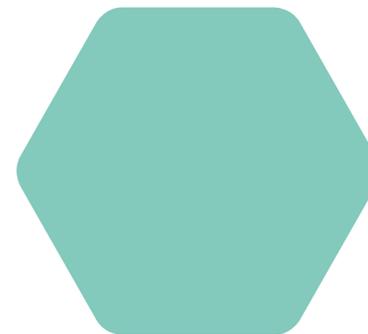


Guía IFS Global Markets – Food v2

Preguntas y consejos habituales del Evaluador
para IFS Global Markets – Food



Los requisitos individuales del programa son en parte difíciles de interpretar. La interpretación siempre depende de la situación de cada empresa.

Sin embargo, IFS está interesado en mejorar el proceso de implementación y la calidad de la evaluación ayudando a la compañía y al Evaluador a alcanzar un desempeño mínimo para las evaluaciones de IFS Global Markets. Esta guía se utilizará como ayuda y comprensión de la implementación proporcionando apoyo, así como una herramienta para que los Evaluadores realicen la evaluación correctamente en términos de IFS.

Las directrices proporcionadas por GFSI se incluyeron principalmente aquí directamente en letras cursivas.

Enfocándose en los productos

La evaluación de IFS Global Markets – Food está enfocada a productos/procesos. Por lo tanto, cualquier evidencia objetiva está estrechamente relacionada con productos y procesos. El (los) producto (s) elegido (s) por el Evaluador para hacer las preguntas durante la evaluación son importantes. Si la empresa evaluada puede probar con evidencias objetivas que estos productos – seleccionados por el Evaluador – se producen de acuerdo con las especificaciones acordadas de una manera segura, proporcionará una evaluación fiable de la empresa evaluada. Las preguntas típicas enumeradas en esta guía están estrechamente vinculadas a los controles de productos. El Evaluador debe hacer estas preguntas con el fin de obtener un máximo de información sobre una muestra representativa de productos (productos de marca de distribuidor) y sobre la empresa evaluada.

Incompletitud

Las preguntas enumeradas son sólo ejemplos y no se puede dar al Evaluador un cuestionario completo. El Evaluador adaptará su evaluación a la situación específica de la empresa caso por caso. La evaluación no estaría completa automáticamente si el Evaluador hace todas las preguntas de la lista.

Se establece sólo cuestionario mínimo que el Evaluador debe cumplir.

Mejoras

IFS está dedicado a mejorar la guía de forma continua. Por lo tanto, IFS desea dar a los Evaluadores así como a las Entidades de Certificación/Proveedores de Servicios de Evaluación y a las empresas evaluadas la oportunidad de ayudar a IFS. Si tiene comentarios o ideas basadas en sus propias experiencias que podrían ayudar a IFS a mejorar la guía, no dude en ponerse en contacto con las oficinas de IFS

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
A. Sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria		
B.A 1	Especificaciones incluida la liberación de producto	
	<p>La empresa deberá asegurarse de que las especificaciones del producto sean adecuadas, precisas y garanticen el cumplimiento de los requisitos pertinentes de seguridad y legales y el cumplimiento de los requisitos del cliente. La empresa deberá elaborar e implementar procedimientos de liberación de productos adecuados.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) Las especificaciones de todos los ingredientes del producto deben ser apropiadas para garantizar el cumplimiento de los requisitos relevantes de seguridad, legislación y de cliente.</p> <p>b) Las especificaciones serán gestionadas y controladas por una persona designada y deberán estar actualizadas, ser claras y estar comunicadas dentro de la empresa y a los clientes para asegurar transparencia.</p> <p>c) Se debe documentar, comunicar e implementar un procedimiento claro para la liberación del producto, para garantizar que el producto liberado cumple con las especificaciones acordadas.</p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) Usted debe asegurarse de que exista una persona responsable que se encargue del control de especificaciones, que deberían estar actualizadas, ser apropiadas y estar comunicadas a las personas relevantes. Esta persona también debe gestionar todos los cambios.</p> <p>b) Las especificaciones de todos los ingredientes deben cumplir los requisitos pertinentes de seguridad, legislación y del cliente y ser acordados con cada proveedor.</p> <p>c) Las especificaciones del producto terminado deben estar disponibles para que el procedimiento documentado de liberación del producto asegure que el producto sea debidamente liberado o retenido en caso de estar fuera de especificación.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p>El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Analizará el control de las especificaciones con la persona responsable. • Comprobará que las especificaciones para todos los ingredientes y productos terminados sean apropiadas, claras y que cumplan con los requisitos de seguridad, legislación y de cliente. • Comprobará que las especificaciones estén actualizadas y se comuniquen claramente a las personas pertinentes responsables de la seguridad y calidad de los alimentos. • Analizará el procedimiento de liberación del producto con las personas pertinentes para asegurar que sus acciones establezcan de manera efectiva si un producto terminado es aceptable o fuera de especificación.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 1.1	<p>¿Están todas las especificaciones disponibles para todos los insumos de los productos (materias primas, ingredientes, aditivos, material de empaque, re-trabajo) y productos terminados?</p>	<p>Las especificaciones para todas las entradas de productos deben ser vigentes, adecuadas, precisas y conformes con los requisitos legales y de seguridad pertinentes y los requisitos del cliente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Hay especificaciones para todos los productos finales? • ¿Están disponibles especificaciones para todas las materias primas, ingredientes, aditivos, materiales de envasado y reprocesos? • ¿Qué garantía se da de que se cumplan las especificaciones? <prueba del cumplimiento de la especificación, p.ej. resultados de laboratorio> • ¿Quién escribe, comprueba y aprueba las especificaciones? • Si las especificaciones provienen de proveedores, ¿Hay una persona competente que las revise internamente?
B.A 1.2	<p>¿Están disponibles las especificaciones y cumplen con los requisitos de seguridad, legislación y requisitos del cliente? ¿Consideran la vulnerabilidad en el fraude alimentario?</p>	<p>La persona competente que redacta la especificación conoce los recursos para obtener requisitos legislativos. Existen sistemas para asegurar que el producto terminado entregado a los clientes cumpla con los requisitos acordados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se recopilan, revisan y aprueban las especificaciones? • ¿Qué garantía se da de que las especificaciones están en conformidad con los requisitos legales? • ¿Se tienen en cuenta los puntos débiles donde hay mayor probabilidad de que ocurra un fraude? • ¿Se conocen todos los materiales y riesgos relacionados con el fraude (historia, factores económicos, orígenes geográficos, estado físico, cuestiones emergentes)? • ¿Se conocen los proveedores (fabricante, agente/broker, historial) y la cadena de suministro correspondiente (longitud, complejidad, acuerdos de oferta y demanda, facilidad de acceso)? • ¿Se toman medidas para disminuir la vulnerabilidad a cierto tipo de adulteración en la cadena de suministro dada? • ¿Se modifican las medidas y especificaciones, si aplica, en caso de cambios dentro de la cadena de suministro?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 1.3	<p>¿Existen certificados de conformidad que cumplan con todos los requisitos legales para el material de empaque que pueda tener impacto en los productos?</p> <p>¿Hay evidencia disponible que pueda demostrar que el material de empaque es adecuado para uso, en los casos en los que no haya requisitos legales específicos aplicables? ¿Esto es aplicable al material de empaque que pueda tener un impacto en las materias primas, productos semi acabados y productos finales?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se garantiza que el material de envasado cumple con la legislación vigente? • ¿Quién desarrolla, revisa el nuevo material de envasado? • ¿Se dispone de especificaciones para todos los materiales de envasado utilizados? • ¿Cómo se asegura que los materiales de envasado no tengan efectos negativos sobre el producto?
B.A 1.4	<p>¿Las especificaciones están actualizadas, sin ambigüedades y disponibles para el personal pertinente?</p>	<p>Las fórmulas, recetas y especificaciones están disponibles para el personal relevante. Están actualizadas, son claras y han sido comunicadas dentro de la empresa y a los clientes para garantizar la transparencia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se pueden reconocer las especificaciones actualizadas? • ¿Quién tiene acceso a las especificaciones?
B.A 1.5	<p>¿Los cambios en todas las especificaciones se comunican en forma clara tanto a nivel interno como externo?</p> <p>¿El proceso de comunicación es regulado y conocido?</p>	<p>La persona responsable de las especificaciones se comunica con los proveedores de la empresa. Las modificaciones correspondientes de fórmulas, recetas y especificaciones se comunican rápidamente al cliente (por ejemplo, cambios en relación con el etiquetado de alérgenos).</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Quién comunica y cómo los cambios en la especificación interna y externamente? • ¿Quién escribe, modifica, revisa y aprueba las especificaciones?
B.A 1.6	<p>¿Existe una persona designada responsable de controlar las especificaciones?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si las especificaciones vienen de proveedores, ¿hay una persona competente que las revisa internamente? • ¿Quién revisa y asegura que se cumplen las especificaciones en caso de cambios en la receta o el procesado? • ¿Quién controla las especificaciones? <descripción del puesto>
B.A 1.7	<p>¿Están actualizadas las recetas y fórmulas, válidas y en línea con las especificaciones?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que se sigue la receta especificada? • ¿Cómo se comprueba el cumplimiento de la receta?
B.A 1.8	<p>¿Existe un procedimiento de liberación de productos documentado?</p> <p>¿Garantiza que el producto final (incluido packaging y etiqueta) cumple con las especificaciones en términos de requisitos internos, especificaciones de cliente (incluyendo formulas acordadas) y legislación del país de destino?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Quién pone en cuarentena o libera productos? <descripción del puesto> • ¿Cómo se identifican los productos en cuarentena? • ¿Hay algún criterio claramente definido para la liberación del producto?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 2	Trazabilidad	
	<p>La empresa establecerá un sistema de trazabilidad que permite la identificación de los lotes de productos y su relación con los lotes de materias primas, materiales de empaque primario y finales, procesamiento y registros de distribución. Los registros deben incluir:</p> <p>Los registros deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificación de un producto subcontratado, ingrediente o servicio. • Registros de lotes en el proceso o producto final y envasado en todo el proceso de producción. • Los registros de comprador y el destino de entrega para todos los productos suministrados. 	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Los fabricantes de alimentos están obligados a demostrar a las autoridades el origen y los compradores de las materias primas utilizadas para producir cada uno de sus productos</i></p> <p>b) <i>Se deberá demostrar también el origen y el destino de los materiales de envasado que entren en contacto directo con el producto.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Todas las plantas deben tener procedimientos documentados para mantener la trazabilidad en todas las fases de la producción del producto, desde la recepción de materiales entrantes hasta la producción, envasado y expedición. Esto incluye órdenes de retención, reproceso, etc.</i></p> <p>b) <i>El etiquetado de los lotes, incluidos los que están parcialmente terminados, debe hacerse durante el momento del envasado para garantizar una trazabilidad clara.</i></p> <p>c) <i>Cuando los productos también se etiquetan más tarde, debe haber etiquetado específico del lote para los lotes temporales.</i></p> <p>d) <i>Los tamaños de lote que se seleccionen dependen de su disposición a asumir riesgos en caso de cuarentena o de una retirada de producto.</i></p> <p>e) <i>Los requisitos legales y de los clientes se pueden satisfacer si usted es capaz de proporcionar documentos creíbles y controlados como evidencia.</i></p> <p>f) <i>En el caso de una retirada de producto, usted tiene el deber de informar a las autoridades y proporcionar documentación completa rápidamente.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Inspeccionará su sistema de trazabilidad esperando ver procedimientos efectivos y documentados desde la recepción hasta la expedición.</i> • <i>Revisará si la eficacia del sistema puede probarse usando pruebas documentadas.</i> • <i>Utilizará muestras actuales o retenidas para establecer si todas las personas responsables están cumpliendo con los procedimientos de trazabilidad.</i> • <i>Buscará evidencias de que hay un etiquetado completo de todos los lotes, lotes parciales, materias primas, etc.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 2.1	<p>¿Existe un sistema de trazabilidad documentado para cada producto que cumpla con los requisitos reglamentarios y de los clientes?</p>	<p>La frecuencia de mantenimiento de registros de trazabilidad será apropiada. El personal responsable de la trazabilidad está adecuadamente formado. La persona responsable del desarrollo y mantenimiento del sistema de trazabilidad conoce los requisitos legales. La persona responsable asegura que otros colegas son conscientes de su obligación con respecto a la trazabilidad y el mantenimiento de registros.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Se conoce al proveedor de cada materia prima utilizada para producir cada uno de sus productos y es trazable? • ¿El comprador de cada producto producido incluye la cantidad trazable? • ¿Cómo se garantiza la trazabilidad? <procedimientos de trazabilidad> • ¿Qué productos provienen de qué proveedor? • ¿Hay una lista disponible con todos los proveedores actuales? <lista de proveedores>
B.A 2.2	<p>¿El sistema de trazabilidad incluido el trabajo en progreso, post-tratamiento y re-trabajo es plenamente operativo y eficaz?</p>	<p>Los productos intermedios fabricados en las propias instalaciones tienen que estar adecuadamente etiquetados (min. fecha de producción/consumo preferente u otra identificación clara).</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué porcentaje de la cantidad total se trazó? • ¿Cómo de grande es un lote (Los tamaños de lote que se seleccionen dependen de su disposición a asumir riesgos en caso de cuarentena o una retirada de producto.)? • ¿Se pueden trazar los reprocesos por completo? <resultados del test de trazabilidad de reprocesos> • ¿Cómo se documenta el reproceso? • ¿Cómo se define un lote?
B.A 2.3	<p>¿Hay documentos disponibles que permitan la identificación del producto a través de todas las etapas de producción: acción/inventario, trabajo en progreso, post-procesamiento, re-proceso? Están los registros disponibles de compra a través de la producción y el destino inmediato de todas las materias primas y materiales de embalaje de productos (empaques primario y final)?</p>	<p>Los registros de trazabilidad son legibles, auténticos y de fácil acceso.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Todos los registros de trazabilidad demuestran que cumplen con las especificaciones acordadas por el cliente? • ¿Se puede probar el origen y el destino de los materiales de envasado que entran en contacto con el producto?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 2.4	<p>¿Existen procedimientos de etiquetado claros que garanticen la identificación continua del producto a través de todas las etapas de producción y entrega?</p>	<p>El producto a través de todas las etapas de producción, y el producto terminado está claramente etiquetado o identificado.</p> <p>Los productos terminados individuales se codifican claramente permitiendo la identificación.</p> <p>Los documentos de expedición incluyen códigos de productos terminados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cuándo se hace el etiquetado de lote? • ¿Cuál es el código de etiquetado de lote? <Ejemplo de etiquetado de lotes> • ¿Cuándo se aplican las etiquetas a las unidades de producto? • ¿Cómo se calcula la vida útil? <Ejemplo de vida útil> • ¿Cómo se controla la mezcla de productos? <p>Nota: La identificación durante el proceso podría hacerse mediante el etiquetado de productos o de los contenedores específicos..</p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 2	Trazabilidad	
	<p>La empresa deberá establecer un sistema de trazabilidad que permite la identificación de los lotes de productos y su relación con los lotes de materias primas, materiales de empaque primario y unidad de consumo, registros de procesamiento y distribución.</p> <p>La empresa se asegurara de que el sistema de trazabilidad se pruebe al menos una vez al ano y se actualice según sea necesario.</p> <p>Los registros deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Registros de la prueba anual del sistema de trazabilidad. • Registros de la actualización del sistema segun sea el caso. 	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>El objetivo es probar el programa de trazabilidad e identificar elementos que puedan limitar la eficacia o eficiencia de una retirada de producto.</i></p> <p>b) <i>La identificación eficaz de los lotes como parte de un programa de trazabilidad funcional proporciona una piedra angular para controlar y minimizar tanto los riesgos de seguridad alimentaria como el impacto financiero de las recuperaciones y retiradas de productos.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Al menos una vez al año, se requieren simulacros de retirada para garantizar que el programa de trazabilidad funciona y las pruebas deben incluir</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Identificación del artículo trazado (por ejemplo, ingrediente o producto terminado).</i> • <i>Tiempo para completar el simulacro y porcentaje de producto trazado, de acuerdo con la normativa o requisito del cliente</i> • <i>Aprendizajes clave, fallos, oportunidades de mejora del sistema.</i> • <i>Diferencias entre la recepción y expedición, y conciliación de datos.</i> <p>b) <i>Se formará a todo el personal en los procedimientos y mejoras que se identifiquen e implementen.</i></p> <p>c) <i>Los resultados deben ser resumidos y reportados como evidencia de la verificación del sistema.</i></p> <p>d) <i>Se espera que se aborden las principales conclusiones, fallos y oportunidades de mejora.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Inspeccionará su programa de trazabilidad completo durante todo el proceso de evaluación.</i> • <i>Esperará que los documentos muestren un proceso trazable que se compruebe sistemáticamente.</i> • <i>Revisará si la efectividad se puede demostrar mediante pruebas documentadas.</i> • <i>Utilizará muestras actuales o retenidas para establecer si las personas responsables están cumpliendo con los procedimientos de trazabilidad.</i>
I.A 2.5	<p>¿Se prueba el sistema de trazabilidad al menos una vez al año?</p> <p>¿Se actualizan los sistemas según sea necesario y se mantienen los registros?</p>	<p>El sistema de trazabilidad se revisa anualmente orientado al riesgo para los productos suministrados al cliente.</p> <p>Se debe corregir si es necesario.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cuándo se hizo la última prueba de trazabilidad en ambas direcciones? <p><resultados de pruebas de trazabilidad></p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 2.6	¿Si lo solicita el cliente, hay muestras representativas de los lotes producidos hasta su fecha de caducidad o fecha de consumo preferente del producto final, y si fuera necesario, durante un periodo adicional posterior?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Disponen de una muestroteca? • ¿Se almacenan las muestras según su uso esperado?
B.A 3	<p>Gestión de incidentes</p> <p>La empresa debera demostrar la habilidad de recuperar y retirar los productos afectados, contactar a los clientes pertinentes y mantener un registro de estos incidentes.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Un incidente es un evento que ha ocurrido y que da como resultado la producción o suministro de productos no seguros, ilegales o no conformes.</i></p> <p>b) <i>Debe definirse, implementarse y mantenerse un procedimiento para la gestión de los incidentes y de las situaciones de emergencia resultantes que afecten a la seguridad, la legalidad y la calidad de los alimentos.</i></p> <p>c) <i>Incluye como mínimo: La designación y formación de un equipo de crisis, una lista de contactos de alerta que incluya proveedores y clientes, fuentes de asesoramiento jurídico, disponibilidad de contactos internos y un plan de comunicación que incluya información a los consumidores</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Una persona de la empresa, con la autoridad para iniciar el proceso de gestión de incidentes, debe estar permanentemente disponible.</i></p> <p>b) <i>Registros que deberán estar disponibles:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Producto involucrado, formatos, emplazamiento de fabricación.</i> • <i>Cantidad del producto afectado</i> • <i>Detalles del producto afectado—codificaciones, lotes, pallets, semi-lotes</i> • <i>Registros de control de producción y calidad</i> • <i>Cantidad distribuida y ubicación.</i> <p>c) <i>Deberán estar disponibles los datos actualizados de contactos de emergencia (tales como nombres y números de teléfono de proveedores, clientes y autoridades competentes).</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Inspeccionará el proceso correspondiente a lo largo de toda la evaluación.</i> • <i>Utilizará muestras actuales o retenidas para identificar si las personas responsables están comprometidas con los procedimientos pertinentes.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 3.1	¿La empresa puede recuperar y retirar los productos afectados?	Los procedimientos de retirada aseguran una pronta devolución de los productos suministrados.
B.A 3.2	¿Se mantienen registros de los incidentes?	

