor o menor y se describe en una matriz.

Si el procedimiento o norma ha tenido éxito y ha recibido menos no conformidades que el número que impide la certificación, puede decidirse la certificación.

Se debe presentar un plan de acción y evidencia documental al organismo de certificación que tomará la decisión sobre la certificación.

Después de una revisión del informe de auditoría y de la evidencia documental proporcionada en relación con las no conformidades identificadas, el gerente de certificación tomará la decisión sobre la certificación.

Una vez que la empresa logre la certificación, pasará a formar parte del directorio de BRC, un directorio virtual que tiene un área accesible de conexión protegida y un sitio público.

Las listas en el sitio público están restringidas solamente a empresas certificadas y solo contienen un resumen de la información sobre la certificación.

Las compañías que logran la certificación BRC están cualificadas para usar el logotipo de BRC en el material de escritorio de la compañía y otros materiales de mercadotecnia, para poder aprovechar la certificación en los asuntos de mercadeo con el fin de incrementar las ventas, pero no se debe utilizar en productos o empaques de productos.

En la sección de los anexos se establecen los formatos y procedimientos que se deberán implementar aplicando las normas BRC.

Propuesta Procedimiento Evaluación y Calificación de Proveedores

Objetivo

Definir los mecanismos y criterios necesarios para seleccionar, evaluar, calificar y recalificar proveedores de productos, servicios y materias primas que la empresa requiere y que inciden en la calidad, legalidad, autenticidad y/o inocuidad de los productos que elabora.

Alcance y definiciones

Este procedimiento aplica para procesos internos de seleccionar, evaluar, calificar y recalificar de proveedores de productos, servicios y materias primas que inciden en la calidad, legalidad, autenticidad y/o inocuidad de los productos elaborados por LA EMPRESA

Proveedor: Organización o persona que proporciona un producto o servicio. Puede utilizarse en reemplazo del término subcontratista.

Proveedores Aprobados: Organizaciones o personas aprobadas y que por

lo tanto cumplen con los requisitos establecidos en este procedimiento y que se encuentran en la “Lista Proveedores Aprobados XXXX”.

Calidad: Cumplimiento de las especificaciones y expectativas de cliente.

Autenticidad/

Producto autentico: La autenticidad alimentaria consiste en garantizar que la naturaleza, sustancia y calidad de un alimento o materia prima que se compra y se pone a la venta se corresponde con los esperados.

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países en los que se espera vender los productos.

Materias Primas Son materias primas los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado primarios, los aditivos, los coadyuvantes tecnológicos. Y material base (pescado entero crudo) o material semielaborado (lomos pre cocidos) utilizados por la empresa para la fabricación de un producto.

Distribuidores (agentes o mayoristas): Empresa que facilita el intercambio comercial entre un establecimiento o empresa y sus proveedores de materias primas o envases o sus clientes mediante la prestación de servicios, pero que en ningún momento es propietaria o titular de la mercancía.

Servicios:	Es la clasificación para compras de servicios, contratistas, consultorías y otros servicios.
Inocuidad:	Las condiciones y prácticas que preservan la calidad de los alimentos para prevenir la contaminación y las enfermedades transmitidas por el consumo de alimentos.
Proveedor de Alto riesgo:	Proveedores de productos o materiales o servicios que de acuerdo con su evaluación de riesgos se consideran significativos.
Proveedor de bajo riesgo:	Proveedores de productos o materiales o servicios que de acuerdo a evaluación de riesgos se consideran no significativos.
Estándares Certificados:	BRC, IFS, BSCI, BASC.
Seguridad en la cadena de suministro:	Cumplimiento de requisitos que garanticen un producto libre de contaminación tanto física como alimentaria.
Calificación:	Proceso de selección, evaluación y aprobación de proveedores por parte de la jefatura de compras.
Seleccionar:	Es la acción de escoger y elegir a los proveedores que reúnan las siguientes condiciones de: Calidad, Inocuidad, Legalidad y Autenticidad.
Evaluar:	Método mediante el cual se determina el cumplimiento de las condiciones detalladas en Selección más los aspectos técnicos y administrativos de los proveedores.
Seguimiento:	Consiste en la evaluación a los proveedores y el seguimiento a realizar en base a los resultados obtenidos.
Desempeño:	Proceso mediante el cual se reevalúa a los proveedores para hacer seguimiento a su desempeño durante un periodo determinado.

Responsables

Jefe de compras asegura la implementación y el cumplimiento de este procedimiento, da seguimiento a las No conformidades, planes de acción de proveedores y realizar el seguimiento del desempeño.

Política

1. Se realizará la evaluación de riesgo de cada proveedor donde se evaluará si los proveedores son considerados como alto o bajo riesgo.
2. Los proveedores de materia prima, materiales y servicios para la planta atunera serán aprobados por los criterios establecidos en los cuadros 1, 2 y 3 respectivamente.
3. Los proveedores que suministran Materia prima, materiales de envasado primarios y secundarios deben mantener actualizados su documentación técnica requerida mínimo cada 3 años e informar si existiera algún cambio en especificaciones.
4. Especificaciones vigentes y listado de proveedores aprobados estarán a disposición del personal relevante incluido el personal de recepción De materias primas.
5. El proceso de seguimiento del proveedor de materias primas los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado primario, secundario y pescado se realizará bajo los criterios del cuadro Evaluación Continua de Proveedores.
6. En el caso de no realizar la gestión oportuna del reclamo y/o responder la no conformidad, se tomará en cuenta para mantener el status de seguimiento de desempeño y/o suspensión de pedidos a criterio de la Gerencia General.