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 3	Gestión de incidentes	
	<p>La empresa deberá tener un procedimiento de gestión de incidentes eficaz para todos los productos, incluyendo los informes, comunicarse con los clientes, la recuperación y retiro del producto.</p> <p>Deberán estar disponibles el registro de la revisión anual, pruebas y verificación del sistema.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Un incidente se define como cualquier situación que, si no se gestiona adecuadamente, tiene el potencial de convertirse en una crisis.</i></p> <p>b) <i>Si ocurre una crisis o un incidente (por ejemplo, contaminación de productos alimentarios, ingredientes ilegales o informes negativos en la prensa), es importante que usted sea capaz de hacer lo siguiente:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> · <i>Examinar la situación en su negocio lo más rápido posible.</i> · <i>Llegar a todas las personas (internas y externas) capaces de ayudar a resolver el problema.</i> · <i>Comunicarse eficazmente, incluyendo asegurarse de que sólo los representantes designados hablen por el negocio (nota: incidentes graves atraen a la prensa al instante. Se pueden acercar a cualquier trabajador para que haga comentarios.). Una comunicación frecuente, clara y precisa puede prevenir o reducir el grado o la complejidad de una crisis.</i> <p>c) <i>La viabilidad, la eficacia y la rapidez de la aplicación del procedimiento de retirada deberán someterse a pruebas internas periódicas, basadas en el análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados, pero llevadas a cabo al menos una vez al año.</i></p> <p>d) <i>Esto debe llevarse a cabo de manera que se asegure la implementación y el funcionamiento efectivo del procedimiento.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Hay dos etapas en la definición de una amenaza: primero en términos de su gravedad e inminencia y en segundo lugar en términos de su naturaleza. No importa lo insignificante que parezca un suceso, podría convertirse en una gran crisis que amenaza a las empresas si se ignora. Es importante que cada incidente sea tratado como una crisis completa hasta que pueda estar seguro de que no lo es.</i></p> <p>b) <i>Desarrollar, implementar y mantener un procedimiento de gestión de crisis que incluya lo siguiente:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> · <i>Detalle de los pasos a seguir para gestionar una crisis.</i> · <i>La designación y formación de un equipo de crisis, una lista de contactos de alerta, fuentes de asesoramiento jurídico (si es necesario), disponibilidad de contactos, información al cliente y un plan de comunicación, incluyendo información a su personal, clientes y consumidores.</i> <p>c) <i>Las comunicaciones no son una opción táctica, es una necesidad estratégica y una responsabilidad central del Equipo de Crisis. El control y la orientación de la información a audiencias internas puede hacer o deshacer una crisis. Es necesario informar al personal interno y notificar y dar seguridad a los implicados externos.</i></p> <p>d) <i>El sistema de gestión de incidentes debe ser probado al menos una vez al año. Es importante que estos procesos sean revisados, puestos en práctica y deben dominarse por una amplia base de trabajadores.</i></p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR? El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobará que exista un procedimiento que describa como enfocar estas situaciones. • Revisará la lista de contactos de emergencia de todas las personas pertinentes. Comprobará que esté actualizada y disponible para todos los que lo necesiten • Entrevistará al personal para asegurarse de que son conscientes de sus responsabilidades, al menos en parte (por ejemplo, cuando ocurren fallos graves del proceso, información inmediata a los superiores, recepción de reclamaciones serias e información inmediata al equipo de crisis).
I.A 3.3	¿Existe un sistema de Gestión de Incidentes documentado que aborde el informe de incidentes, la retirada y recuperación de productos?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se gestionan los incidentes? <procedimientos de gestión de crisis> <p>Todo el personal relevante es consciente de sus obligaciones respecto a la gestión de incidentes.</p>
I.A 3.4	¿Existe un Plan de Comunicación eficaz con una persona designada y responsable identificada para proporcionar información a los clientes, los consumidores y a las autoridades regulatorias?	<p>Una persona competente es responsable de todas las comunicaciones internas y externas. La información de emergencia en caso de retirada de producto está disponible.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿A quién se informa cuando ocurre un incidente? • ¿Cuándo y quién informa al cliente? <plan de alarma> <lista de teléfonos> • ¿Quién es responsable de la comunicación con los clientes, prensa/medios y autoridades?
I.A 3.5	¿Se revisa, prueba y verifica el sistema de gestión de incidentes al menos una vez al año?	<p>Los procedimientos relativos a la gestión de incidentes son revisados periódicamente por una persona competente.</p> <p>Los incidentes que podrían conducir a productos no seguros o no conformes se registran y se evalúan de manera oportuna para establecer su gravedad y el riesgo para el consumidor.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se evalúa la eficacia de las retiradas y recuperaciones de producto? • ¿Con qué frecuencia se evalúa la eficacia de la retirada? <resultados de las pruebas de retirada> <p>Por lo menos una vez al año, son necesarios simulacros de retirada para asegurar que el programa de trazabilidad funciona y las pruebas deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificación del artículo trazado (por ejemplo, ingrediente o producto terminado). • Tiempo de finalización y porcentaje de producto trazados, de acuerdo con los requisitos legales o de los clientes. • Aprendizajes clave, fallos, oportunidades de mejora del sistema. • Diferencias entre la recepción y expedición, y conciliación de datos.
I.A 3.6	¿Se registran y evalúan todos los incidentes para establecer su severidad y riesgo para el consumidor?	

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 4	Control de productos no conformes	
	<p>La empresa se asegurará de que cualquier producto que no cumpla con los requisitos esté claramente identificado y controlado para prevenir su uso o entrega no intencional.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Se requieren procedimientos operativos estándares para asegurar que el material o producto terminado deficiente sea etiquetado y controlado de manera que no contamine otros productos o sea liberado para su venta o consumo.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Establecer y documentar procedimientos para la gestión de materiales no conformes o producto terminado</i></p> <p>b) <i>Asegurar que las personas pertinentes entiendan el procedimiento y que haya responsabilidades definidas para tomar decisiones sobre el uso o eliminación de productos no conformes, según sea apropiado para el problema.</i></p> <p>c) <i>Estos procedimientos incluirían informes, etiquetado, segregación, eliminación y acciones correctivas.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Revisará los documentos y comparará los registros para determinar que los procedimientos existen y se siguen cuando es apropiado.</i> • <i>Comprobará mediante evidencias de que el producto no conforme se identifica y segrega de manera eficaz hasta que se tomen decisiones sobre su uso o eliminación.</i>
B.A 4.1	<p>¿Existe un procedimiento documentado para identificar y gestionar todas las materias primas, insumos y productos, productos semi-terminados y terminados, equipo de proceso y materiales de empaque no conformes?</p>	<p>El control de mercancías entrantes se realiza y documenta. Se cumplen los requisitos legales y de especificación en cuestión (si los hay). Los procedimientos de manipulación y etiquetado de los ingredientes y productos no conformes están regulados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué procedimientos existen para la gestión de productos no conformes? • ¿Cómo se identifican los productos no conformes? • ¿Qué normas existen para los procedimientos de cuarentena de productos?
B.A 4.2	<p>¿El control de los productos no conformes es administrado por personas competentes?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Quién es responsable de poner los productos no conformes en cuarentena? <tickets/registros de cuarentena> • ¿Quién puede liberar los productos en cuarentena? <registros/tickets de cuarentena> • ¿Cómo se asegura que sólo las personas autorizadas liberen los productos en cuarentena? <registros/tickets de cuarentena>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 5	Acción correctiva	
	<p>La empresa garantizará que la acción correctiva se realice tan pronto como sea posible para evitar la recurrencia de la no conformidad.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i> a) Cuando se produce un problema con respecto a materiales no conformes, productos terminados o procedimientos, se sigue un proceso para entender la causa raíz de la no conformidad y se toman medidas para corregir el problema para que no vuelva a suceder.</p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i> a) Establecer y documentar procedimientos para identificar las no conformidades y las actividades de resolución de problemas para determinar cómo se produjeron las no conformidades.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i> El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisará la documentación que demuestra que los procedimientos de acción correctiva existen, se comunican efectivamente y se siguen cuando es necesario.
B.A 5.1	<p>¿Existe un Procedimiento de Acción Correctiva documentado para analizar las quejas e investigar las no-conformidades para evitar recurrencias? ¿Se han definido responsabilidades y plazos de implementación? La documentación, ¿se conserva de manera segura y está fácilmente accesible?</p>	<p>Hay una persona competente responsable de analizar e investigar las no-conformidades para establecer el procedimiento para evitar la recurrencia. Se mantienen registros de todas las reclamaciones, investigaciones y acciones correctivas de los clientes. Existe un sistema documentado para gestionar las acciones correctivas. Las responsabilidades de los individuos y los plazos para las acciones correctivas están claramente definidos y documentados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Todos los documentos y registros relacionados con las acciones correctivas están implantados. • ¿Cuáles son los procedimientos de acciones correctivas? <procedimientos de acciones correctivas> • ¿Dónde se documentan las acciones correctivas? <procedimientos modelo de acciones correctivas>
B.A 5.2	<p>¿Las acciones correctivas (es decir, liberación, re-trabajo, cuarentena, rechazo/eliminación) se identifican e implementan eficazmente para eliminar la causa de la desviación o no conformidad detectada u otras situaciones indeseables?</p>	<p>Existe una persona competente responsable del seguimiento y la eficacia de la finalización y ejecución de las acciones correctivas acordadas. Existe un sistema de análisis de reclamaciones que facilita la implementación de acciones correctivas para prevenir la recurrencia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Quién es responsable de las acciones correctivas? • ¿Cuánto tiempo puede tardarse en implementar acciones correctivas? • ¿Cómo se verifican las acciones correctivas? • ¿Cómo se deciden las acciones correctivas (por ejemplo, análisis de causa raíz), para evitar su recurrencia?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 6	Responsabilidad de la gerencia	
	<p>La empresa deberá garantizar que exista un compromiso de la gerencia de proporcionar recursos para desarrollar, implementar y cumplir con su programa sobre calidad e inocuidad, incluyendo requisitos de cliente.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Debe haber una clara responsabilidad para el equipo de gestión de la producción.</i> <i>El equipo debe demostrar su compromiso de proporcionar la cantidad adecuada de recursos para desarrollar, implementar y asegurar el cumplimiento del programa de seguridad alimentaria.</i> <i>Aunque el desarrollo de muchas de estas actividades puede ser llevado a cabo por personal de aseguramiento de la calidad y seguridad alimentaria, el equipo de gestión de la producción debe participar activamente en el apoyo y el liderazgo de estas actividades.</i> <i>El programa de seguridad alimentaria no debe ser una “actividad propia del departamento de Calidad”. En su lugar, la gerencia debe mostrar un liderazgo activo para asegurar una cultura de seguridad alimentaria.</i> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <i>El equipo de gestión de la producción debe tener conversaciones sistemáticas documentadas sobre el programa de seguridad y calidad alimentaria como parte de sus reuniones periódicas con el personal, donde se debatirán activamente el análisis de tendencias de no conformidades, la asignación de recursos, acciones correctivas y la estrategia para la mejora continua.</i> <i>La gerencia debe mostrar que la seguridad y calidad alimentaria son tan importantes como la producción y la seguridad del personal, y que se le asigna un presupuesto adecuado.</i> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>Buscará evidencias de que los elementos del programa de seguridad y calidad de los alimentos se debaten y documentan en las reuniones del personal del equipo de gestión de la producción, buscando debates prominentes y actividades de seguimiento.</i> <i>Entrevistará al equipo de calidad sobre el compromiso de la gerencia respecto los recursos apropiados, el apoyo a sus actividades y para asegurar que los empleados con responsabilidades en las actividades relacionadas con la seguridad de los alimentos sean responsables de su cumplimiento.</i> <i>Preguntará al personal de producción sobre el compromiso de la gerencia, para poder determinar si la gerencia es receptiva a las sugerencias para la mejora continua</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 6.1	<p>¿Existe evidencia de que la gerencia se compromete a proporcionar los recursos necesarios para implementar y cumplir con su programa de calidad e inocuidad, incluyendo requisitos de cliente?</p>	<p>Considerar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • indicadores de rendimiento para clientes, reclamaciones y retiradas/recuperaciones, • Incidentes, acciones correctivas, resultados fuera de especificaciones y materiales no conformes. • el rendimiento del proceso y el cumplimiento del producto, • la evolución de la información científica relacionada con los productos, • la mejora de la eficiencia del sistema de calidad y el proceso de producción, • mejora del producto, relacionada con las necesidades del cliente, • necesidades de recursos (incluidas las inversiones). <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se definieron los recursos necesarios? <plan de presupuesto> • ¿Qué criterios se utilizan para garantizar el control del proceso? • ¿Qué se hace para asegurar que los procesos sean conocidos por el personal pertinente (incluido el personal permanente y temporal/estacional)?
I.A 6	Responsabilidad de la gerencia	
	<p>El negocio deberá asegurar que haya un compromiso de la administración de proveer los recursos para desarrollar, implementar y cumplir con su programa de seguridad y calidad de los alimentos.</p> <p>El negocio establecerá una estructura organizativa clara con descripciones de puestos de trabajo, responsabilidades y relaciones de reporte de al menos aquellos empleados cuyas actividades afectan la seguridad, legalidad y calidad del producto.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) Además de los elementos ya identificados en el requisito B.A.6, la dirección de producción debe documentar la estructura organizativa que respalda el programa de seguridad alimentaria y las actividades que afectan la seguridad del producto. Deben incluirse las descripciones de puestos y las relaciones entre los mismos documentadas.</p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) Debe crearse un organigrama claro y mantenerse actualizado.</p> <p>b) Debe identificarse a los empleados cuyas actividades y responsabilidades apoyan el programa de seguridad alimentaria.</p> <p>c) Estas responsabilidades documentadas deben ser compartidas y debatidas con los empleados involucrados para asegurar la comprensión de sus responsabilidades.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p>El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobará la evidencia del compromiso de la dirección de producción con el programa de seguridad alimentaria. • Se asegurará de que el organigrama esté actualizado y buscará documentos (como descripciones de puestos) que definan las responsabilidades individuales que respaldan el programa de seguridad alimentaria. • Investigará cómo el responsable de producción apoya y ha comunicado las responsabilidades.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 6.2	¿Está disponible un organigrama actualizado que muestre la estructura de la empresa?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Hay un organigrama disponible? • ¿Cómo se estructura la organización? <Organigrama>
I.A 6.3	Están disponibles, documentadas y comunicadas al personal las responsabilidades definidas en relación a seguridad de producto, calidad y legalidad?	<p>La responsabilidad del Departamento de Aseguramiento de la Calidad, y a quien éste reporta serán particularmente tomados en cuenta. Debe cubrir la ausencia del personal clave. Las responsabilidades en lo relativo a la higiene y la seguridad alimentaria estarán claras.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Para qué puestos existen descripciones de trabajo escritas? • ¿Qué se regula en las descripciones de trabajo? • ¿Cuál es el contenido de las descripciones de trabajo? • ¿Para qué puestos existen las descripciones de trabajo? • ¿Cómo se asegura que los empleados conozcan sus responsabilidades con respecto a la seguridad, calidad y legalidad del producto? • ¿Cómo asegura la dirección que los empleados conozcan sus responsabilidades con respecto a la seguridad, calidad y legalidad del producto? • ¿Para qué puestos existen descripciones de trabajo escritas? ¿Qué se regula en las descripciones de trabajo? ¿Quién, por ejemplo, sustituye al Director de aseguramiento de calidad durante su ausencia? <Descripción de la responsabilidad del personal clave importante “dedicado a una persona específica”, p.ej. Responsable de Calidad, Responsable de Producción, Responsable de turno ...>
I.A 6.4	¿Los empleados con influencia sobre los requisitos de producto son conscientes de sus responsabilidades, y son capaces de demostrar entendimiento sobre sus responsabilidades?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se transmite la información relevante a las personas involucradas? • ¿Cómo se asegura que los empleados conozcan sus responsabilidades? • ¿Cómo asegura la dirección que los empleados conozcan sus responsabilidades? • Entrevista de al menos: Responsable de aseguramiento de la calidad, persona responsable del etiquetado, persona responsable del desarrollo del producto, persona responsable de la producción, responsable de la vigilancia de los PCC