DESARROLLO DEL PROCEDIMIENTO

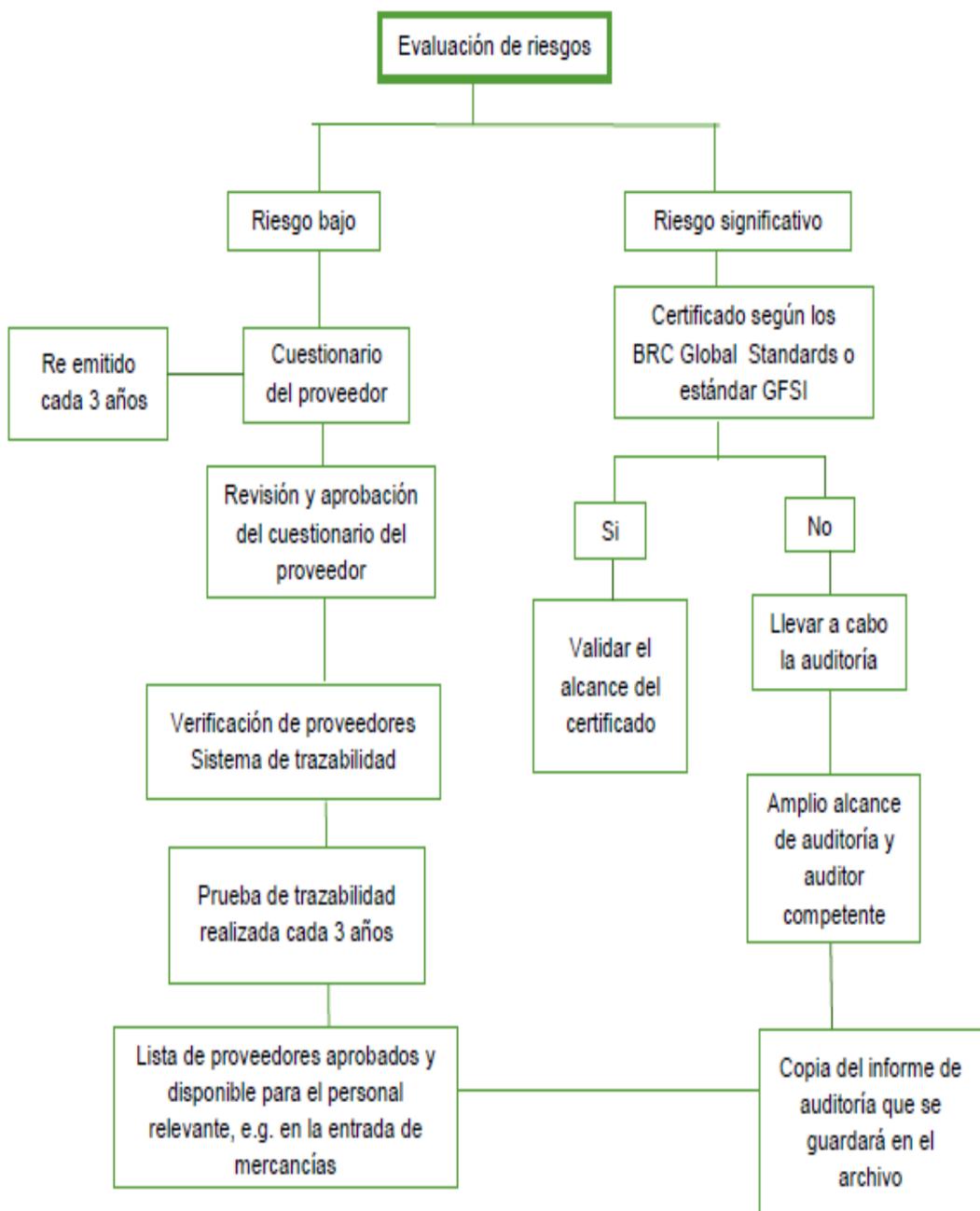
1. Evaluación de riesgo Proveedores

- 1.1.1 La gestión de aprobación de proveedores de materia prima, material de envases primario y secundario, excepto pescado se realizará según los criterios del cuadro 1

1.1.2 La gestión de aprobación de proveedores distribuidores (agentes o mayoristas) de materia prima, material envasado, empaque primario y secundario se realizará según los criterios del cuadro 2.

1.1.3 La gestión de aprobación de proveedores de pescado entero congelado se realizará según los criterios del cuadro 3.

Cuadro 1: Gestión de Proveedores Fabricante de Materias Primas de los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado primarios y secundarios



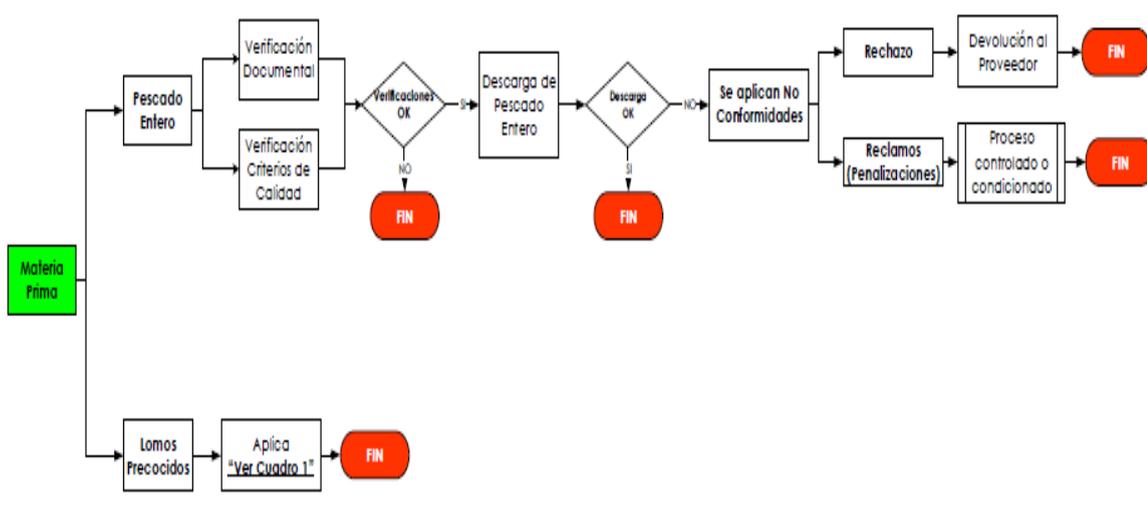


Figura 7 aprobación de proveedores de materia prima

2. Aprobación y calificación de proveedores.

1.2.1 Evaluación y calificación de proveedores que se realiza mediante la contratación de una empresa verificadora externa, la misma que se encarga de revisar el cumplimiento por parte de los proveedores de los parámetros establecidos utilizando registros o listas de chequeos propios de la verificadora externa previamente aprobados por la Jefatura de compras con un alcance establecido de:

Análisis de Peligros y riesgos

Seguridad de Producto

Buenas Prácticas de Fabricación

Trazabilidad.

1.2.2 El porcentaje de cumplimiento para auditorías y cuestionarios serán de acuerdo a los criterios indicados en la tabla 24.

Tabla 24 resultado de frecuencias recalificación

RESULTADO DE		FRECUENCIAS RECALIFICACIÓN		
NIVEL	PUNTAJE	(AUDITORIA)	CUESTIONARIOS	(c/3 años)
A	70.00 100.00	A APROBADO	(APROBADO	
B	55.00 69.99	A APROBADO CONDICIONAL	APROBADO	CONDICIONAL
C	54.99 MENOS	O NO APROBADO	NO APROBADO	

Tomado de: elaboración propia

1.2.3 Para todos los proveedores de materias primas, los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado primarios y secundarios, y pescado crudo congelado al granel se les verificará que cuentan con un sistema de trazabilidad eficaz. Un ejercicio que se realizará en la aprobación del proveedor y posteriormente cada 3 años como mínimo.

1.2.4 Los planes de acción deberán ser remitidos por el proveedor incluyendo plazos y fechas de cierre, el seguimiento del cierre de acción correctiva se realizará por los auditores delegados correspondientes.

1.2.5 En todos los niveles se realizarán seguimiento a los Planes de Acción con verificación en sitio o documentales para Proveedores de Alto Riesgo y con cuestionarios/Soportes para proveedores de bajo riesgo.

3. Excepciones para aprobación de proveedores

1.3.1 Para el caso de la evaluación o calificación de proveedores que no sean del país (proveedores del exterior) y que no sea posible realizar su calificación mediante una auditoría, se debe seguir el siguiente lineamiento para la aprobación de los

productos que ellos proveen el cual permitirá un continuo monitoreo de todos los proveedores de insumos o productos que ingresen a la planta, para ellos se solicitaran los siguientes documentos:

- 1.3.1.1 Solicitar a la empresa proveedora las fichas técnicas del producto que ellos entregan a las Plantas de Proceso de LA EMPRESA
 - 1.3.1.2 Solicitar a la empresa proveedora un certificado de calidad y carta de garantía del producto por cada envío.
 - 1.3.1.3 Cuando el producto ingrese a la planta, será puesto en cuarentena por la bodega de almacenamiento, para la verificación y los análisis del producto serán realizados por el Departamento de Aseguramiento de Calidad y el laboratorio de la planta (cuando aplique), de acuerdo a las especificaciones.
 - 1.3.1.4 Los análisis se harán de acuerdo al tipo de producto que ingrese; es decir, el producto debe cumplir una especificación.
 - 1.3.1.5 El producto no podrá ser aceptado cuando no cumpla con los niveles mínimos requeridos en criterios microbiológicos, cuando aplique.
 - 1.3.1.6 Dependiendo del resultado de los análisis, el departamento de Aseguramiento de Calidad procederá a liberar el producto de cuarentena. Estos productos sólo podrán ingresar al proceso cuando el departamento de aseguramiento de calidad lo libere, indicando que el producto cumple con los parámetros específicos de acuerdo a su tipo.
- 1.3.2 Cuando los materiales se utilizan para producir un producto de marca del cliente, las excepciones se deben comunicar al cliente.