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 7	Requisitos de mantenimiento de registros	
	<p>La empresa deberá garantizar que los registros estén disponibles para demostrar que la empresa esta cumpliendo con el sistema de calidad e inocuidad, el cual incluye todos los requisitos pertinentes de inocuidad regulatorios y del cliente.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) El negocio necesita demostrar que cumple con los requisitos regulatorios y de los clientes que se aplican a su producto y proceso</p> <p>b) Los registros proporcionan pruebas legales de que usted hizo lo que dijo que iba a hacer para fabricar, almacenar y distribuir productos.</p> <p>c) Debe identificar cuándo se completarán los registros y quién los completará.</p> <p>d) Estos registros se mantienen durante un período de tiempo (esto es “retención de registros”). El período de tiempo estará establecido por ley o por los clientes y dependerá del tipo de productos, procesos y obligaciones del producto.</p> <p>e) Identifique cuál de estos períodos de tiempo es el más largo para decidir sobre su política de retención de registros.</p> <p>f) Puede establecer la misma política de retención para todos sus registros o tener períodos de tiempo diferente para registros específicos.</p> <p>g) Estos registros pueden ser en papel o pueden ser electrónicos y deben ser veraces y auténticos.</p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) Es necesario identificar los requisitos dentro del sistema de seguridad y calidad de los alimentos para los que necesita demostrar cumplimiento, incluyendo los de clientes y legales.</p> <p>b) Algunos de estos registros pueden venir de sus proveedores (por ejemplo, carta de conformidad, especificación, etc.).</p> <p>c) También necesitará crear formularios que le permitan registrar su propia información.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p>El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobará si ha identificado los registros que necesita retener y ha establecido los plazos de retención. • Revisará una muestra de sus registros para probar que existen y que están disponibles durante el período de tiempo establecido.
B.A 7.1	<p>¿Los registros están disponibles para apoyar el cumplimiento del sistema de inocuidad y calidad por parte de la empresa, que incluye todos los requisitos de inocuidad regulatorios y del cliente que correspondan?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué registros existen? • ¿Los registros están completos? • ¿Los registros están disponibles? • ¿Son plausibles los registros? • ¿Los registros son legibles? • ¿Qué tipo de garantía se da de que los registros no puedan ser manipulados posteriormente?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 7.2	¿La empresa ha establecido plazos de retención de registros que cumpla con los requisitos regulatorios o de los clientes?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Dónde se almacenan los registros? • ¿Quién almacena los registros? • ¿Cuánto tiempo se mantienen los registros? ¿En base a qué se definieron los tiempos de almacenamiento de registros?
I.A 7	Requisitos de Documentación General	
	La empresa deberá establecer e implementar procedimientos para garantizar que todos los documentos se mantengan y se actualicen.	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) Los documentos proporcionan instrucciones a las personas para que puedan hacer su trabajo y entregar un producto seguro y consistente</p> <p>b) Los documentos también proporcionan registros para que la empresa pueda recopilar datos y proporcionar evidencia para demostrar que cumple con los requisitos de clientes y legales, así como los requisitos de este checklist.</p> <p>c) Deberán mantenerse, mantenerse actualizados y controlarse para garantizar que se utilicen únicamente documentos correctos.</p> <p>d) El uso de documentos obsoletos por el personal puede no sólo resultar en un producto que no sea conforme con las especificaciones, sino también que los datos adecuados para demostrar el cumplimiento no han sido recogidos.</p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) Es necesario documentar e implementar un procedimiento para mantener los documentos actualizados y asegurar que los documentos obsoletos no se usen.</p> <p>b) Debe designar a un individuo para que sea responsable de los documentos con responsabilidad para aprobar documentos.</p> <p>c) Sólo las personas autorizadas pueden reemplazar los documentos existentes, por lo que deben protegerse contra cambios no autorizados.</p> <p>d) A medida que cambien los procedimientos, debería existir una forma de controlar y archivar documentos obsoletos.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p>El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobará que hay un procedimiento que se ha implementado efectivamente para el control de documentos. • Revisará durante la evaluación que los procedimientos y formatos se utilizan de forma correcta, incluyendo aspectos como fechas, firmas, y frecuencia de registro.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 7.1	¿Existe un procedimiento de documentación escrito y se implementa de manera eficaz?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Dónde se conserva la documentación relativa al sistema de calidad para el aseguramiento de la calidad y la seguridad alimentaria? <procedimiento para el control de documentos> • ¿Cómo se identifica la validez del documento? • ¿Cómo se asegura que sólo circulen documentos válidos? • Los procedimientos deben abarcar el control de los documentos y sus revisiones • Se definirán los documentos confidenciales y se limitará el acceso a ellos • ¿Qué reglas existen respecto al control de documentos? • ¿Los documentos tienen un código de identificación? • ¿Cómo se estructura el código de identificación? • ¿Cómo se puede identificar una revisión? • ¿Quién es responsable de los cambios?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 8	Control de dispositivos de medición y Monitoreo	
	<p>Los dispositivos de medición y monitoreo críticos para la inocuidad y calidad (incluyendo requisitos de cliente) y para los requisitos regulatorios deberán ser confiables.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>La empresa debe identificar los puntos de control críticos en su proceso que pueden crear un problema de seguridad alimentaria</i></p> <p>b) <i>Una vez que estos puntos se han identificado debe tener un medio para medir y vigilar el proceso utilizando dispositivos adecuados.</i></p> <p>c) <i>Esos dispositivos deben ser verificados con una frecuencia establecida para garantizar su fiabilidad.</i></p> <p>d) <i>Por ejemplo, para asegurar la destrucción de todos los microorganismos patógenos en la leche cruda, deben regularse las combinaciones de tiempo y temperatura del proceso de pasteurización. Un fabricante tendrá que asegurarse de que el dispositivo utilizado para medir y controlar el tiempo y la temperatura es preciso y fiable.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Crear una lista maestra de todos los dispositivos de medición y monitoreo necesarios para controlar la seguridad y calidad de sus alimentos e indicar el método y la frecuencia de calibración y mantenimiento.</i></p> <p>b) <i>Cada equipo de medición y monitoreo debe tener un identificador único y el rango de desviación aceptable identificado.</i></p> <p>c) <i>Ejemplos de dispositivos de medición y control críticos para la inocuidad y calidad de los alimentos incluyen termómetros y detectores de metales</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Comprobará que el dispositivo de medición y vigilancia mide con precisión los parámetros requeridos</i> <i>• Seleccionará un dispositivo de medición y vigilancia y comprobar que existe evidencia de que está calibrado.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 8.1	<p>¿Son confiables los dispositivos de medición y monitoreo críticos para la inocuidad, calidad (y requisitos de cliente) y así como los requisitos regulatorios?</p>	<p>Ejemplos a ser revisar: Se realizan controles funcionales de los termómetros. Para el producto final se utilizan balanzas calibradas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué tipos de dispositivos de monitoreo existen? <lista de dispositivos de monitoreo> • ¿Qué se exige de los dispositivos de monitoreo? • ¿Qué dispositivo de monitoreo es adecuado para qué tipo de medición? • ¿Cómo se identifican los dispositivos de monitoreo? <etiquetas de identificación en dispositivos de monitoreo> • ¿Existen dispositivos calibrados? <lista de dispositivos de supervisión> • ¿Cómo se organizan los dispositivos de medición? <procedimientos de calibración> • ¿Se calibran regularmente los dispositivos de medición? <protocolo de calibración> • ¿Quién es responsable de la calibración? • ¿Cómo se realiza la calibración? ¿Dónde está documentado? <registros de calibración> • ¿La calibración está actualizada? <certificado de calibración>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 8	Control de dispositivos de medición y monitoreo	<p data-bbox="1003 268 1182 300"><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p data-bbox="1003 304 2085 400">a) Además de los elementos ya identificados en el requisito B.A 8, la empresa se asegurará de que la calibración de los dispositivos de medición y monitoreo que son críticos para la seguridad y calidad de los alimentos se lleve a cabo con arreglo a una norma nacional o internacional reconocida.</p> <p data-bbox="1003 443 1216 475"><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p data-bbox="1003 480 2085 539">a) Crear una lista maestra de todos los dispositivos de medición y vigilancia, asegurarse de que existe una identificación única para cada uno y que se identifica el rango aceptable de desviación.</p> <p data-bbox="1003 544 2085 639">b) Ejemplos de dispositivos de medición y control críticos para la inocuidad de los alimentos: termómetros, detectores de metales, equipos de rayos X, medidores de pH y de actividad de agua, básculas, velocidades del horno y otros equipos relevantes de medición y monitorización del proceso.</p> <p data-bbox="1003 644 2085 703">c) Desarrollar Procedimientos Operativos Estándar (SOP) para cada dispositivo listado con el fin de proporcionar instrucciones detalladas y escritas que lograrán la uniformidad del rendimiento.</p> <p data-bbox="1003 708 2085 767">d) Cada SOP debería indicar qué es el dispositivo, por qué se necesita, cómo se utiliza, quién está autorizado a usarlo y cuándo se debe calibrar.</p> <p data-bbox="1003 772 2085 831">e) Cada SOP debe incluir requisitos para acciones correctivas documentadas y acciones a tomar en caso de desviación a las normas.</p> <p data-bbox="1003 836 2085 932">f) Mantener y conservar registros de las siguientes actividades: calibración, proveedores de servicios con información de contacto; registros de mantenimiento, frecuencia de monitoreo firmada por el operador aprobado, desviaciones y acciones correctivas.</p> <p data-bbox="1003 936 2085 995">g) Implementar un programa de formación para asegurar que todo el personal pertinente está debidamente formado.</p> <p data-bbox="1003 1038 1305 1070"><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p data-bbox="1003 1075 1144 1107">El Evaluador:</p> <ul data-bbox="1003 1112 2085 1426" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1003 1112 2085 1171">• Comprobará los procedimientos para el funcionamiento de los dispositivos de medición y control críticos para la seguridad alimentaria. <li data-bbox="1003 1176 2085 1272">• Comprobará el registro de calibración y mantenimiento para validar que los dispositivos se mantienen y calibran de acuerdo con las normas nacionales o internacionales reconocidas, según lo recomendado por el fabricante. <li data-bbox="1003 1276 2085 1335">• Revisará muestras de los registros firmados de los operarios para verificar su exactitud y para verificar la acción correctiva y corrección de cualquier desviación documentada. <li data-bbox="1003 1340 2085 1426">• Revisará los registros de formación de las personas pertinentes, buscando evidencia de que han sido adecuadamente formadas.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 8.2	<p>¿Los dispositivos de medición y monitoreo críticos para la calidad (incluyendo requisitos de cliente) e inocuidad alimentaria se encuentran legalmente identificados, calibrados y trazables a estándares conocidos y se controlan de manera eficaz?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué tipos de dispositivos de monitoreo existen? <lista de dispositivos de monitoreo> • ¿Qué se pide a los dispositivos de monitoreo? • ¿Qué dispositivo de vigilancia es adecuado para qué tipo de medición? • ¿Cómo se identifican los dispositivos de monitoreo? <etiquetas de identificación en dispositivos de monitoreo> • ¿Existen dispositivos calibrados? <lista de dispositivos de monitoreo> • ¿Cómo se organizan los dispositivos de medición? <procedimientos de calibración> • ¿Se calibran regularmente los dispositivos de medición? <protocolo de calibración> • ¿Quién es responsable de la calibración? • ¿Cómo se realiza la calibración? ¿Dónde está documentado? <registros de calibración> • ¿La calibración está actualizada? <certificado de calibración>
I.A 8.3	<p>¿Se toman medidas y se registran cuando los dispositivos de medición y monitoreo se encuentran fuera de los límites especificados?</p>	<p>Los instrumentos vigentes deben estar calibrados. Las acciones apropiadas deberán considerar todos los productos producidos desde la última calibración como producto no conforme. Existen procedimientos si se exceden las tolerancias de los dispositivos de medición.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué acciones correctivas se toman cuando se encuentra una desviación de la tolerancia? <acciones correctivas> <protocolo de calibración> • ¿Qué acciones se toman cuando los resultados de la medición son inciertos? • ¿Cómo se identifican los dispositivos de medición bloqueados? <etiquetas de identificación> • ¿Cómo se identifica el estado de calibración del dispositivo de medición? <Lista de dispositivos de medición>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 9	Formación	
	<p>La empresa deberá garantizar que todo el personal este adecuadamente formado, instruido y supervisado en los principios y practicas de calidad e inocuidad alimentaria, acordes con sus actividades.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Todas las personas nuevas que realicen trabajos que afecten la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos deberán tener la competencia requerida por estudios, experiencia laboral y formación, que coincida con su trabajo, basada en la evaluación del riesgo.</i></p> <p>b) <i>La formación debe abordar la salud y la seguridad personales, así como las cuestiones de seguridad alimentaria pertinentes enfocada a evitar la contaminación.</i></p> <p>c) <i>Toda persona (administración, a tiempo completo, a tiempo parcial, o temporal) recibirá la formación pertinente.</i></p> <p>d) <i>Cada cualificación o competencia relacionada con las mejores prácticas y la seguridad alimentaria se deberá “refrescar” sistemáticamente y se confirmará.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Asegúrese de que las personas son conscientes y comprenden las consecuencias de una manipulación inadecuada de los alimentos.</i></p> <p>b) <i>Asegúrese de que la formación inicial de los nuevos empleados está orientada a sus futuros deberes en la empresa.</i></p> <p>c) <i>Para los miembros del equipo directivo, crear un programa de formación inicial que tenga en cuenta todos los procesos y departamentos pertinentes.</i></p> <p>d) <i>La formación debe realizarse con regularidad y el contenido debe adaptarse a las condiciones actuales del negocio, tales como incidentes, mejoras y situación legal actual.</i></p> <p>e) <i>Para tareas sencillas, cree una lista de verificación con temas relevantes que puedan ser comunicados eficientemente.</i></p> <p>f) <i>Tendrá que proporcionar evidencia sobre temas de formación, incluyendo higiene y seguridad en el lugar de trabajo, con empleados participantes y formación “de refresco”.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Comprobará si puede probar que todo su personal han pasado por una formación pertinente, con especial atención a la formación inicial de personal temporal y a tiempo parcial.</i> <i>• Entrevistará al personal y preguntarles acerca de la formación inicial que recibieron y si esta fue apropiada para el trabajo que deben hacer.</i> <i>• Comprobará que puede demostrar que ha impartido formación de refresco a todo el personal pertinente.</i> <i>• Revisará si el contenido de la formación de refresco se ha adaptado a las condiciones actuales del negocio, tales como incidentes, mejoras y situación legal actual.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 9.1	¿Todo el personal nuevo ha sido capacitado de manera efectiva?	
B.A 9.2	¿Todo el personal pertinente recibió capacitación de actualización?	