4. Evaluación continua de proveedores

Proceso Interno de Evaluación, Calificación y Recalificación de Proveedores – Auto Evaluación, Seguimiento y Cierre de No Conformidades:

El Asistente de Compras antes de cumplir el año debe:

1. Notificar a los proveedores registrados en la lista de proveedores aprobados mediante correo electrónico que inicia el proceso de evaluación, calificación y recalificación puntualizando lo siguiente:
 - a. Adjunto de la Lista de Verificación (FL)
 - b. Tiempo máximo para auto evaluación no mayor a 10 días laborables.
 - c. Gestión completa de la lista de verificación (FL).
 - d. Generación del Plan de Acciones Correctivas para los incumplimientos, el mismo debe incluir como mínimo:
 - i. Descripción de la No Conformidad.
 - ii. Causa Raíz
 - iii. Plan de Acción
 - iv. Responsable
 - v. Tiempo de Implementación.
2. Una vez recibida la información por parte del Asistente de Compras, verificará la calificación obtenida y procederá de acuerdo a lo descrito en el texto de CALIFICACIÓN DE PROVEEDORES.
3. Remite la información a la Gerencia de Aseguramiento de Calidad y Jefe de Certificaciones para que se analice el plan de acción enviado y haga el respectivo seguimiento y cierre, es importante notificar a los proveedores que el incumplimiento de los tiempos descritos en el plan de acción podrá ser motivo de considerarlo un proveedor no aprobado.
4. La Gerencia de Compras y la Asistente de Compras deben preparar un informe de resultado de gestión de proveedores considerando todos los puntos anteriores en formato libre y presentarlo en la revisión por la dirección.

Proceso Interno de Evaluación, Calificación y Recalificación de Proveedores – Auditoria por un Representante

5. El Asistente de Compras debe coordinar con el Gerente de Aseguramiento de Calidad y/o Jefe de Certificaciones la realización de la evaluación,

calificación y recalificación de los proveedores correspondientes a los productos o servicios descrito en la Lista de Proveedores Aprobados, utilizando el formato de Evaluación de Proveedores respectivo de acuerdo a la categoría a evaluar. Las personas calificadas para evaluar a los proveedores deben tener:

- Aprobación del curso auditor BRC.
- Debe tener experiencia en auditoria interna de la Planta.

Como resultado de las metodologías de evaluación, calificaciones y recalificación de proveedores se mantiene actualizada una Lista de Proveedores Aprobados, la misma que está disponible en la Gerencia de Compra, Jefatura de Planta, Gerencia de Aseguramiento de Calidad, Jefatura de Certificación y Bodega.

Para el caso de nuevos proveedores se aplicará cualquiera de las metodologías descritas anteriormente, además que los proveedores faciliten toda la información pertinente (ver “Lista de Documentos Habilitantes para Proveedores – FL”) para convertirse en proveedores potenciales durante un periodo de prueba máximo de 3 meses. Durante este periodo de prueba de 3 meses el proveedor potencial debe ser evaluado por la verificadora externa o evaluación interna, para determinar si se convierte o no en un proveedor aprobado.

Las evaluaciones de los proveedores deben ser realizadas bajo los siguientes criterios:

CATEGORIA 1: Evaluación de Proveedores de Productos

Para la evaluación de proveedores de productos se toman en cuenta los siguientes criterios y puntajes:

Tabla 25 Evaluación de Proveedores de Productos

CATEGORIA	CRITERIOS	PUNTAJE TOTAL
PRODUCTOS	SEGURIDAD ALIMENTARIA	De acuerdo a la Lista de Verificación
	Sistema de Calidad	De acuerdo a la Lista de Verificación

Instalaciones y De acuerdo a la Lista de Verificación
Equipos

Defensa Alimentaria De acuerdo a la Lista de Verificación

Tomado de: elaboración propia

Como evidencia se mantiene el formato “Evaluación y Calificación de Proveedores de Productos xxxx y/o la Lista de Verificación gestionada por el Proveedor”.

Los puntajes para el caso de productos en que algún ítem de cada criterio no aplique este se puede omitir y aumentar el puntaje a los ítems más importantes.

CATEGORIA 2: Evaluación de Proveedores de Servicios

Para la evaluación de proveedores de servicios se toman en cuenta los siguientes criterios y puntajes:

Tabla 26 Evaluación de Proveedores de Servicios

Categoría	Criterios	Puntaje total
Servicios	Calidad, legalidad e inocuidad del servicio	60
	Precio	15
	Tiempo de entrega	25

Tomado de: elaboración propia

Determinar cómo se llevará los Servicios

Formación en especificación (calidad)

Como evidencia se mantiene el formato “Evaluación y Calificación de Proveedores de Serviciosxxxx”.

CATEGORIA 3: Evaluación de Proveedores de Materia Prima

Para la evaluación de proveedores de materia prima se toman en cuenta los siguientes criterios y puntajes:

Para el caso de Plantas de Procesamiento:

Tabla 27 Evaluación de Proveedores de Materia Prima

CATEGORIA	CRITERIOS	PUNTAJE
MATERIA PRIMA	CALIDAD,	55
	LEGALIDAD E	
	INOCUIDAD	
	TRAZABILIDAD	25
	DISPONIBILIDAD	10
	SERVICIO	10

Tomado de: elaboración propia

Como evidencia se mantiene el formato “Evaluación y Calificación de Proveedores de Materia Primaxxxx”.

Los puntajes para el caso de productos en que algún ítem de cada criterio no aplique este se puede omitir y aumentar el puntaje a los ítems más importantes.

Para el caso de Comerciantes y/o Embarcaciones:

Tabla 28 Evaluación y Calificación de Proveedores de Materia Prima

CATEGORIA	CRITERIOS
MATERIA PRIMA	REGISTRO EN LISTA DEL INP Y/O SUB SECRETARIA DE PESCA

Tomado de: elaboración propia

Como evidencia se mantiene el formato “Control de Embarcaciones y Transporte de Materia Prima XXXXXX

El responsable de la evaluación, calificación y recalificación de los proveedores debe comunicar al Departamento de Compras la calificación obtenida por los proveedores y las decisiones tomadas respecto a segundas evaluaciones para que proceda a incluirlos o no en la “Lista de Proveedores Aprobados XXXX”.

6. Recalificación de Proveedores

La Empresa recalifica a los proveedores en función de su desempeño utilizando el

mismo esquema de la evaluación de proveedores. La recalificación se realiza al menos una vez por año y permite evaluar el comportamiento de los proveedores respecto al período anterior.

Conclusiones

La Norma tiene como fin detallar los criterios de inocuidad, calidad, confiabilidad y funcionamiento que deben emplearse en empresas dedicadas a la elaboración y procesamiento de productos o bienes alimentarios con el objetivo de cumplir con sus obligaciones de respeto de la legislación y protección del consumidor.

La falta de actualización de las empresas en relación a estándares internacionales relacionados a la producción y comercialización de los productos produce una reducción de la capacidad competitiva frente a otras empresas del sector, generando pérdidas económicas debido a la pérdida de mercados potenciales.

Con la aplicación de la propuesta se mejorará el proceso de selección y evaluación de proveedores para evitar el fraude alimentario y garantizar la calidad, legalidad e inocuidad de los productos de la empresa.

Con la implementación del procedimiento o normativa, la empresa habrá evolucionado completamente de un sistema de gestión y procesos tradicional, a un sistema de gestión enfocado al servicio al cliente, a la mejora continua y a la garantía de la inocuidad de los productos, ya que el nivel de una empresa con una normativa bajo los estándares de normas BRC es muy superior en su calidad al de una empresa tradicional.

La metodología aquí presentada puede ser utilizada tanto por empresas pequeñas como aquellas que tienen ya una estructura definida en la función de la selección de proveedores de materia prima.

Recomendaciones

Es importante considerar que los procedimientos establecidos bajo estándar BRC son para la mejora continua y no permite deficiencias consecutivas, por lo que se recomienda que la implementación de este procedimiento sea realizado con una proyección de sistematización y mantenimiento del procedimiento, para que pueda ser sostenible a través del tiempo y pueda ser incluido en cualquier etapa de crecimiento de la empresa.

Que la empresa de una continua participación de los gerentes de área y dirección ejecutiva en capacitaciones constantes que les permitan mantenerse actualizados en relación a las normativas internacionales BRC, con el fin de promover el compromiso de todos.

Se deberá realizar un seguimiento a las acciones correctivas que se generen a partir de las no conformidades que se detecten cuando se aplique el procedimiento, ya sea por auditorías internas o externas de calidad.

Se deberán evaluar si las acciones correctivas implantadas por la Gerencia producción y operaciones fueron eficaces y eliminaron totalmente la no conformidad o problema descubierto mediante la aplicación de herramientas de análisis de causas raíz y establecer medidas de control preventivas para evitar las reapariciones de las no conformidades.

Referencias

- BRC GLOBAL STANDARDS. (2018). *BRC GLOBAL STANDARDS COMPLIANCE PROGRAMME 2018*.
- BRC GLOBAL STANDARDS. (1 de AGOSTO de 2018). *BRC GLOBAL STANDARDS*. Obtenido de www.brcglobalstandards.com
- BRC GLOBAL STANDARDS. (2018). *BRCGS*. Obtenido de BRC GLOBAL STANDARDS COMPLIANCE PROGRAMME 2018: <https://www.brcgs.com/>
- BRC GLOBAL STANDARDS. (2011). Obtenido de BRGS: www.brcglobalstandards.com
- BRC GLOBAL STANDARDS. (AGOSTO de 2018 pag. 75). *BRC GLOBAL STANDARDS*. Obtenido de BRC GLOBAL STANDARDS: WWW.BRCGLOBALSTANDARDS.COM
- BRC GLOBAL STANDARDS. (Junio de 2019). *BRCGS*. Obtenido de BRCGS: <https://www.brcgs.com/>
- Casadesús, M., & Karapetrovic, S. (2005). La erosión de los beneficios de ISO 9001: un temporal estudio. *Revista Internacional de Gestión de Calidad y Fiabilidad*, 22 (2), 120-136.
- Dahel, N. E. (2003). Vendor selection and order quantity allocation in volumen discount environments. *Supply Chain Management: An International Journal*, 335-342.
- Deming, E. (1989). *Calidad, Productividad y Competitividad*. Madrid: Diaz de Santos.
- Feigenbaum, A. (1991). *Total Quality Control*. Madrid: McGraw-Hill.
- Fonseca, J. A., Muñoz, N. A., & L., J. A. (2011). El sistema de gestión de calidad: Elemento para la competitividad y la sostenibilidad de la producción agropecuaria colombiana. *Revista de Investigación Agraria y Ambiental*, 9-22.