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 9	Formación	<p data-bbox="1003 268 1182 300"><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1003 304 2069 400"><i>a) Todas las personas que realicen trabajos que afecten la seguridad, la legalidad y la calidad del producto deben tener la competencia requerida por estudios, experiencia laboral y formación que se adapte a su trabajo, basadas en un análisis de peligros y la evaluación del riesgo.</i> <li data-bbox="1003 405 2029 469"><i>b) Debería aplicarse un programa de formación para todo el personal, incluidos los trabajadores a tiempo parcial y temporales.</i> <li data-bbox="1003 474 1980 505"><i>c) Antes de comenzar el trabajo, deben ser formados de acuerdo al programa de formación.</i> <li data-bbox="1003 510 2078 574"><i>d) Cada cualificación o competencia relacionada con las mejores prácticas y la seguridad alimentaria debería ser sistemáticamente “refrescada” y confirmada.</i> <li data-bbox="1003 579 2007 611"><i>e) Este programa debe ser documentado e implementado de acuerdo con un plan predefinido.</i> <p data-bbox="1003 636 1218 668"><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1003 673 2089 737"><i>a) La empresa debe implementar un programa de formación que se corresponda con los requisitos del producto y las necesidades de formación del personal, que deben incluir:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1025 742 1339 774">• <i>Contenido de la formación</i> <li data-bbox="1025 778 1339 810">• <i>Frecuencia de la formación</i> <li data-bbox="1025 815 1258 847">• <i>Tareas del personal</i> <li data-bbox="1025 852 1308 884">• <i>Idioma correspondiente</i> <li data-bbox="1025 888 1281 920">• <i>Formador cualificado</i> <li data-bbox="1025 925 1344 957">• <i>Metodología de evaluación</i> <li data-bbox="1003 951 1805 983"><i>b) Debe existir un procedimiento que demuestre la eficacia de la formación.</i> <li data-bbox="1003 987 2078 1083"><i>c) Los contenidos del programa de formación deben revisarse y actualizarse sistemáticamente para tener en cuenta aspectos específicos, seguridad alimentaria, requisitos legales relacionados con los alimentos y modificaciones de productos y procesos.</i> <li data-bbox="1003 1088 1980 1120"><i>d) Usted tendrá que probar qué temas de formación se han impartido para cada trabajador.</i> <li data-bbox="1003 1125 1912 1157"><i>e) Los temas de formación incluyen HACCP, higiene y seguridad en el lugar de trabajo.</i> <li data-bbox="1003 1161 2051 1225"><i>f) Desarrollar un programa de formación de refresco donde se definen actividades, funciones y responsabilidades.</i> <li data-bbox="1003 1230 1576 1262"><i>g) Las actividades de formación deben documentarse.</i> <p data-bbox="1003 1287 1303 1319"><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p data-bbox="1003 1324 1142 1356"><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1003 1361 2060 1425">• <i>Revisará la evidencia de que hay un programa de formación y que todo el personal ha recibido la formación correspondiente.</i> <li data-bbox="1003 1430 2020 1493">• <i>Entrevistará al personal y les preguntará sobre la formación que han recibido y si esta ha sido adecuada para el trabajo que realizan.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<ul style="list-style-type: none"> • Examinará los registros de formación del personal para verificar que el programa de formación ha alcanzado sus objetivos. • Prestará especial atención a la formación de todos los nuevos empleados, trabajadores temporales y empleados a tiempo parcial. • Comprobará que el procedimiento de revisión del programa de formación se implementa y da como resultado mejoras. • Comprobará la documentación del programa de formación de refresco para confirmar que se imparte el entrenamiento planificado y se supervisan los resultados. • Evaluará la eficacia de este programa a través de una comparación de los procedimientos y los registros.
I.A 9.3	¿Existe un programa de formación del personal, incluyendo curso de actualización (actual y repetido) documentado e implementado eficazmente?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Con qué frecuencia se se organizan las sesiones de formación? <planificación de la formación> • ¿Cómo se revisan los contenidos de la formación? <examen de revisión> • ¿Cuándo se revisan los contenidos de la formación? • ¿Cuándo se realizó la última actualización de contenido de formación? • ¿Cuál fue el contenido de la última actualización? <resultados de la auditoría> cuestiones específicas: no conformidades, fallos, reclamaciones, etc. • ¿Quién es responsable de la formación? <evidencias de formación> • ¿Qué evidencias hay de la cualificación del formador? • ¿Cuál fue el contenido de la última sesión de formación? <plan de formación> • ¿Cómo se forma/instruye a los empleados extranjeros? • ¿Quién participa en las sesiones de formación? • ¿Cómo se determinan las necesidades de formación para cada empleado? • ¿Con qué frecuencia se organizan las sesiones de formación? <planificación de la formación> • ¿Están formados/instruidos los futuros empleados (incluidos los trabajadores estacionales y temporales) en el empleo? • ¿Qué empleados reciben formación/instrucción sobre el empleo? ¿Cuál es el contenido de estas instrucciones? <evidencias de formación> • ¿Qué cursos de formación se realizan? • ¿Hay algún curso especial de formación? • ¿Con qué frecuencia se llevan a cabo sesiones de formación en higiene? • ¿Cuál fue el contenido de la última sesión de formación de higiene? <evidencias de formación>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 9.4	¿Existe un programa de formación en HACCP documentado?	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Los responsables del desarrollo y mantenimiento del plan HACCP deben tener un jefe de equipo interno y recibir formación adecuada.</i></p> <p>b) <i>El personal encargado de la vigilancia de los PCCs deberá haber recibido una formación específica.</i></p> <p>c) <i>Toda la formación deberá ser documentada y gestionada a través de un programa de formación HACCP donde se definen el contenido, la frecuencia, las tareas y la metodología de evaluación.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>La empresa debe asegurar que el programa de formación incluya formación en HACCP para el personal correspondiente.</i></p> <p>b) <i>El contenido de la formación debe revisarse y actualizarse periódicamente teniendo en cuenta aspectos específicos de la empresa, seguridad alimentaria, los requisitos legales relacionados con los alimentos y las modificaciones de los productos y los procesos.</i></p> <p>c) <i>Usted tendrá que demostrar qué temas de formación se han impartido para el personal correspondiente.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Comprobará si los responsables del desarrollo y mantenimiento del plan HACCP han tomado parte en un curso de formación sobre HACCP.</i> • <i>Entrevistará al personal y les preguntará sobre la formación HACCP que han recibido y si esta ha sido apropiada para el trabajo que realizan.</i> • <i>Buscará evidencia de las formaciones impartidas y empleados participantes.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>¿Cuál es el contenido de un curso de formación en HACCP? <Pruebas de formación HACCP></i> • <i>¿Cuándo se llevó a cabo el último curso de formación en HACCP? <pruebas de formación></i> • <i>¿Quién participó en el curso de formación en HACCP? <pruebas de formación></i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 9.5	Están disponibles los registros de formación adecuada?	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i> a) <i>Debe haber evidencia de que se ha llevado a cabo la formación.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i> a) <i>Debe haber registros disponibles de todas las actividades de formación, indicando:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>lista de participantes (que debe incluir su firma)</i> • <i>fecha</i> • <i>duración</i> • <i>Contenidos de la formación</i> • <i>Nombre del formador/Tutor</i> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i> El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Comprobará la disponibilidad, precisión y adecuación de los registros de formación.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>¿Se documentan los cursos de formación?</i> • <i>¿Qué se ha documentado?</i> • <i>¿Los participantes han firmado las evidencias de formación?</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 10	Procedimientos	
	<p>La empresa deberá elaborar y poner en practica los procedimientos e instrucciones detalladas para todos los procesos y operaciones que tienen un efecto sobre la seguridad del producto, calidad y legalidad.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Los procedimientos son documentos controlados que proporcionan instrucciones al personal para que puedan llevar a cabo de un modo consistente el proceso en particular, tal y como se define.</i></p> <p>b) <i>Un procedimiento puede incluir instrucciones sobre el uso de equipo particular, cómo llevar a cabo análisis específicos, seguir una receta, reparar un equipo, u otros pasos esenciales en la fabricación de un producto</i></p> <p>c) <i>Los procedimientos son herramientas de formación importantes como formación inicial para nuevos miembros del personal o para formación de refresco.</i></p> <p>d) <i>Los procedimientos se pueden poner a disposición del personal en forma de copias en papel, en un manual de referencia o en formato electrónico.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Asegúrese de que todos los procesos e instrucciones utilizados para fabricar, analizar, almacenar y enviar el producto han sido documentados en papel o en formato electrónico, que el personal correspondiente está formado sobre dichos documentos y que los tienen siempre disponibles.</i></p> <p>b) <i>Asegurar que los procedimientos se comuniquen de manera consistente, ya sea porque son nuevos o porque han sido cambiados o como parte de la formación de refresco. Esto puede ocurrir durante las reuniones de producción, reuniones de revisión de la dirección, etc.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Escogerá una muestra de los procedimientos, comprobará cómo el personal los utiliza, mediante observación directa o entrevistas, y determinará si el uso real corresponde a lo especificado en los mismos.</i>
I.A 10.1	<p>¿Se encuentran implementados procedimientos detallados y desarrollados e implementados en forma eficaz para todos los procesos y operaciones que afectan a la calidad, legalidad e inocuidad alimentaria?</p>	<p>Ejemplos a ser revisados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se implementan y documentan principios comunes de manipulación de productos (FIFO). • Se cumplen y se revisan regularmente las fechas de consumo preferente/caducidad. • Los productos congelados se descongelan adecuadamente. • La cadena de frío no se interrumpe. • El enfriamiento intermedio de alimentos pre-fabricados se realiza rápidamente. • Las temperaturas de calentamiento (límites) son conocidas y se cumplen.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 10.2	¿Hay procedimientos claramente comunicados a las personas pertinentes?	<p>Los documentos deberán ser legibles y estar claramente redactados para ser entendidos por el personal.</p> <p>El personal pertinente debe ser capaz de demostrar que conoce los procedimientos relativos a su área de trabajo o responsabilidades del puesto.</p> <p>Todas las personas involucradas están suficientemente informadas y conocen sus responsabilidades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Son legibles todos los documentos? • ¿Los documentos son inequívocos? • ¿Están los documentos disponibles en los lugares adecuados? También después de las horas de oficina? • ¿Cómo tienen acceso los empleados pertinentes a los documentos? • ¿Cómo se comunican los cambios de los documentos a los empleados correspondientes? • ¿Hay listas de distribución para los documentos? <Ejemplos>, <procedimiento>, <listas de distribución> • ¿Cómo se asegura que los empleados conozcan sus responsabilidades? • ¿Cómo asegura la dirección que los empleados conozcan sus responsabilidades? • ¿Qué criterios se utilizan para garantizar el control del proceso? • ¿Qué se hace para asegurar que los procesos sean conocidos por el personal relevante (incluyendo personal permanente y trabajadores temporales)?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 11	Manejo de Reclamaciones	
	<p>La empresa deberá elaborar y poner en practica un programa eficaz para la gestión de las quejas de los clientes y consumidores.</p> <p>Los datos deberán ser controlados y manejados para asegurar que hay acciones correctivas para los problemas de cumplimiento y de seguridad alimentaria.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) Las reclamaciones de clientes y consumidores pueden identificar si el producto terminado ha cumplido con los requisitos de la especificación o si, por el contrario, resultó en no conformidad.</p> <p>b) La empresa necesita para asegurar que la reclamación y su causa se resuelvan, lo que puede requerir una investigación más profunda usando el análisis de causa raíz (que es un proceso para resolver las causas fundamentales de un incidente).</p> <p>c) Una vez que se conoce con exactitud la no conformidad, se pueden tomar medidas correctivas para minimizar el riesgo de recurrencia.</p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) Las reclamaciones deben ser registradas, investigadas y resueltas. La resolución también se conoce como acción correctiva</p> <p>b) Crear un método para solicitar, recibir e investigar las reclamaciones de los clientes.</p> <p>c) Asegurar que el personal sea consciente de sus responsabilidades en la gestión de reclamaciones y su investigación.</p> <p>d) Asegurar que se registren las reclamaciones, sus investigaciones y resoluciones.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p>El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobará que existe un procedimiento para recibir, documentar y actuar sobre las reclamaciones de los clientes. • Comprobará si los registros de reclamaciones están fácilmente disponibles. • Seleccionará una muestra de registros de reclamaciones y los comparará con el procedimiento desde la recepción hasta la resolución. • Entrevistará a las personas con responsabilidades en el proceso de reclamaciones. • Buscará evidencia de las actividades resultantes que puedan verse afectadas. Estas pueden incluir formación del personal, análisis, gestión de productos no conformes, etc.
B.A 11.1	¿Se cuenta con un sistema de gestión de quejas documentado e implementado en forma eficaz?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se gestionan las reclamaciones? <procedimiento de gestión de reclamaciones> • ¿Quién decide la importancia de la reclamación? • ¿Quién define las acciones a tomar? • ¿En qué plazo se deben tomar medidas?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 11.2	¿Se mantienen registros de todas las quejas de los clientes y consumidores, las investigaciones y de las acciones correctivas?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Quién decide la importancia de cada reclamación? • ¿Quién define las acciones a tomar? • ¿En qué plazo se deben tomar medidas? • ¿Se analizan las reclamaciones, p.ej. por fuentes y causas? • En su caso, ¿están informados los clientes sobre las acciones correctivas implementadas?
B.A 12	Análisis del producto	
	<p>La empresa deberá implementar un programa para asegurar que el análisis de los productos e ingredientes se lleva a cabo de forma sistemática para los problemas que se han identificado como críticas para la seguridad de los alimentos y los requisitos legales, así como las especificaciones del cliente.</p> <p>Los resultados de los análisis serán obtenidos a través de métodos reconocidos y validados.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Usted debe ser capaz de proporcionar pruebas de que los aspectos relacionados con la seguridad alimentaria, la legalidad y los requisitos de cliente que ha identificado durante una evaluación de riesgo están siendo analizados exhaustivamente para el cumplir los límites acordados.</i></p> <p>b) <i>La empresa debe tener un procedimiento basado en el riesgo para asegurarse de que está analizando los temas relevantes.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>La metodología de análisis que utilice deberá garantizar la exactitud y precisión de los resultados obtenidos.</i></p> <p>b) <i>Los análisis deben realizarse para obtener resultados creíbles y precisos..</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Revisará su evaluación de riesgo para ver si su procedimiento análisis se ha revisado de manera adecuada para demostrar que cumple con la seguridad de los alimentos, los requisitos legales y las especificaciones del cliente.</i> • <i>Revisará si sus análisis se han realizado a través de métodos reconocidos y validados.</i>
B.A 12.1	<p>¿Existe un plan de control disponible para análisis internos y externos que asegure que los requisitos de producto especificados se cumplen, incluyendo requisitos legales y especificaciones de cliente para toda la duración del producto?</p> <p>Están los resultados de los test documentados?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Existe un plan de inspección? <plan de inspección> • ¿Quién organiza el plan de inspección? ¿Qué productos están incluidos en el plan de inspección? (materias primas, productos semiterminados y terminados, materiales de envasado, análisis de ambientes?) <plan de inspección> • ¿El plan de inspección se basa en el análisis de riesgos? <análisis de riesgo> • ¿Dónde se documentan los resultados de los análisis? <resultados de análisis>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 12	Análisis del producto	
	<p>La empresa implementará un programa para asegurar que los análisis de productos e ingredientes se realizan sistemáticamente en casos identificados como críticos para la seguridad alimentaria, requisitos legales así como especificaciones de cliente.</p> <p>La empresa asegurará que los métodos usados proporcionan resultados válidos (p.ej. por procedimientos establecidos en ISO 17025 y /o métodos reconocidos).</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Usted debe ser capaz de proporcionar evidencias de que los aspectos relacionados con la seguridad alimentaria, la legalidad y los requisitos de cliente que ha identificado durante la evaluación de riesgo están siendo analizados exhaustivamente para cumplir los límites acordados</i></p> <p>b) <i>La empresa debe tener un procedimiento basado en el riesgo para asegurarse de que está analizando los temas relevantes.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Este procedimiento garantizará que usted pueda demostrar que está evaluando y cumpliendo con la seguridad de los alimentos, los requisitos legales y las especificaciones del cliente.</i></p> <p>b) <i>La metodología de análisis que utilice deberá asegurar la exactitud y precisión de los resultados obtenidos.</i></p> <p>c) <i>Debe determinar cuáles son los ensayos pertinentes que complementan su plan HACCP y sus programas de requisitos previos asociados para asegurar que cumple con la seguridad alimentaria, los requisitos legales y las especificaciones del cliente.</i></p> <p>d) <i>Los análisis deben realizarse para obtener resultados creíbles y precisos.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>Revisará su evaluación de riesgo para ver si su procedimiento de análisis se ha revisado de manera adecuada para demostrar que la empresa cumple con la seguridad de los alimentos, los requisitos legales y las especificaciones del cliente.</i> <i>Revisará si sus análisis han sido realizados por laboratorios certificados ISO 17025 o, si en su lugar, puede proporcionar evidencia creíble de métodos reconocidos por la industria.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 12.2	<p>¿Se encuentran disponibles procedimientos para análisis que aseguren que los requisitos específicos de producto se cumplen, incluyendo requisitos legales y especificaciones de cliente para toda la vida útil?</p>	<p>Los análisis microbiológicos, físicos y químicos requeridos para tal fin se realizarán internamente o subcontratado a un proveedor de servicios cualificado.</p> <p>Los análisis y la frecuencia con que se llevan a cabo se basarán en el riesgo y podrán incluir factores microbiológicos y químicos tales como pH y aw.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué análisis físicos, químicos o microbiológicos se realizan o subcontratan? <resultados de análisis> • ¿Existe un plan de inspección? <plan de inspección> • ¿Quién organiza el plan de inspección? ¿Qué productos están incluidos en el plan de inspección? (materias primas, productos semielaborados y terminados, materiales de envasado, análisis de ambientes?) <plan de inspección> • ¿El plan de inspección se basa en el análisis de riesgos? <análisis de riesgo> • ¿Dónde se documentan los resultados de los ensayos? <resultados de ensayos> • ¿Son los análisis críticos para la seguridad/conformidad de los alimentos realizados por laboratorios cuyos métodos están acreditados por ISO 17025?
I.A 12.3	<p>¿Son los métodos relevantes para la seguridad alimentaria utilizados para obtener resultados validos (p.ej. por procedimientos establecidos en ISO 17025 y/o métodos reconocidos)?</p>	<p>Si los análisis son realizados por un laboratorio interno de la planta o un laboratorio no acreditado, los resultados serán verificados regularmente por un laboratorio acreditado. Los resultados de los análisis internos no acreditados deben ser verificados periódicamente por laboratorios acreditados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Existe un laboratorio analítico en la planta? ¿Se trabaja bajo los procedimientos ISO 17025 y/o acreditado bajo ISO 17025? <evidencias de acreditación> • Si no están acreditados, ¿se realizan análisis intercomparativos periódicamente por un laboratorio acreditado? • ¿Los resultados de laboratorio internos son verificados por un laboratorio acreditado? • ¿Qué laboratorios externos se utilizan? ¿Están acreditados bajo ISO 17025? <evidencias de acreditación> • ¿Cómo se asegura que los métodos analíticos internos sean apropiados? • ¿Se realizan ensayos intercomparativos? <evidencias de resultados de ensayos intercomparativos>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.A 13	Convenio contractual y compra	
	La empresa asegura que los convenios contractuales en relación a la calidad y seguridad alimentaria se siguen.	
B.A 13.1	Están establecidos, acordados y revisados los requisitos definidos entre las partes contratantes, en relación a su aceptabilidad antes de que el acuerdo de suministro sea concluido? ¿Son conocidas todas las cláusulas en relación a la calidad y seguridad alimentaria y comunicadas a cada departamento relevante?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se garantiza que los requisitos del cliente y las especificaciones propias concuerdan entre sí? • ¿Existen acuerdos de suministro escritos con los clientes? • ¿Existen requisitos específicos del cliente para los productos comprados? • ¿Quién controla y aprueba las especificaciones? • ¿Quién se asegura de que las materias primas adecuadas estén disponibles cuando sea necesario?
B.A 13.2	Están los cambios del convenio contractual documentados y comunicados entre las partes contratantes?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que los clientes estén informados sobre los cambios en el producto? • ¿Quién controla y aprueba las especificaciones?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 13	Convenio contractual y compra	
	<p>La empresa deberá controlar los procesos de compra para garantizar que todos los artículos de origen externo cumplan con los requisitos escritos.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) Una industria alimentaria depende de sus proveedores ya que el conseguir tanto la seguridad del producto como de las entregas a tiempo depende de su nivel de conformidad con sus requisitos, que deberán estar por escrito y haber sido mutuamente acordadas a través de especificaciones y contratos.</p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) Sus procedimientos de compra deben incluir especificaciones acordadas para las materias primas, ingredientes, envases y servicios que pueden afectar la seguridad y calidad del producto.</p> <p>b) Determinar qué riesgos son relevantes para el producto o servicio. Con esta información, decidir los criterios pertinentes para evaluar cada proveedor e implementar procedimientos apropiados para el control de calidad y el nivel de servicio (El nivel de servicio es un cálculo del volumen de producto suministrado de acuerdo a la especificación frente al total de productos comprados, expresado en porcentaje).</p> <p>c) Informar a sus proveedores de manera sistemática y reactiva sobre su desempeño, destacando los aspectos en los que pueden realizar mejoras.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EVALUADOR?</i></p> <p>El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisará sus especificaciones, asegurándose de que estén actualizadas y buscará evidencia de aprobación, como firmas o correos electrónicos. • Revisará sus registros de control de calidad y los contrastará con los procedimientos para la evaluación de productos y servicios • Revisará cómo ha tratado las no conformidades de proveedor, desde la recepción hasta la resolución. <p>Los productos entrantes son controlados adecuadamente, para garantizar la seguridad y conformidad con las especificaciones del producto.</p>
I.A 13.3	<p>¿Esta asegurado el control de los procesos subcontratados que tengan un impacto en la calidad y seguridad alimentaria? ¿Esta el control de tales procesos subcontratados identificados y documentados dentro del sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria?</p>	