- GFSI. (Junio de 2019). *MY GFSI*. Obtenido de <https://www.mygfsi.com/es/>
- Gonzalez, J. C. (Abril de 2019). Análisis Del Impacto De La Aplicación Del Acuerdo Comercial Entre Ecuador Y La Unión Europea En El Sector Atunero, Periodo 2016-2018. Guayaquil, Guayas, Ecuador.
- Hwang, B.-N., Chen, T.-T., & Lin, J. (2016). 3 PL Selection criteria in integrated circuit manufacturing industry in Taiwan. *Supply Chain Management; An International Journal*, 103 - 124.
- Juran, J. (1990). *Manual de Control de Calidad, tercera edición*. Madrid: Reverté.
- Lahura, A. M. (25 de AGOSTO de 2017). *TESIS PUCP* . Obtenido de TESIS PUCP : <http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/handle/20.500.12404/9337>
- REAL ACADEMIA ESPAÑOLA RAE. (2005). *Diccionario panhispánico de dudas*. Madrid: Espasa/Santillanada.
- Tari, J. J., Molina-Azorín, J. F., & Heras, I. (2012). Beneficios de la ISO 9001 e ISO 14001. *Revista de Ingeniería y Gestión Industrial*, 297 - 332.
- E.MENDEZA, C. (2006). Metodología, Diseño y Desarrollo de Proceso de investigación. Los Angeles : Limusa, Tercera Edición .
- BRITISH RETAIL CONSORTIUM. (2016). Norma Mundial BRC de Almacenamiento y Distribución Edición 3. London: BRC.
- ESCOBAR, J. (22 de Mayo de 2013). clasificacion de las materias primas.
- BRITISH RETAIL CONSORTIUM. Estándar global para la inocuidad alimentaria BRC. 6a. ed. Inglaterra: TSO. Julio 2011. 120 p.

Anexos

Anexo1 Evaluación de Vulnerabilidad del producto

Proveedor:	Evaluación de Vulnerabilidad de PRODUCTO	FECHA:
PROBABILIDAD DE QUE OCURRA	Resumen de evidencias recolectadas	
Incidentes Históricos		
Problemas Emergentes (Por ejemplo, Noticias y alertas recientes)		
Factores Economicos/ Fluctuaciones de precio		
Origen Geográfico		
Cadena de Suministros		
Disponibilidad		
Disponibilidad de Adulteración/Probabilidad de adulteración		
Complejidad y coste de cometer fraude		
Conclusión para la probabilidad de que ocurra		
Probabilidad De Detección	Resumen de evidencias recolectadas	
Origen Geográfico		
Forma Física		
Controles existentes		
Pruebas de rutina del producto		
Facilidad de acceso de la materia prima		
Auditorias Relevantes		
Conclusión de la probabilidad de detección		
Calificación General del Riesgo		
<p>Para calificar el riesgo, utilizamos el siguiente modelo cuadrático, que califica el riesgo de adulteración y sustitución del producto como rojo (alto riesgo), ámbar (riesgo medio) o verde (bajo riesgo).</p> <p>Estas clasificaciones se definen de la siguiente manera:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rojo (alto riesgo) de adulteración o sustitución. Es necesario implementar controles rigurosos para garantizar su integridad y confirmar que solo se compran materiales genuinos. - Ámbar (riesgo medio) Las materias primas son un objetivo atractivo para la adulteración o la sustitución. El sitio deberá garantizar que todos los riesgos identificados sean gestionados y monitoreados - Verde (bajo riesgo) Es poco probable que los materiales sean un objetivo para la adulteración o la sustitución en base a la información. Las revisiones deben hacerse si hay nueva información disponible. 		
Conclusión		
Usando este modelo cuadrático, concluimos que:		
PROBABILIDAD DE DETECCIÓN	Resumen de evidencias recolectadas	

Origen Geográfico	El origen geográfico puede ser conocido a través de la trazabilidad del producto
Forma Física	Líquido, la inspección visual no identificará la adulteración
Controles existentes	Tenemos implementados procedimientos de aprobación de proveedores y plan de control de la materia prima
Pruebas de rutina del producto	Boletón de análisis de cada carga acorde con la legislación, que aseguran la autenticidad del producto
Facilidad de acceso de la materia prima	Cadena de Suministros simple, proveedores aprobados, control de acceso, formación del personal, proceso cerrado, sellos de seguridad.
Auditorias Relevantes	Tenemos implementados procedimientos de aprobación de proveedores
Conclusión de la probabilidad de detección	
La adulteración y sustitución es muy probable de que se detecte	