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 13.4	¿Los productos y servicios adquiridos cumplen con las especificaciones actuales y con los acuerdos contractuales?	<p>Los certificados de producto ecológico u otros certificados relevantes están disponibles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que los productos y servicios adquiridos se ajusten a las especificaciones? • ¿Cómo se revisan los productos comprados y sus especificaciones? <lista de verificación de productos entrantes> <análisis de laboratorio> • ¿Existe un programa de análisis? <programa de análisis>
I.A 14	<p>Aprobación del proveedor y Monitoreo del Desempeño</p> <p>La empresa deberá poner en practica procedimientos para la aprobación y el seguimiento de todos sus proveedores cuyos productos o servicios pueden afectar la seguridad y calidad del producto. Los resultados de las evaluaciones y las acciones de seguimiento deberán ser registrados.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Debe diseñarse y aplicarse un programa basado en el riesgo para gestionar y supervisar eficazmente la homologación de los proveedores.</i> <i>Las actividades resultantes relacionadas con cada proveedor deben basarse en su evaluación de riesgos, tales como evaluaciones de capacidad del proveedor, visitas a proveedores, control de calidad de materiales entrantes, etc.</i> <i>Si la visita no resulta práctica, los medios alternativos de evaluación de la capacidad incluirían un certificado actualizado de un sistema de gestión de seguridad alimentaria.</i> <i>El seguimiento periódico en función de sus requisitos le proporcionará datos para evaluar su desempeño y capacidad de manera continua.</i> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <i>Debe existir un programa de gestión de proveedores para la homologación y seguimiento de proveedores que puedan tener un impacto en la seguridad y calidad de los alimentos.</i> <i>El programa debe demostrar su efectividad, evidenciando que se toman decisiones objetivas acerca de la capacidad de los proveedores.</i> <i>Para los proveedores homologados debe haber evidencia de que existe un enfoque sistemático para mantener la aprobación.</i> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Evaluará los procedimientos del programa de gestión de proveedores para determinar la efectividad del proceso de homologación y seguimiento.</i> • <i>Confirmará que existen evidencias de que los procedimientos pertinentes se implementan y revisan.</i> • <i>Revisará su lista de proveedores homologación buscando evidencia de que ha considerado y evaluado su capacidad y que tiene un enfoque sistemático para mantener su aprobación.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.A 14.1	¿Existe un programa de aprobación de proveedores documentado e implementado de manera eficaz?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Existe un procedimiento de aprobación para los nuevos proveedores y co-packers?? <procedimientos del proveedor> • ¿Cómo se comprueban los suministros? • ¿Se clasifican los proveedores? <sistemas de clasificación de proveedores> • ¿Se ha restringido o dado de baja algún proveedor? • ¿Cómo se identifica a un proveedor restringido o de baja? • ¿Cómo se garantiza la adecuación de los proveedores? <vigilancia de la entrada de productos> <auditorías de proveedores> <pruebas de laboratorio> • ¿Hay algún co-packer? <lista de co-packers> • ¿Cómo se controlan los co-packers? • ¿Los co-packera están certificados/evaluados de acuerdo con IFS Food 6, otro esquema reconocido por GFSI o IFS Global Markets? <certificado o portada del informe>
I.A 14.2	¿Existe un programa de monitoreo de proveedores documentado y implementado de manera eficaz?	<ul style="list-style-type: none"> • Los registros de seguimiento efectivo deben mantenerse • ¿Con qué frecuencia se realizan las auditorías externas? <plan de auditoría externa> • ¿Qué criterios se consultan para la evaluación de proveedores? • ¿Qué proveedor tiene certificados de análisis? <certificados de análisis> • ¿Cómo se realizó el análisis de riesgo para la aprobación del proveedor? <análisis de riesgo> • ¿Quién revisa los resultados de las evaluaciones de proveedores? • ¿Con qué frecuencia se revisan los resultados de las evaluaciones de proveedores? • ¿Qué acciones se toman después de la revisión de los resultados para las evaluaciones de proveedores? <resultados de auditoría>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)		
B.B 1	Higiene personal	
	<p>La empresa deberá garantizar la implementación de practicas de higiene de todo su personal y de las visitas. Estas practicas deberán dar como resultado el manejo sanitario y la entrega de productos inocuos y de calidad a los clientes.</p> <p>Se deberá seguir la recomendación de la Comision del Codex Alimentarius.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Todas las industrias alimentarias deben gestionar y controlar los requisitos de higiene personal de su personal y visitantes de la planta.</i></p> <p>b) <i>Debe haber requisitos de higiene personal documentados que incluyan lo siguiente: el uso de ropa protectora, lavado y desinfección de las manos, comer y beber, fumar, las acciones a tomar en caso de cortes o abrasiones cutáneas, control sobre uñas, joyas, perfumes, pertenencias personales y el control de pelo y barba.</i></p> <p>c) <i>Los procedimientos resultantes deben coincidir con los requisitos legales.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Deberá realizarse un análisis de riesgos para determinar los requisitos de higiene personal adecuados. Los resultados de este análisis se deben implementar según sea apropiado para su producto y proceso.</i></p> <p>b) <i>Los procedimientos resultantes que establezcan los requisitos de higiene personal deben aplicarse a todas las personas, contratistas y visitantes pertinentes, quienes deben ser conscientes de sus responsabilidades.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>La limpieza de las manos debe realizarse al entrar en las áreas de producción y con una frecuencia adecuada para minimizar el riesgo de contaminación del producto.</i> • <i>Las personas con enfermedades infecciosas no deben entrar en las áreas de producción.</i> • <i>Las personas que han estado en contacto con otras personas con enfermedades infecciosas deben identificarse y puede restringirse su acceso a las áreas de producción.</i> • <i>No se deberá lucir joyería visible, incluidos piercings y relojes.</i> • <i>Cualquier excepción a esta norma deberá haber sido exhaustivamente evaluada a través de un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para el producto y el proceso.</i> • <i>Los cortes y las abrasiones cutáneas deben cubrirse con un apósito o vendaje, de un color diferente al producto y, en su caso, que contenga una tira de metal para permitir la detección de metales.</i> • <i>Para las lesiones en la mano, además de un apósito o vendaje, se utilizará un guante de un solo uso.</i> • <i>Se debe suministrar ropa de protección para el uso del personal y visitantes, y esta ropa no debe usarse fuera de las instalaciones.</i> • <i>En las zonas de producción en las que se requiera el uso de gorros y cubrebarbas, se debe cubrir completamente el cabello para evitar la contaminación del producto.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p>c) Todos estos procedimientos deben ser aplicados por una persona cualificada dentro de la empresa. d) El cumplimiento debe ser gestionado de manera eficaz y controlado sistemáticamente.</p> <p>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR? El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobará si hay un análisis de riesgos y la implementación consecuente de los procedimientos apropiados. • Entrevistará al personal para evaluar su conocimiento e implementación de los requisitos de higiene personal. • Comprobará que existe un procedimiento para la revisión sistemática de los resultados con pruebas apropiadas.
B.B 1.1	Están los requisitos de higiene personal establecidos y aplicables a todas las personas pertinentes, contratistas y visitantes?	<ul style="list-style-type: none"> • El cumplimiento de los requisitos de higiene personal es supervisado por una persona competente. • El personal, los contratistas y los visitantes se lavarán las manos; <ul style="list-style-type: none"> · Antes de entrar en áreas de manipulación o procesado de alimentos · Después de cada visita al baño · Después de usar un pañuelo · Después de manipular mangueras de lavado o material contaminado · Después de toser o estornudar; · Después de fumar, comer o beber · Después de manipular alimentos crudos o cualquier material contaminado, cuando esto pueda resultar en la contaminación de otros alimentos. • ¿Cómo se comunica la política de higiene? <normas de higiene para los empleados> • ¿Las normas de higiene personal también son respetadas por proveedores de servicios externos trabajadores y visitantes? <normas de higiene para los visitantes> • ¿Cómo se asegura que el personal externo es conocedor las normas de higiene pertinentes? <normas de higiene para los visitantes> • ¿Cómo se supervisa a los empleados durante el trabajo? <pruebas de frotis de mano, etc.> • ¿Se controla regularmente el cumplimiento de las normas de higiene por parte de los empleados? <registro de inspección de la planta>, <lista de fallos identificados>, etc. • ¿Se realizan inspecciones de higiene? <informes de inspección de higiene del personal>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 1.2	¿Los requisitos de higiene personal cumplen con los requisitos legales, según corresponda?	<p>Los requisitos de higiene personal son desarrollados por una persona competente. Estos requisitos se comprueban regularmente para ver si cumplen con los requisitos legales locales.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cuáles son las políticas de higiene personal? <normas de higiene para los empleados> • Las normas relativas a la higiene del personal incluyen limpieza de manos, alimentos y bebidas, tabaco, tratamiento de lesiones, uñas y joyería, cabello y barba?, • ¿Están las normas basadas en un análisis de riesgo? <análisis de riesgo> • ¿Dónde se permite fumar? • ¿Cómo deben tratarse/cubrirse las lesiones? • ¿Qué tipos de protectores para el pelo son necesarios en qué áreas? <p>Ejemplo de resultado del análisis de peligros y evaluación de los riesgos asociados: si se utilizan guantes, no se requiere desinfección de las manos para la producción de bajo riesgo.</p>
B.B 1.3	¿Se han comunicado los procedimientos establecidos para el personal, los contratistas y las visitas que aborden las acciones a tomar	<p>Los requisitos relativos al control de las enfermedades infecciosas incluyen el examen médico, cuando proceda.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo deben comportarse el personal y los visitantes en caso o sospecha de una enfermedad infecciosa?
B.B 1.4	¿Es una persona calificada responsable de decidir si las personas que se sospeche estén enfermas pueden entrar en las áreas de los alimentos y como se controlan dichas personas?	<p>Las condiciones, que se comunicarán al personal de gestión o de supervisión con el fin de tener acceso a la necesidad de examen médico y/o posible exclusión de la manipulación de alimentos, incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ictericia • Diarrea • Vómito • Fiebre • Dolor de garganta con fiebre • Lesiones cutáneas visiblemente infectadas • Descargas de oídos, nariz o garganta <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que el personal y los visitantes conozcan las directrices? <normas de higiene del personal> <normas de higiene de los visitantes> • ¿Quién verifica los registros de verificación y aceptación formal de las reglas de higiene?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 1.5	¿Las personas, contratistas y visitas están conscientes y cumplen con los requisitos de higiene personal?	<p>Asegurar que quienes tengan, directa o indirectamente, contacto con los alimentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mantienen un grado adecuado de higiene personal; • Se comportan y trabajan de manera apropiada. <p>La ropa de protección se debe cambiar diariamente y, si es necesario, con más frecuencia. La temperatura de lavado debe ser en min. 60°C.</p> <p>Los artículos y ropa personales están prohibidos en el área de producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se comunica la política de higiene? <normas de higiene para los empleados> • ¿Las normas de higiene personal también son respetadas por proveedores de servicios externos/ trabajadores y visitantes? <normas de higiene para los visitantes> • ¿Cómo se asegura que el personal externo sea conocedor las normas de higiene pertinentes? <normas de higiene para los visitantes> • ¿Cómo se supervisa a los empleados durante el trabajo? <pruebas de frotis de mano, etc.> • ¿Se controla regularmente el cumplimiento de las normas de higiene por parte de los empleados? <registro de inspección de la planta>, <lista de fallos identificados>, etc.
B.B 1.6	¿Las personas, contratistas y visitas están conscientes y cumplen con los requisitos para el uso y cambio de las ropas de protección en áreas de trabajo específicas?	<p>Se entrega ropa protectora suficiente, apropiada, adecuada y limpia. Esta es de uso exclusivo en la planta.</p> <p>Se permite el acceso de contratistas y visitantes a la zona de personal con ropa protectora, solos y en compañía de un miembro del personal.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cuáles son las normas con respecto a la ropa protectora? <normas de higiene personal> • ¿Las normas sobre la ropa de protección se basan en el análisis de riesgos? <análisis de riesgo> • ¿Cuándo se debe cambiar la ropa de protección? <normas de higiene personal> • Ejemplos de áreas: comedor, vestuarios, área de fumadores, aseos, áreas de alto riesgo, etc.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 2	Exterior de las instalaciones	
	<p>Las instalaciones de la empresa deberán estar situadas y mantenidas de tal forma que se reduzca el riesgo de contaminación y permitan la producción de productos inocuos y legales.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Las instalaciones en las que se almacenen los ingredientes alimentarios, las materias primas, los materiales de envasado, los productos semielaborados y los productos terminados se diseñarán y construirán de manera que se garantice la seguridad alimentaria.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Inspeccionar las áreas de almacenamiento, considerando el riesgo de contaminación: fluctuaciones de temperatura, humedad, plagas, polvo, olores, objetos astillados (palés de madera, vidrio, etc.),</i></p> <p>b) <i>Optimice las condiciones de almacenamiento. Si es necesario, organice cambios estructurales o nuevas instalaciones.</i></p> <p>c) <i>Las paredes deben ser diseñadas y construirán para evitar la acumulación de suciedad, así como para reducir la condensación y el crecimiento del moho.</i></p> <p>d) <i>Las superficies de las paredes y pisos deben estar en buenas condiciones, ser impermeables, resistentes al desgaste y fáciles de limpiar.</i></p> <p>e) <i>Las uniones entre paredes, suelos y techos deben ser fáciles de limpiar.</i></p> <p>f) <i>Las aguas residuales y otros líquidos deben alcanzar el drenaje fácilmente sin que se formen charcos.</i></p> <p>g) <i>En las áreas de manipulación de alimentos, la maquinaria y las tuberías deben estar colocadas de modo que los líquidos residuales vayan directamente a un desagüe.</i></p> <p>h) <i>Los sistemas de drenaje deben estar en buenas condiciones, ser fáciles de limpiar y estar diseñados para minimizar el riesgo de contaminación del producto (por ejemplo, la entrada de plagas, etc.).</i></p> <p>i) <i>Los techos (o, cuando no existan techos, el interior de los techos) y las estructuras elevadas, como tuberías, cables e iluminación, deben ser construidos para minimizar la acumulación de suciedad y no deben presentar ningún riesgo de contaminación física o microbiológica. Cuando se utilicen falsos techos, se deberá proporcionar acceso al hueco para permitir la limpieza, el mantenimiento y las inspecciones de control de plagas</i></p> <p>j) <i>Las ventanas y otras aberturas deben ser diseñadas y construidas para evitar la acumulación de suciedad</i></p> <p>k) <i>Cuando exista riesgo de contaminación, las ventanas y claraboyas deben permanecer cerradas y aseguradas durante la producción.</i></p> <p>l) <i>Cuando el diseño de las ventanas y las claraboyas permita mantenerlas abiertas para lograr ventilación, éstas deberán estar provistas de mallas antiplagas fácilmente desmontables y de buenas condiciones o de otras medidas para evitar la contaminación.</i></p> <p>m) <i>En las zonas donde se manipule producto sin envasar, las ventanas deben estar protegidas contra la rotura.</i></p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p>n) Las puertas y portones se mantendrán en buen estado (p. ej. partes astilladas, desconchados, corrosión) y serán fáciles de limpiar.</p> <p>o) Las puertas al exterior deben estar construidas para evitar la entrada de plagas; a ser posible se cerrarán por sí solas.</p> <p>p) Todas las áreas de trabajo deben tener una iluminación adecuada.</p> <p>q) Todos los equipos de iluminación deben estar protegidos por cubiertas inastillables e instalados para minimizar el riesgo de rotura.</p> <p>r) Debe existir ventilación natural y/o artificial adecuada en todas las áreas.</p> <p>s) Si se instala un equipo de ventilación, los filtros y otros ingredientes que requieran limpieza o sustitución deben ser fácilmente accesibles.</p> <p>t) El equipo de aire acondicionado y el flujo de aire generado artificialmente no deben conducir a riesgos de seguridad o calidad del producto.</p> <p>u) Los equipos de aire acondicionado y el caudal de aire generado artificialmente no deberán suponer ningún riesgo para la calidad o la seguridad del producto.</p> <p>v) El agua que se utiliza como ingrediente en el proceso de producción o para la limpieza, debe ser de calidad potable y suministrada en cantidad suficiente. Esto también se aplica al vapor y el hielo utilizados en el área de manipulación de alimentos. El abastecimiento de agua debe estar siempre disponible.</p> <p>w) El agua reciclada que se utiliza en el proceso no debe suponer un riesgo de contaminación. En tales casos, el agua debe cumplir con los requisitos legales aplicables para el agua potable. Se dispondrá de registros de los análisis de cumplimiento.</p> <p>x) La calidad del agua, vapor o hielo se vigilará según un plan de muestreo basado en el riesgo.</p> <p>y) El agua no potable debe ser transportada en tuberías separadas, debidamente señalizadas. Tales tuberías no deben estar conectadas al sistema de agua potable, ni se permitirá que pueda haber un reflujo que contamine las fuentes de agua potable o el entorno de la zona de manipulación de alimentos.</p> <p>z) Se deben mantener las áreas circundantes a la instalación y mantenerlas libres de desechos y residuos acumulados. Esto ayudará a minimizar el riesgo de actividad de plagas.</p> <p>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR? El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comprobará la adecuación de las instalaciones de almacenamiento para garantizar la seguridad de los alimentos y si cada alimento, ingrediente, materia prima, producto semi-elaborado y producto terminado se almacena en condiciones que garanticen la inocuidad y la calidad de los alimentos • Inspeccionará la construcción de la instalación tanto externa como internamente, buscando cualquier riesgo de contaminación que pueda afectar negativamente la producción de productos terminados de calidad, seguros y legales.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 2.1	¿Las instalaciones están ubicadas, diseñadas, construidas y se mantienen de forma de garantizar la inocuidad del producto, legalidad y calidad?	<p>No hay evidencia de que las actividades realizadas cerca de la ubicación de la planta puedan comprometer la seguridad de los alimentos.</p> <p>El diseño y la disposición de la instalación se presta a un mantenimiento eficaz, limpieza y desinfección.</p> <p>Los terrenos y áreas que rodean la instalación están bien mantenidos y permanecen libres de desechos o escombros acumulados.</p> <p>La planta está ubicada, planificada, construida y mantenida para asegurar la seguridad del producto y la contaminación cruzada.</p> <p>Ejemplos a revisar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Las puertas y portones: se abren sin exceder un nivel mínimo. • ventanas que se abren: están equipadas con una mosquitera intacta (en zona de producción, salas de almacenamiento y de personal, salas conectadas pertinentes). • ventilación: hay suficiente, es fácil de limpiar, lo cual se realiza regularmente. • recepción de productos: el producto está protegido contra la influencia del clima. La eliminación de residuos no debe realizarse simultáneamente en el mismo lugar. <ul style="list-style-type: none"> • ¿Existe una investigación de la ubicación? ¿Puede la ubicación influir negativamente en la calidad del producto? <análisis de la ubicación> • ¿Qué medidas de protección se han establecido si se detecta que en los alrededores hay materiales/sustancias potencialmente nocivas? <medidas de protección> <acciones correctivas> • ¿Se revisa regularmente la eficacia de las medidas de protección? • ¿Cómo se revisa la eficacia de las medidas de protección establecidas? • ¿Están limpios los exteriores de la fábrica? • ¿Cómo se asegura que se evite la contaminación cruzada? <plan de eliminación de residuos> <plan de flujo de personal> <plan de flujo de materiales> <plan de flujo de proceso> <plan hidráulico> • ¿Hay áreas “sucias” y “limpias”? • ¿Hay salas de almacenamiento adecuadas? • ¿Puede acumularse suciedad en los alféizares de las ventanas?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 2.2	¿Se mantienen las instalaciones en forma eficaz, se limpian y desinfectan para evitar la contaminación física, química y microbiológica del producto?	<p>Se toman medidas suficientes y apropiadas para evitar la contaminación física, química y microbiológica de los alimentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La planificación del mantenimiento y los registros están disponibles. • La planificación del mantenimiento y los registros son apropiados. <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se evita la contaminación cruzada en las instalaciones de la fábrica? <diagrama de flujo del proceso> • ¿Las paredes están mohosas? • ¿Con qué frecuencia se limpian los suelos? <planificación de la limpieza> <evidencias de limpieza> • ¿Con qué frecuencia se limpian los techos? <pruebas de limpieza> <evidencias de limpieza> • ¿Puede acumularse suciedad en los alféizares de las ventanas? • ¿Qué áreas se limpian y desinfectan? <planificación de la limpieza> • ¿Con qué frecuencia se limpian y desinfectan las áreas?