Anexo 2 Evaluación De Riesgo De Proveedores

Producto	Riesgos	Tipos de peligro	Medidas preventivas	Probabilidad	Gravedad	Resultado	Significativo si/no	Riesgo alto/bajo	tiene certificado si/no	aprobado si/no	resultado auditorio	resultado cuestionario	Calificacion seguimiento desempeño
	Contaminacion alergeno	Contaminación con alérgenos	Cuestionario Alérgeno										
	Riesgo por cuerpos extraños	contaminación por metal, plástico, madero o vidrio	Ficha técnica/Certificado Calidad										
	Contaminación microbiológica	contaminado micro organismo	Certificados y resultados de análisis										
	Contaminación química	contaminado con metales pesados o restos químicos usados en limpieza o químicos	Certificado de análisis, metales pesados, perfil lipídico, benzopirenos, dioxinas, PCB's, plaguicidas, Certificados OGM, Transgénicos										
	Contaminación cruzada de variedades o especie	contaminado con otro tipo de aceite	Resultado de análisis/Evaluación vulnerabilidad										
	Sustitución o fraude	sustitución de especies	Carta autenticidad/Evaluación vulnerabilidad										
	Riesgo asociado a control legislativo	incumplimiento de normas vigentes	Cumplimiento de legislaciones vigentes/Documento de conformidad										

Anexo3 Lista De Documentos Habilitantes Para Proveedores

	ANEXO LISTA DE DOCUMENTOS HABILITANTES PARA PROVEEDORES	Código:
		Versión:
		Página No.: 87/106
	Propósito: Establecer un listado de documentos habilitantes para proveedores de productos, materias primas y servicios a XXXX	

	DOCUMENTO	CHEQUEO
ARTESANAL - LANCHA	Copia de cedula	
	Copia del permiso de pesca	
	Copia del RUC	
	Código Instituto Nacional de Pesca	
	Referencias Personal (mínimo 2)	
INDUSTRIAL - BARCO	Copia de cedula	
	Copia del RUC	
	Código Instituto Nacional de Pesca	
	Copia del permiso de pesca - Subsecretaria de Pesca	
	Matricula de Barco	
	Referencias Personal (mínimo 2)	
COMERCIANTE	Copia de cedula	
	Copia de certificado de votación	
	Copia del RUC	
	Código Instituto Nacional de Pesca	
	Permiso de Comerciante (Sub de Pesca)	
	Referencia comercial (mínimo 2)	

Aprobado por:	Fecha:

Anexo4 Lista De Documentos Habilitantes Para Proveedores

	ANEXO LISTA DE DOCUMENTOS HABILITANTES PARA PROVEEDORES	Código:
		Versión:
		Página No.:
	Propósito: Establecer un listado de documentos habilitantes para proveedores de materias primas a .	

LANCHA	DOCUMENTO	CHEQUEO
	Copia del permiso de pesca	
	Certificado de captura artesanal	
	Certificado de captura simplificado	
BARCO – COMERCIANTE	Copia del permiso de pesca (anual)	
	Certificado de captura - control interno	
	Copia de zarpe (mensual)	
	Copia de bitácora (por cada fecha de entrega de pesca)	
	Copia de matrícula de barco (anual)	
	Copia de matrícula de capitán (manual)	
	Copia de cedula del capitán del barco (por barco)	
	Copia de cedula del armador del barco	
	Registro de propiedad del barco (por barco)	
	Registro de firma del capitán	
	Carta de delegación de pesca	
	Certificado de captura de exportacion	

Aprobado por:	Fecha:

Anexo 5 lista de proveedores aprobados

	LISTA DE PROVEEDORES APROBADOS	Código:	
		Revisión	
		Fecha:	
		Página No. :	

PROCESO RESPONSABLE									
No.	Nombre del proveedor	Calificación	Categoría	Productos/ servicios	Información del proveedor				
					Teléfono	Fax	Dirección	Correo electrónico	Contacto
1	Aaaaa		A					-	
2	bbbbb							-	
3								-	
4									

TOTAL PROVEEDORES CALIFICADOS

Observaciones: Los proveedores que existían antes de la vigencia de esta norma y que no tienen calificación están aprobados automáticamente y a estos se realizará la evaluación corresp. al año calendario según indican los procedimientos. **Fecha:**

PROVEEDORES	CANTIDAD	PORCENTAJE
A	1	100.00%
B	0	0.00%
C	0	0.00%
D	0	0.00%
	1	100.00%

Anexo 6 Re-Evaluación y Calificación Proveedores Productos

	Re evaluación y calificación de proveedores de productos	Código:
		Versión:
		Página no. : 1/1

Resultados de la auditoria

Evaluación Recalificación

Nombre del proveedor	
Productos comercializados:	
Dirección:	Contacto:
Auditor/es:	Fecha auditoria actual
	Fecha auditoria anterior:
	<input type="text"/>