B.B 2.3	¿La iluminación tiene la intensidad y el diseño adecuados para garantizar que las prácticas sobre la calidad y la inocuidad alimentaria sean eficaces?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que todas las áreas de trabajo están adecuadamente iluminadas? • ¿Están todos los insectocutores y lámparas protegidos con cubiertas inastillables? <protectores de iluminación>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 2.4	<p>¿Hay estructuras, superficies y materiales que entran en contacto con alimentos fáciles de mantener, limpiar y desinfectar en su caso?</p>	<p>Ventanas y puertas están diseñadas y construidas para evitar la entrada de plagas u otros contaminantes.</p> <p>La ventilación y la extracción son adecuadas para proporcionar entornos óptimos de almacenamiento y procesado del producto para evitar la condensación o el exceso de polvo.</p> <p>Ejemplos a revisar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • suelos: fácil de limpiar y desinfectar, impermeable, repelente al agua, resistente al desgaste, antideslizante y con suficientes sistemas de drenaje (cubiertos, limpios, sin olores y resistentes al agua). • Paredes: fácil de limpiar y desinfectar, libre de cavidades superficiales. • Interior del techo y tejados: higiénico, diseñado y construido para evitar la acumulación de suciedad, para reducir la condensación y el crecimiento del moho. No debe permitir el anidamiento de plagas. • puertas y ventanas: resistentes, en buenas condiciones, fáciles de limpiar y desinfectar, lisas, repelentes al agua y ligeras <ul style="list-style-type: none"> • ¿Con qué frecuencia se limpian las paredes? <planificación de limpieza> <evidencias de limpieza> • ¿Son las juntas y esquinas redondeadas? • ¿Están diseñados adecuadamente los equipos y se comprueban antes de comenzar a trabajar? <protocolo de arranque de línea> • ¿Qué normas existen para la puesta en marcha de nuevos equipos? • ¿Se consideraron inmediatamente nuevos equipos en el plan de mantenimiento? • ¿Existe un plan de instalación del equipo? <plan de instalación de maquinaria> • ¿Cómo se asegura la prevención efectiva de la acumulación de polvo y condensación? • ¿Se pueden limpiar los suelos? • ¿Con qué frecuencia se limpian los suelos? <planificación de limpieza>, <evidencias de limpieza> • ¿Están las puertas dañadas?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 2.5	¿Está el equipo posicionado para garantizar que no se compromete la inocuidad de los alimentos por aguas residuales o drenaje?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura la eliminación de aguas residuales? • ¿Con qué frecuencia se limpian los desagües? <evidencias de limpieza> <esquema de drenaje> • ¿Hay agua u otros charcos líquidos en los suelos de las áreas de producción? • ¿Dónde se encuentra la maquinaria que produce una gran cantidad de aguas residuales? <disposición de la maquinaria>
B.B 2.6	¿Los terrenos y las áreas circundantes a las instalaciones se mantienen libres de desechos y escombros acumulados?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Están ordenados los exteriores de la fábrica? • ¿Están en buen estado los terrenos dentro de las instalaciones de la fábrica? • ¿Es suficiente el drenaje natural? • Si el drenaje natural es insuficiente, ¿se ha instalado un sistema de drenaje adecuado? • ¿Las mercancías se almacenan en el exterior? • ¿Qué se almacena en el exterior? • ¿Qué normas existen para el almacenamiento en el exterior? • ¿El almacenamiento en el exterior se basa en el análisis de riesgos? <análisis de riesgo> • ¿Se pueden limpiar los suelos? • ¿Con qué frecuencia se limpian los suelos? <planificación de limpieza> <evidencias de limpieza>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 3	Limpieza y Desinfección	
	<p>La empresa deberá asegurar normas apropiadas de limpieza y desinfección se deberán mantener en todo momento y en todas las etapas de producción.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>La empresa debe asegurarse de que las materias primas, ingredientes, materiales de envasado y productos terminados se almacenan en un entorno higiénico para que el producto terminado será seguro y legal. Para lograr esto, el objetivo es trabajar y mantener en todo momento un ambiente limpio e higiénico, utilizando equipo limpio y con una expectativa y comprensión de la higiene y limpieza por parte de su personal.</i></p> <p>b) <i>Un entorno insalubre resultará en productos acabados que no son seguros, no aptos para el consumo y con vida útil reducida.</i></p> <p>c) <i>En pocas palabras, una instalación de alimentos que no se esfuerza constantemente por alcanzar el nivel más alto de limpieza es un riesgo para sus propietarios, su personal, sus clientes y sus consumidores.</i></p> <p>d) <i>Se requerirá un programa de limpieza sistemática con instrucciones y planes de limpieza completos.</i> <i>Deberán existir procedimientos, una definición del grado de limpieza aceptable, personal bien formado y recursos y equipos adecuados. La vigilancia de las normas sanitarias evidenciará el cumplimiento e identificará áreas de mejora.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Necesita documentar e implementar un programa y plan de limpieza. El programa consistirá en instrucciones de limpieza (Procedimientos Sanitarios Estándar [POES]) que proporcionan detalles completos sobre todo lo que se limpia, incluyendo el equipo y el ambiente (por ejemplo, suelos, paredes, techos, etc.). También incluirá una planificación de la limpieza.</i></p> <p>b) <i>Las POES se utilizarán para formar al personal e incluirán detalles de los materiales que se usen, el equipo de protección personal que se debe usar, quién es responsable de la limpieza y de la verificación antes de que la zona se utilice para la producción.</i></p> <p>c) <i>El programa establecerá los umbrales de limpieza, procedimientos de formación incluyendo salud y seguridad, controles de supervisión, registros que se mantendrán, controles de vigilancia y un proceso de revisión.</i></p> <p>d) <i>El programa establecerá cómo actuar cuando haya cambios significativos en el proceso o equipo de producción.</i></p> <p>e) <i>La planificación de la limpieza identificará lo que se va a limpiar, cuando, por quién y qué POES.</i></p> <p>f) <i>La empresa debe asegurar que los productos químicos especificados y los equipos de limpieza son adecuados para su uso esperado, y que se almacenan de manera adecuada.</i></p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p>g) <i>Los productos químicos especificados deben ser apropiados para el uso y no representar un riesgo de contaminación, como tener olores fuertes o dejar residuos después del aclarado.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Deberán disponer de una hoja de datos de seguridad que indique cómo manipular el producto químico de forma segura y los pasos a seguir en caso de exposición accidental.</i> • <i>Se deben almacenar en recipientes etiquetados y tener instrucciones sobre su uso seguro y adecuado en una aplicación en industria alimentaria.</i> • <i>Se deben almacenar de forma segura para minimizar el riesgo de reacción con otros productos químicos, evitar la contaminación del producto, los ingredientes o el equipo y no suponer un riesgo para el personal.</i> <p>h) <i>Las actividades de verificación son aquellas que demuestran que las actividades de limpieza y desinfección han sido llevadas a cabo según el procedimiento especificado.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i> <i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Observará el entorno de producción, manipulación y almacenamiento e inspeccionará los equipos de producción y limpieza.</i> • <i>En caso de que haya producción en curso durante la evaluación, el Evaluador buscará evidencia física de que el área de producción y su equipo se mantenga en un estado higiénico correcto.</i> • <i>Comprobará los documentos incluyendo el programa de limpieza, la planificación, los registros de formación, los registros de limpieza y los procedimientos POES, los registros de vigilancia y los registros de formación de los empleados.</i>
B.B 3.1	¿Existen y son eficaces los procedimientos documentados de limpieza y desinfección, incluidas las actividades de verificación, para asegurar la limpieza de las instalaciones, servicios y equipos?	<p>El procedimiento hace referencia a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Personal responsable de la limpieza • Elementos definidos y áreas a limpiar • Frecuencia de limpieza • Métodos de limpieza • Materiales de limpieza a utilizar e instrucciones de uso <p>Los procedimientos de limpieza y desinfección son desarrollados y vigilados por una persona competente.</p> <p>Los registros de limpieza están disponibles para todos los artículos y áreas.</p> <p>Existe un concepto de limpieza y desinfección que incluye un plan de limpieza y documentación.</p> <p>La impresión general con respecto a la higiene es buena.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Quién está a cargo de la limpieza y desinfección? <plan de limpieza> • ¿Qué tipo de productos de limpieza y desinfectantes se utilizan? <lista actualizada de productos de limpieza y desinfectantes>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué se debe tener en cuenta al utilizar diferentes productos de limpieza y desinfectantes? <instrucciones del producto> • ¿Qué áreas se limpian y desinfectan? <planificación de limpieza> • ¿Con qué frecuencia se limpian y desinfectan las áreas? • ¿Dónde se documentan los procedimientos de limpieza y desinfección? <documentación de procedimientos de limpieza> • ¿Existen símbolos de peligro? • ¿Existe un contrato con un proveedor de servicios externo? <contrato de servicios externos> • ¿Cómo se realizan los controles de limpieza y desinfección? <controles de limpieza> • ¿Quién realiza estos controles? <controles de limpieza> • ¿Con qué frecuencia se realizan los controles de limpieza y desinfección? <controles de limpieza> • ¿Dónde se documentan los controles de limpieza y desinfección? • ¿Cuándo se llevan a cabo las acciones correctivas? <acciones correctivas> • ¿Quién lleva a cabo acciones correctivas? • ¿Quién revisa la efectividad de las acciones correctivas? • ¿Dónde se documentan las acciones correctivas? • ¿Hay fichas de datos de seguridad disponibles para todos los productos químicos de limpieza? • ¿No tienen más de dos años? • ¿Están actualizadas las instrucciones de los productos químicos de limpieza? • ¿Cómo se transmiten las instrucciones al personal encargado de los procedimientos de limpieza? • ¿Dónde y cuándo se pueden inspeccionar las instrucciones?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 3.2	¿Los equipos, utensilios y químicos de limpieza están claramente marcados, se almacenan en un área separada lejos de los productos, equipos y empaques y son adecuados para el uso previsto?	<p>El personal que limpia y desinfecta es consciente de su responsabilidad y los procedimientos de limpieza.</p> <p>Sólo se utilizan agentes de limpieza y desinfección adecuados. Esto tiene que ser demostrable.</p> <p>Los agentes de limpieza y desinfección se almacenan por separado de los productos alimentarios y en recipientes cerrados y a prueba de fugas</p> <p>Existen materiales y artículos de limpieza y desinfección adecuados para instrumentos y equipos.</p> <p>Los agentes de limpieza y desinfección están claramente etiquetados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se reconocen los utensilios de limpieza y los productos químicos? <listado de productos químicos> • ¿Dónde se almacenan los utensilios de limpieza y los productos químicos? <listado de almacenamiento de productos químicos>
B.B 3.3	¿Se usan personas calificadas y capacitadas para la limpieza y desinfección?	<p>El personal pertinente tiene conocimientos sobre una correcta limpieza y desinfección.</p> <p>Durante la limpieza y la desinfección los productos alimentarios se mantienen alejados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Está cualificado el personal de limpieza? <evidencias de formación> • ¿Con qué frecuencia están formados? • ¿Quién imparte la formación? • ¿Se documentan estas formaciones?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 4	Control de contaminación del producto	
	<p>La empresa deberá garantizar que existan instalaciones y procedimientos adecuados para minimizar el riesgo de contaminación física, química o microbiológica del producto.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>La empresa debe contar con procedimientos para prevenir, controlar y detectar la contaminación. Deben incluirse medidas para prevenir la contaminación física, alérgica y microbiológica.</i></p> <p>b) <i>Los alérgenos, como los frutos secos o el marisco, son un componente conocido de los alimentos que causa reacciones fisiológicas debido a una respuesta inmunológica.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Todos los procedimientos de producción y procesamiento deben analizarse sistemáticamente para identificar los peligros potenciales (físicos, químicos y biológicos) que puedan ocurrir teniendo en cuenta la susceptibilidad de las materias primas, los ingredientes y el producto final. Deben describirse los peligros y adoptar las medidas preventivas y correctivas más adecuadas. En particular, considere estos aspectos:</i></p> <p>b) <i>Microbiológico:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Separación de materias primas de productos terminados o listos para comer.</i> • <i>Segregación estructural como barreras físicas, paredes y edificios separados.</i> • <i>Controles de acceso con requisitos sobre cambios de ropa de trabajo.</i> • <i>Flujos específicos en el área de producción y segregación de equipos: personas, materiales, equipos y el uso de herramientas exclusivas.</i> • <i>Diferencial de presión de aire.</i> <p>c) <i>Alérgenos:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Los productos deben estar protegidos contra el contacto cruzado no intencionado entre alérgenos, mediante una limpieza eficaz y prácticas completas de cambio de producto en la línea y secuenciación de productos.</i> • <i>La fabricación de productos que contengan alérgenos que requieran ser etiquetados debe llevarse a cabo de manera que se minimice la contaminación cruzada.</i> <p>d) <i>Metal:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Cuando se requieran detectores de metales, deben instalarse para asegurar la máxima eficiencia de detección y evitar cualquier contaminación posterior.</i> • <i>Los detectores deben ser sometidos a mantenimiento y calibración regulares para evitar un mal funcionamiento.</i> <p>e) <i>Vidrio:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Elimine el vidrio siempre que sea posible de las instalaciones de producción.</i> • <i>Crear un registro completo de vidrio, incluyendo la ubicación.</i> • <i>Inspeccionar sistemáticamente las ubicaciones de vidrio y registrar todas las roturas.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Inspeccionará las áreas donde existe la posibilidad de contaminación microbiológica cruzada por aire o los flujos internos dentro de la instalación de producción.</i> • <i>Revisará el uso de productos químicos, buscando evidencia de que son adecuados para su uso esperado..</i> • <i>Evaluará el potencial de contaminación de material extraño de vidrio, metal, madera y plástico, así como los controles que están implantados para minimizar el riesgo.</i> • <i>Examinará los procedimientos para el cambio productos en la línea, buscando evidencia de que los riesgos de contaminación entre diferentes productos o mediante procesos de limpieza han sido abordados con procedimientos de control apropiados que minimicen el riesgo.</i> • <i>Entrevistará al personal para determinar si entienden sobre los peligros de contaminación y si han sido formados sobre cómo pueden reducir los riesgos.</i> • <i>Revisará la presencia de alérgenos dentro de la instalación y, si están presentes, buscará evidencias de cómo se controlan y minimizan los riesgos de contaminación.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 4.1	<p>¿Existen barreras físicas o procedimientos eficaces para reducir y evitar el riesgo de contaminación física, química o microbiológica?</p>	<p>Las inspecciones son realizadas por una persona competente para asegurar que la instalación permanezca en buenas condiciones.</p> <p>Se identifican posibles fuentes de cuerpos extraños, es decir, personal, materias primas, materiales de envasado, materiales auxiliares de envasado, utensilios, componentes de la maquinaria, productos químicos peligrosos.</p> <p>Los procedimientos de contaminación del producto son desarrollados y monitorizados por una persona competente.</p> <p>El flujo y diseño del proceso de la instalación, es decir desde la recepción hasta la expedición, asegura que se evite la contaminación de materias primas, envases, productos semielaborados y terminados.</p> <p>Existe una gestión efectiva de los cuerpos extraños. (por ejemplo, cuchillos, tamices, etc., están intactos y completos).</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se evita la contaminación cruzada en las instalaciones de la fábrica? <diagrama de flujo del proceso> • ¿Qué tipos de cuerpos extraños pueden encontrarse? • ¿Dónde se identificaron fuentes de cuerpos extraños a través del análisis de riesgo? <análisis de riesgo> • ¿Se usan grapas? • ¿Cómo se manipulan los productos contaminados? <registros de segregación> • ¿Qué se hace en caso de rotura de vidrio? <procedimientos de prevención de roturas de vidrio> • ¿Qué se debe tener en cuenta cuando se reemplazan accesorios de vidrio? <procedimientos de manipulación del vidrio>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 4.2	<p>¿Existen sistemas de trabajo implementados para reducir el riesgo de cualquier potencial de contaminación física, química o microbiológica?</p>	<p>Los procedimientos de control de la contaminación del producto son desarrollados y controlados por una persona competente.</p> <p>Existen procedimientos en relación con la rotura del vidrio, incluyendo envases de vidrio y material similar.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se evita la contaminación cruzada en las instalaciones de la fábrica? <diagrama de flujo del proceso> • ¿Qué tipos de cuerpos extraños pueden encontrarse? • ¿Dónde se identificaron fuentes de cuerpos extraños a través del análisis de riesgo? <análisis de riesgo> • ¿Se utilizan grapas? • ¿Cómo se manipulan los productos contaminados? <registros de segregación> • ¿Qué se hace en caso de rotura de vidrio? <procedimientos de prevención de roturas de vidrio> • ¿Qué se considerará cuando se reemplazan accesorios de vidrio? <procedimientos de manipulación del vidrio> • ¿Ha implementado la compañía procedimientos para evitar el riesgo de contaminación durante el proceso (por ejemplo, en caso de que los utensilios estén en el suelo, cuando el producto está a granel durante el muestreo, etc.)?
B.B 5	<p>Control de plagas</p>	
	<p>La empresa deberá garantizar la existencia de controles para reducir o eliminar el riesgo de plagas (incluyendo roedores, insectos y aves).</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Las plagas pueden introducir bacterias y suciedad en el entorno de producción y almacenamiento, lo que hace que el producto no sea adecuado para su uso. Las plagas entran a las instalaciones para tener acceso a comida, agua, cobijo y para criar, lo cual debe evitarse.</i></p> <p>b) <i>El control efectivo de plagas no es solo eliminarlos una vez que aparecen. Las buenas prácticas en el control de plagas abordan una amplia gama de aspectos, incluyendo atracción, lugares de refugio, acceso a las instalaciones y a los alimentos y la vigilancia.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>La empresa debe tener un programa preventivo eficaz de control de plagas que minimice el riesgo de infestación. Debe haber alguien con competencia y responsabilidad. Todas las actividades serán vigiladas y verificadas. Se debe gestionar de manera competente cualquier problema que se produzca para evitar el riesgo para el producto.</i></p> <p>b) <i>Las áreas externas deben mantenerse libres de desperdicios, escombros y fuentes de alimentos.</i></p> <p>c) <i>Se debe mantener un perímetro de 0,5 m alrededor de todos los edificios que esté completamente despejado y no proporcione lugar de refugio.</i></p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p>d) Los equipos fuera de uso, los escombros de construcción y cualquier otro material innecesario no deben almacenarse cerca de la planta.</p> <p>e) Todas las puertas y ventanas deben mantenerse cerradas siempre que sea posible y cuando estén cerradas no se deben proporcionar espacios que permitan el acceso.</p> <p>f) Asegúrese de que el programa de limpieza elimine todos los residuos de alimentos con la consiguiente gestión y contención apropiadas de los residuos.</p> <p>g) Vigilar o localizar las especies de plagas con el equipo apropiado en el exterior (por ejemplo, estaciones de cebo) y en el interior (por ejemplo, insectocutores, trampa de roedores, trampas de feromonas, etc.).</p> <p>h) Las estaciones de cebo no deben utilizarse dentro de la instalación ya que existe el riesgo de que los roedores tengan contacto con las materias primas, los ingredientes, los productos terminados, el equipo, etc.</p> <p>i) Los dispositivos de vigilancia no deben colocarse en lugares donde su funcionamiento o comprobación puedan causar contaminación.</p> <p>j) Se debe mantener un mapa que muestre todos los dispositivos de control de plagas, cada uno de los cuales debe estar numerado y ser monitorizado.</p> <p>k) La vigilancia proporcionará datos sobre las plagas típicas en la zona, teniendo en cuenta la estacionalidad y la posibilidad de que las plagas accedan con mercancías entrantes.</p> <p>l) Es una buena práctica nombrar a una empresa de control de plagas externa que esté autorizada por la autoridad competente local.</p> <p>m) Si su propio personal está realizando actividades de control de plagas y bichos, deben estar formados y debidamente autorizados.</p> <p>n) Consultar con la autoridad competente local para asegurar que su monitorización y acciones correctivas sean apropiadas y reconocidas.</p> <p>o) Todas las actividades de monitoreo deben ser identificadas, planeadas, llevadas a cabo y registradas.</p> <p>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR? El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Buscará infestaciones activas y evidencia de actividad de plagas (plagas vivas o muertas, excrementos, etc.). • Comprobará que haya alguien responsable del control de plagas (ya sea interno o externo) y examinará la evidencia de sus actividades. • Buscará un plano que identifique los dispositivos de monitoreo y control de plagas, verificando si su ubicación es apropiada y buscando evidencia de que cada uno está numerado y monitorizado regularmente

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<ul style="list-style-type: none"> • Observar los registros de actividades de monitoreo y aplicaciones de pesticidas. • Revisar las áreas externas por si hay posibles áreas de refugio y cría. • Comprobar las oportunidades de acceso a la instalación (puertas, ventanas, puertas de muelles, extractores y deficiencias estructurales).
B.B 5.1	<p>¿Existe evidencia de infestacion de plagas? ¿Esta establecido un programa de control de plagas eficaz?</p>	<p>¿Hay evidencia de infestación de plagas? El programa de control de plagas cumple con los requisitos legales y de los clientes. Si es necesario, p. cajas de cebo, trampas de cucarachas y polillas, así como repelentes de moscas se colocan en un lugar adecuado. Existe un plano de cebos. Regularmente se controla y documenta. Se evitará en todos los casos una influencia negativa de los plaguicidas. Existen hojas de datos de materiales de seguridad actualizadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se organiza el control de plagas? <procedimientos de control de plagas> • ¿Qué plagas se controlan? • ¿Qué tipos de cebos se utilizan? <Lista de químicos de control de plagas> • ¿Se previene la contaminación del producto a través de los cebos? <plano de cebos> • ¿Quién es responsable del control de plagas? • ¿Cuál es la frecuencia de inspección? • ¿Dónde se documentan las inspecciones y las acciones correctivas resultantes? <resultados de la inspección> • ¿Hay documentos firmados y fechados por ambas partes? • Qué acciones correctivas se han realizado últimamente?
B.B 5.2	<p>¿Los controles son adecuados en relación al producto, las materias primas las instalaciones?</p>	<p>Los métodos de control son revisados por una persona competente. No hay evidencia de infestación por plagas. Las materias primas, los envases, los productos semielaborados y terminados se almacenan de manera que se minimice el riesgo de infestación por plagas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se organiza el control de plagas? <procedimientos de control de plagas> • ¿Qué plagas se controlan?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 5.3	<p>¿El programa de inspección es llevado a cabo por una persona competente con una frecuencia apropiada y se abordan los hallazgos?</p>	<p>Existen registros detallados de las inspecciones de control de plagas, recomendaciones y acciones tomadas.</p> <p>El control de plagas se lleva a cabo correctamente y profesionalmente (incluyendo el almacenamiento de plaguicidas).</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿El control de plagas es ejecutado por miembros del propio personal? • ¿Quién es responsable del control de plagas? • ¿Qué tipo de formación tiene la persona responsable? <evidencias de formación> • ¿El control de plagas es ejecutado por un proveedor de servicios externo? • ¿Existe un contrato por escrito entre el proveedor de servicios y la empresa? <contrato escrito> • ¿Cuál es el contenido del contrato? • ¿Qué tipo de formación tiene el proveedor de servicios externos? <evidencias de formación> • ¿Dónde se documentan las inspecciones y las acciones correctivas resultantes? <resultados de la inspección> • ¿Hay documentos firmados y fechados por ambas partes? • ¿Qué acciones correctivas se han realizado últimamente?
B.B 6	<p>Calidad del agua</p> <p>La empresa deberá garantizar que la calidad del agua, hielo o vapor en contacto con el producto alimenticio es adecuado para el uso previsto.</p> <p>Toda el agua en contacto con los alimentos, el agua y el agua de ingredientes utilizados en las operaciones de limpieza y desinfección deberán ser de una fuente potable.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>El agua, el hielo o el vapor que se utilicen dentro de sus instalaciones pueden ser una fuente de contaminación microbiana y química para su equipo o producto.</i></p> <p>b) <i>Como fabricante de alimentos, es su responsabilidad asegurarse de que se toman las medidas necesarias para asegurar su idoneidad para el uso dentro de sus operaciones y que sus procedimientos aseguran que el agua, el hielo o el vapor utilizados en sus operaciones cumplan con los estándares de calidad del agua requeridos.</i></p> <p>c) <i>Los procedimientos para la calidad del agua, incluyendo la identificación de elementos químicos y microbianos que deben incluirse en el análisis de agua requerido, la frecuencia de análisis y los puntos de muestreo deben basarse en un análisis de riesgo que tenga en cuenta la fuente de agua potable, (es decir, agua municipal, pozo, etc.), el historial de muestreos anteriores y cualquier almacenamiento en las instalaciones.</i></p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Asegúrese de que se ha completado un análisis de riesgo en relación con el agua utilizada en sus operaciones, que proporcionará la base para sus procedimientos y políticas de calidad del agua.</i></p> <p>b) <i>Asegúrese de que el agua utilizada para el lavado, descongelación y tratamiento de los alimentos o como ingrediente alimentario cumpla con las normas microbiológicas y de calidad para el agua potable locales, nacionales o internacionalmente reconocidas.</i></p> <p>c) <i>Sus fuentes de agua, vapor o hielo deben ser analizadas al menos anualmente por su autoridad local de agua o por un laboratorio independiente, universitario o gubernamental. Estos registros se deben mantener.</i></p> <p>d) <i>Si compra y usa hielo de una fuente externa, debe exigirles que realicen una verificación anual de que el hielo cumple con los estándares requeridos y se debe mantener una copia del informe.</i></p> <p>e) <i>Deben establecerse procedimientos para asegurar que el agua no sea una fuente de contaminación para su instalación o producto.</i></p> <p>f) <i>Los empleados deben ser formados para asegurar que entiendan los procedimientos establecidos en sus operaciones.</i></p> <p>g) <i>Si sus operaciones tienen equipo interno de tratamiento de agua, debe asegurarse de que el equipo esté incluido en su programa de mantenimiento preventivo y que el agua tratada sea vigilada para asegurar que cumple con sus estándares establecidos. Los registros de mantenimiento y análisis deben conservarse.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>• Revisará sus procedimientos y políticas relativos a la calidad del agua</i> <i>• Examinará la documentación de su formación</i> <i>• Revisará los informes anuales de calidad de agua para su agua, hielo y vapor</i> <i>• Revisará la documentación de mantenimiento preventivo de cualquier equipo de tratamiento de agua que pueda usar</i> <i>• Inspeccionará la señalización u otra identificación visual (como la codificación de color) para confirmar que cualquier tubería o toma de agua no potable está claramente identificada.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 6.1	<p>¿Existen procedimientos para garantizar que la calidad del agua, vapor y hielo no comprometa la inocuidad alimentaria del producto terminado?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿De dónde proviene el suministro de agua? (Suministro de ciudad, agua de pozo, cisterna)? • ¿La demanda de agua está siempre cubierta? <p>Los procedimientos de control de la calidad del agua son desarrollados y monitorizados por una persona competente. Existen procedimientos para prevenir la contaminación cruzada del agua potable con agua contaminada. El agua cumple con las normas nacionales o internacionales, es decir, las directrices de la OMS para la calidad del agua potable, normas reconocidas para agua potable..</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que la calidad del agua confirma la calidad del agua potable? De acuerdo con un muestreo basado en el riesgo se realizan análisis microbiológicos de la calidad del agua potable min. anualmente. • ¿Para qué se utiliza el agua en la empresa (instalaciones sociales, procedimientos de limpieza, ingrediente del producto, para lavar frutas y verduras)? • ¿Se trata el agua en la planta (corrección de la dureza del agua, cloración, esterilización, filtración ...)? • ¿Existen requisitos legales locales? • El agua se analiza de acuerdo con los requisitos legales (suministro de agua propia, suministro externo). • ¿Los resultados cumplen con las normas? <varios resultados de análisis> • ¿Se usa agua, vapor o hielo? ¿Está implementada la monitorización de la estación? <mantenimiento> <resultados de análisis> • ¿Qué tipo de sistema de tuberías existe? (Tuberías de anillos, depósitos de agua) • ¿De qué material está fabricada la tubería? • ¿El análisis y el plan de muestreo se basan en el análisis de riesgos? • ¿Se realizan controles donde el riesgo de contaminación podría ser alto?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 6.2	¿Existen procedimientos documentados para prevenir la contaminación cruzada del agua potable con agua no potable?	<ul style="list-style-type: none"> • El procedimiento se refiere al agua utilizada: <ul style="list-style-type: none"> • Para lavar, descongelar y tratar los alimentos • Como ingrediente o ayuda para la elaboración de alimentos • Para limpiar superficies de contacto con alimentos • Para la fabricación de hielo • Para la fabricación de vapor que entra en contacto con los alimentos o que se utiliza para calentar el agua que entrará en contacto con los alimentos • ¿Está el sistema de agua potable completamente separado de las tuberías de agua no potable? <disposición del sistema hidráulico> • ¿Qué otros sistemas existen? (por ejemplo, agua usada, agua de enfriamiento, agua para combatir incendios). • ¿Los sistemas de agua están correctamente marcados y dónde están? • ¿Están instalados equipos de prevención de reflujo siempre que sea necesario?
B.B 7	<p data-bbox="320 719 622 746">Instalaciones del personal</p> <p data-bbox="320 770 936 866">La empresa deberá garantizar que las instalaciones del personal estén diseñadas de tal forma que se minimice los riesgos de seguridad alimentaria.</p>	<p data-bbox="1003 770 1182 798"><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p data-bbox="1003 805 2078 901"><i>a) Las instalaciones del personal, tales como inodoros, vestuarios y comedores deben estar diseñadas y utilizados para asegurarse de que los empleados que usan estas instalaciones no creen accidentalmente un peligro para la seguridad de los alimentos.</i></p> <p data-bbox="1003 946 1216 973"><i>¿QUE DEBO HACER?</i></p> <p data-bbox="1003 981 2078 1077"><i>a) Establecer y documentar reglas y procedimientos para las instalaciones del personal que aseguren que las actividades de los empleados en estas instalaciones estén separadas del área de manipulación de alimentos para reducir riesgos de seguridad alimentaria.</i></p> <p data-bbox="1003 1121 1305 1149"><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p data-bbox="1003 1157 1149 1184"><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Inspeccionará las instalaciones para asegurarse de que son adecuadas para el uso.</i> • <i>Revisará la documentación y los procedimientos para comprobar que las instalaciones del personal están controladas para minimizar riesgos de seguridad alimentaria.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>¿Hay vestuarios?</i> • <i>¿Dónde están los baños?</i> • <i>¿Hay instalaciones de ducha? <diseño de la planta></i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 7.1	¿Hay vestidores adecuados para el personal?	<p>La ropa de calle y los artículos personales se almacenarán por separado de la ropa de trabajo dentro de la instalación.</p> <p>Cuando se trate de un producto de alto riesgo, los vestuarios deberán estar situados de modo que no tengan acceso directo a la zona de producción.</p> <p>Los vestuarios y los baños son apropiados.</p> <p>Ejemplos a ser revisados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vestuarios y servicios: número suficiente y en buenas condiciones de limpieza. Estas estancias no conducen a las salas donde hay manipulación de alimentos. • Vestuarios: facilitan el almacenamiento separado de la ropa de calle y la de protección. Los armarios se limpian con regularidad. • ¿Hay vestuarios para los empleados y visitantes con separación para ropa de calle y protectora?
B.B 7.2	¿Existen baños operacionales, accesibles y adecuadamente separados de las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos?	<p>No abrirán directamente a áreas de almacenamiento, procesado o producción.</p> <p>Se dispone de un número suficiente de baños y de instalaciones de lavado de manos adecuadas.</p> <p>No conducen a las salas en las que se manipulan alimentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Los baños abren directamente a las zonas de producción?
B.B 7.3	¿Existen suficientes instalaciones para el lavado de manos y son adecuadas y accesibles?	<p>En los puntos apropiados dentro de las áreas de producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cantidad suficiente de agua potable suministrada a la temperatura adecuada • Jabón líquido • Dispensadores de toallas de uso único, manos libres o secadores de aire para manos diseñados convenientemente • Los letreros que aconsejen al personal que se lave las manos antes de entrar en las áreas de procesamiento de alimentos deberán ser colocados en los idiomas apropiados <p>Cuando se manipulen productos de alto riesgo, también se aplicarán los siguientes requisitos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Grifos de accionamiento no manual • Desinfectantes de manos <p>Un número suficiente de instalaciones de lavado de manos están disponibles. Las instalaciones de lavado de manos no se utilizan para el lavado de alimentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Hay suficientes instalaciones de lavado de manos a la entrada de las áreas de procesado y en áreas sociales? • ¿Están equipadas todas las instalaciones de lavado de manos con el equipo apropiado para el secado de manos, jabón líquido y desinfectante? • ¿Disponen todas las instalaciones de lavado de manos de agua potable corriente a una temperatura apropiada?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 7.4	¿Existen instalaciones separadas para el almuerzo y lejos de las áreas de producción, empaque y almacenamiento?	<ul style="list-style-type: none"> • Ningún alimento de los comedores debe llevarse a las áreas de producción, envasado y almacenamiento.
B.B 8	Gestión de desechos	