Criterios para la calificación	
Calidad, legalidad e inocuidad	55
Trazabilidad	25
Disponibilidad	10
Servicio	10

Items a evaluar por criterios de calificación				
Criterios	Total	Parcial	Resultados auditoria	
			Actual	Anterior
Calidad, legalidad e inocuidad	55			
1.recepcion de materias primas		6		
2.produccion embasado y etiquetado		5		
3.produccion final		6		
4.transporte		4		
5. Gestion de residuos y medio ambiente		3		
6. Personal, instalaciones, higiene		6		
7. Condiciones generales de la fabrica		5		
8. Programas pre requisitos, haccp		5		
9. Laboratorio		3		
10. Politica de calidad e inocuidad		3		
11. Otros sistemas de gestion o seguridad alimentaria		4		
12. Otros sistemas de gestión de calidad (sgc)		5		
Trazabilidad	25			
Trazabilidad de materias primas, proceso e insumos usados		25		
Disponibilidad	10			
Durante todo el año		10		
Por temporada		5		
Eventual		2.5		
Servicio	10			
Apertura a visitas y disponibilidad de información		5		

Cumplimiento de condiciones pactadas		5		
--------------------------------------	--	---	--	--

Resultado final actual	
-------------------------------	--

Evaluación total del proveedor			
Criterios de selección de proveedores			Responsable:
Calificación	Puntaje obtenido	Calificación	
A	85.01 - 100		
B	70.01 - 85		
C	55.01 - 70		
D	Menor que 55		
			Fecha:

Aprobado por:	Fecha:



**Presidencia
de la República
del Ecuador**



**Plan Nacional
de Ciencia, Tecnología,
Innovación y Saberes**



SENESCYT
Secretaría Nacional de Educación Superior,
Ciencia, Tecnología e Innovación

DECLARACIÓN Y AUTORIZACIÓN

Yo, Figueroa Gómez Celia Maria, con C.C: # 1714633292 autora del trabajo de titulación: Propuesta de implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la Parroquia Posorja previo a la obtención del título de Ingeniero Comercial en la Universidad Católica de Santiago de Guayaquil.

1.- Declaro tener pleno conocimiento de la obligación que tienen las instituciones de educación superior, de conformidad con el Artículo 144 de la Ley Orgánica de Educación Superior, de entregar a la SENESCYT en formato digital una copia del referido trabajo de titulación para que sea integrado al Sistema Nacional de Información de la Educación Superior del Ecuador para su difusión pública respetando los derechos de autor.

2.- Autorizo a la SENESCYT a tener una copia del referido trabajo de titulación, con el propósito de generar un repositorio que democratice la información, respetando las políticas de propiedad intelectual vigentes.

Guayaquil, 26 de Agosto del 2019

f. _____
Nombre: Figueroa Gómez Celia María
C.C: 1714633292



REPOSITORIO NACIONAL EN CIENCIA Y TECNOLOGÍA

FICHA DE REGISTRO DE TESIS/TRABAJO DE TITULACIÓN

TEMA Y SUBTEMA:	Propuesta de implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la Parroquia Posorja.		
AUTOR(ES)	Celia María Figueroa Gómez		
REVISOR(ES)/TUTOR(ES)	Econ. César Daniel Gutiérrez Alarcón, MBA		
INSTITUCIÓN:	Universidad Católica de Santiago de Guayaquil		
FACULTAD:	Ciencias Económicas y Administrativas		
CARRERA:	Administración		
TITULO OBTENIDO:	Ingeniera Comercial		
FECHA DE PUBLICACIÓN:	26 de Agosto 2019	No. DE PÁGINAS:	104
ÁREAS TEMÁTICAS:	Sistemas de gestión, gestión de proveedores,		
PALABRAS CLAVES/ KEYWORDS:	Implementación, proveedores, Plan de Negocio, Seguridad Alimentaria.		
RESUMEN/ABSTRACT			
<p>El presente trabajo de titulación está compuesto en la Propuesta de la implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la parroquia Posorja el método de recopilación de la información para la investigación fue descriptiva, y como técnica se utilizó la entrevista con el fin de conocer los procedimientos de selección de proveedores y conocer la importancia de la correcta implementación de un procedimiento en la gestión de proveedores aplicando normas BRC en sus versión vigente. Se plantea establecer los lineamientos necesarios para seleccionar y aprobar proveedores aplicando la Norma BRC para así crear relaciones comerciales fuertes que es lo que distinguiría a una empresa atunera entre las demás y evitar la aparición de una no conformidad en una auditoria de certificación.</p>			
ADJUNTO PDF:	<input checked="" type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	
CONTACTO CON AUTOR/ES:	Teléfono: +593-4-2066595	E-mail: celitafigo@gmail.com	
CONTACTO CON LA INSTITUCIÓN (COORDINADOR DEL PROCESO UTE):::	Nombre: Ing. Paola Traverso Holguin, Mgs.		
	Teléfono: +593-9- 0999406190		
	paola.traverso@cu.ucsg.edu.ec		
SECCIÓN PARA USO DE BIBLIOTECA			
Nº. DE REGISTRO (en base a datos):			
Nº. DE CLASIFICACIÓN:			
DIRECCIÓN URL (tesis en la web):			