	debe tener un programa establecido para la recolección y disposición de material de desecho.	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA? :</i></p> <p>a) <i>Si se manipulan incorrectamente, los materiales de desecho pueden acumularse y convertirse en una fuente de contaminación o un refugio para plagas.</i></p> <p>b) <i>Las instalaciones de alimentos deben contar con procedimientos para la gestión de los residuos que incluyan la asignación de responsabilidades y los métodos utilizados para recoger, manipular y eliminar los materiales de desecho.</i></p> <p>c) <i>Estos procedimientos también deben abordar cualquier requisito legal.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Establecer procedimientos que aborden la responsabilidad y los métodos utilizados para recoger, gestionar y retirar los materiales de residuo de las instalaciones. Estos procedimientos deben incluir lo siguiente:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Prácticas detalladas de limpieza en relación a los contenedores de residuos y áreas de almacenamiento de residuos. En ambos casos, éstos deben ser fáciles de limpiar, estar cubiertos o mantenerse cerrados (según corresponda) e incluirse en el programa de limpieza.</i> • <i>Los recipientes de desecho sólo deben utilizarse para el almacenamiento de residuos.</i> • <i>Procedimientos para los contenedores de recolección de residuos y las áreas de almacenamiento de residuos, incluida la manipulación, marcado, uso y codificación de color.</i> • <i>El uso exacto y el marcado o la identificación visual de los contenedores que están designados para ser usados para materiales no comestibles.</i> • <i>Formación en gestión de residuos requerida para empleados.</i> • <i>Acciones a tomar si no se siguen los procedimientos.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i> <i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Revisará el programa de gestión de residuos y los procedimientos asociados. • Revisará la adherencia a los procedimientos de gestión de residuos para los contenedores, incluyendo gestión, marcado uso y codificación de color. • Observará el uso y el marcado o la identificación visual de los contenedores designados para su uso en materiales no comestibles, desechos o subproductos (por ejemplo, piensos para animales) • Observará si la señalización informa claramente al personal sobre el sistema de códigos de colores. • Revisará los registros de formación que verifican que las personas han sido formadas en procedimientos de gestión de residuos. • Revisará los registros de limpieza de los contenedores de residuos y áreas de almacenamiento de residuos, evaluando si la limpieza planificada se ha llevado a cabo de acuerdo con los procedimientos.
B.B 8.1	¿Existen disposiciones adecuadas para el almacenamiento y eliminación de los residuos?	<p>No se permitirá que los residuos se acumulen en zonas de manipulación de alimentos, almacenamiento de alimentos y otras áreas de trabajo. La eliminación de desechos debe hacerse de tal forma que no incluya directa o indirectamente en los alimentos. Si es necesario, se deberá hacer en refrigeración.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué tipo de residuos existen? ¿Qué residuos se recogen en recipientes separados? ¿Se pueden limpiar y desinfectar fácilmente los contenedores de basura? • ¿Con qué frecuencia se limpian y desinfectan los contenedores de residuos? <protocolo de limpieza>
B.B 8.2	¿Están los contenedores designados para los productos no comestibles, residuos o subproductos claramente marcados y utilizados adecuadamente?	<ul style="list-style-type: none"> • Diseñado adecuadamente • En buenas condiciones • Fácil de limpiar y desinfectar, en caso necesario • Vaciado a frecuencias apropiadas • Cubierto, o con las puertas cerradas según corresponda <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué tipo de residuos existen? ¿Qué desperdicios se recogen en recipientes separados?? • ¿Cómo se marcan los contenedores de residuos? • ¿Se pueden limpiar y desinfectar fácilmente los contenedores de basura? • ¿Con qué frecuencia se limpian y desinfectan los contenedores de residuos? <protocolo de limpieza> • ¿Qué tipos de registros de eliminación de residuos existen? • ¿Quién es responsable de la eliminación de residuos? <registro de eliminación de desechos>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 9	Almacenamiento y transporte	<p data-bbox="1003 263 1187 295"><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p data-bbox="1003 300 2060 399"> <i>a) Durante el almacenamiento y transporte de los productos alimenticios deben evaluarse todos los parámetros relevantes de contaminación y deterioro (tales como temperatura, humedad, etc.).</i> <i>b) Deben tomarse todas las medidas necesarias para evitar la contaminación y el deterioro.</i> </p> <p data-bbox="1003 438 1220 470"><i>¿QUE DEBO HACER?</i></p> <p data-bbox="1003 475 2083 1093"> <i>a) Antes de cargar el alimento para su suministro, se debe verificar el estado del vehículo (por ejemplo, olores, polvo, humedad adversa, limpieza, plagas, moho). Si es necesario, se deben tomar medidas.</i> <i>b) Deben establecerse los requisitos higiénicos adecuados para todos los vehículos de transporte y para el equipo utilizado para la carga y descarga. Debe haber registros de las medidas tomadas.</i> <i>c) Deben aplicarse procedimientos para evitar la contaminación durante el transporte (los alimentos no deben mezclarse con otros tipos de productos).</i> <i>d) Cuando las mercancías se transporten a determinadas temperaturas, antes de la carga, la temperatura en el interior del vehículo debe comprobarse y documentarse.</i> <i>e) Cuando las mercancías se transporten a determinadas temperaturas, debe comprobarse y documentarse el mantenimiento del rango de temperatura adecuado durante el transporte.</i> <i>f) Las zonas de carga y descarga deben estar construidas adecuadamente o disponer de equipos para proteger los productos transportados de la contaminación, las condiciones de temperatura adversas, etc.</i> <i>g) En el caso de que los alimentos se transfieran durante su viaje, deben existir procedimientos que garanticen la protección contra la contaminación o el deterioro.</i> <i>h) Cuando una empresa contrata a un tercero proveedor de servicios de transporte, todos los requisitos especificados anteriormente deben definirse en el contrato respectivo.</i> <i>i) La seguridad de los vehículos de transporte debe mantenerse adecuadamente.</i> </p> <p data-bbox="1003 1133 1310 1165"><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p data-bbox="1003 1169 1142 1201"><i>El Evaluador:</i></p> <ul data-bbox="1003 1206 2027 1407" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1003 1206 2027 1268">• <i>Comprobará si se cumplen los requisitos antes mencionados para minimizar cualquier posible contaminación o deterioro de los alimentos.</i> <li data-bbox="1003 1273 2027 1337">• <i>Comprobará los acuerdos para el almacenamiento y transporte, revisando las áreas de almacenamiento, los vehículos, los muelles de carga y el equipo.</i> <li data-bbox="1003 1342 2027 1407">• <i>Inspeccionará los contratos de servicios de terceros pertinentes, evaluando si los requisitos necesarios para la protección de los alimentos han sido formalmente acordados.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 9.1	¿Existen instalaciones adecuadas para el almacenamiento del alimento e ingredientes?	<p>Se proporcionarán instalaciones adecuadas para el almacenamiento de alimentos, materias primas, ingredientes y material de envasado</p> <p>Ejemplos a ser revisados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Salas de enfriamiento y refrigeración: condiciones de higiene (superficies, paredes, techos, suelos, puertas, ventanas), fáciles de limpiar • Almacenamiento a temperatura ambiente: condiciones higiénicas (superficies, paredes, techos, suelos, puertas, ventanas), fáciles de limpiar <ul style="list-style-type: none"> • ¿Dónde se almacenan las materias primas, los productos semielaborados y los materiales de envasado? <plan de almacenamiento> • ¿Cómo se evita la contaminación cruzada? <plan de flujo de producto> • ¿Cómo se almacenan los productos químicos?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.B 9.2	¿Están las instalaciones de almacenamiento de alimentos construidas para proteger eficazmente los materiales y productos terminados de la contaminación durante el almacenamiento?	<p>Cuando proceda, las instalaciones de almacenamiento de alimentos se diseñarán y construirán para permitir que los alimentos estén protegidos eficazmente de la contaminación durante el almacenamiento.</p> <p>Ejemplos a ser revisados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Los alimentos no se almacenan en los suelos. • Los alimentos crudos, los productos intermedios y los productos finales se almacenan por separado. Estarán protegidos si fuera necesario. <ul style="list-style-type: none"> • ¿Las mercancías se almacenan en el exterior? • ¿Qué se almacena en el exterior? • ¿Qué reglas existen para el almacenamiento en el exterior? • ¿El almacenamiento en el exterior se basa en el análisis de riesgos? <análisis de riesgo> • ¿Dónde se almacenan las materias primas, los productos semielaborados y los materiales de envasado? <plan de almacenamiento> • ¿Cómo se evita la contaminación cruzada? <plan de flujo de producto> • ¿Dónde y cómo se almacenan los materiales de envasado y los equipos? <diagrama de flujo de materiales> • ¿Cómo se evita la contaminación cruzada a través de materiales de envasado? <diagrama de flujo de materiales> • ¿Cómo se regula el retorno de los materiales de envasado al almacén? • ¿Qué tipo de normas de almacenamiento existen? • ¿Se tienen en cuenta las plagas durante el almacenamiento? ¿Están ubicados los pallets a aproximadamente 1 m de las paredes? <protocolo de inspección de la planta> • ¿Hay cebos dispuestos en los almacenes? <programa de control de plagas> • ¿Se almacenan productos sensibles? • ¿Qué tipo de medidas preventivas existen para estos productos? <medidas preventivas>
B.B 9.3	¿El transporte de alimentos es adecuado para minimizar el deterioro de los alimentos (ej., por medio de control de temperatura y humedad).	<p>Cuando sea necesario, proporcione un entorno que minimice el deterioro de los alimentos (por ejemplo, mediante control de temperatura y humedad).</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Dónde se almacenan las materias primas, los productos semiterminados y los materiales de envase? <plan de almacenamiento>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.B 9	Almacenamiento y transporte	<p data-bbox="1003 264 1182 292"><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p data-bbox="1003 300 2074 395"><i>a) La empresa debe asegurarse de que todas las materias primas (incluidos los envases), productos semielaborados y productos terminados se transporten en condiciones que protejan la integridad del producto.</i></p> <p data-bbox="1003 403 2074 467"><i>b) Debe implementarse un procedimiento que asigne roles y responsabilidades, procesos de control y un plan de acciones correctivas.</i></p> <p data-bbox="1003 507 1216 534"><i>¿QUE DEBO HACER?</i></p> <p data-bbox="1003 542 2022 638"><i>a) El procedimiento de almacenamiento y transporte del producto debe proporcionar todos los detalles para que las personas con responsabilidad comprendan los principios pertinentes del sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentaria.</i></p> <p data-bbox="1003 646 1429 673"><i>b) El procedimiento incluirá lo siguiente:</i></p> <ul data-bbox="1025 681 2022 882" style="list-style-type: none"> <i>• identificación de los procesos requeridos con una definición de la secuencia e interacción</i> <i>• los criterios y métodos necesarios para garantizar un funcionamiento y un control efectivo.</i> <i>• la disponibilidad de la información necesaria para apoyar tanto el funcionamiento como la supervisión</i> <i>• medir, vigilar y analizar el procedimiento, implementando cualquier acción necesaria para lograr los resultados planificados e impulsar la mejora.</i> <p data-bbox="1003 922 1305 949"><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p data-bbox="1003 957 1142 984"><i>El Evaluador:</i></p> <ul data-bbox="1003 992 1977 1161" style="list-style-type: none"> <i>• Comprobará los procedimientos pertinentes y las instrucciones sobre su implementación, comparará con los registros asociados y evaluará si los procedimientos están afectados.</i> <i>• Entrevistará al personal pertinente para confirmar su comprensión de los requisitos de almacenamiento y transporte.</i> <i>• Revisará los registros de formación..</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.B 9.4	¿Existe un procedimiento de transporte del producto y se implementa de manera efectiva?	<p>Las prácticas aplicadas durante la carga, el transporte y la descarga de alimentos se documentan, implementan y diseñan para mantener la integridad del producto.</p> <p>Los procedimientos garantizarán que la descarga se efectúe de manera eficiente y que las temperaturas en el interior del producto se registren al principio y a intervalos regulares durante el proceso de descarga.</p> <p>Antes de la descarga, se debe comprobar la carga para detectar signos de temperaturas indebidas (descongelación y re-congelación), daños o cambios durante el transporte.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Pueden transportarse mercancías junto con productos no alimentarios? • ¿Cómo se previene la contaminación cruzada? • ¿Se están cargando productos que requieran una cierta temperatura? • ¿Se verifica y documenta la temperatura del vehículo antes de cargarla? <inspección de la expedición> • ¿Cuáles son los procedimientos cuando la temperatura del vehículo no está de acuerdo con las especificaciones? <inspección de la expedición> • ¿Cómo asegura la empresa el cumplimiento de las temperaturas durante el transporte? <"Indicador de temperatura" ocasionalmente colocado en productos> • ¿Cómo se asegura que los productos lleguen al destino en buenas condiciones?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.B 9.5	<p>¿Existe un procedimiento de vehículos de transporte y se encuentra implementado en forma eficaz?</p>	<p>Los vehículos utilizados para el transporte de alimentos deberán ser inspeccionados antes de la carga para asegurarse de que están limpios, en buenas condiciones, que son adecuados para su uso y están libres de olores, plagas, mohos u otras condiciones que puedan impactar negativamente en el producto.</p> <p>Los registros de inspección estarán disponibles.</p> <p>Los vehículos de transporte son adecuados para el propósito previsto.</p> <p>En caso de subcontratación se realiza un control adecuado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué se comprueba antes de cargar? <inspección de la expedición> • ¿Dónde está documentada la inspección? • ¿Qué medidas correctivas se toman? • ¿Pueden transportarse mercancías junto con productos no alimentarios? • ¿Cómo se previene la contaminación cruzada? • ¿Cómo se asegura que los productos lleguen al destino en buenas condiciones? • ¿Son productos que requieren una cierta temperatura a la carga? • ¿Se verifica y documenta la temperatura del vehículo antes de cargarla? <inspección de la expedición> • ¿Cuáles son los procedimientos cuando la temperatura del vehículo no está de acuerdo con las especificaciones? <inspección de la expedición> • ¿Cómo asegura la empresa del cumplimiento de las temperaturas durante el transporte? <"Indicador de temperatura" ocasionalmente colocado en productos> • ¿Los vehículos están equipados con termostatos y dispositivos de registro? <dispositivos de registro>
I.B 9.6	<p>¿Existen procesos de mantenimiento e higiene para los vehículos y el equipo utilizado para cargar y descargar?</p> <p>¿Están implementados en forma eficaz?</p>	<p>Los registros incluirán un número de registro de un vehículo de transporte y un nombre de conductor. El equipo de carga o descarga se incluirá en el programa de mantenimiento y desinfección</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Se limpian los vehículos de transporte? • ¿Dónde están documentados los procedimientos de limpieza? <protocolo de limpieza> • ¿Qué se comprueba antes de cargar? • ¿Dónde está documentada la inspección? • ¿Qué medidas correctivas se toman? • ¿Cómo se organiza el mantenimiento? <plan de mantenimiento> • ¿Dónde se documentan los procedimientos de mantenimiento? • ¿Qué equipos están sujetos a mantenimiento externo?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.B 10	Mantenimiento de las Instalaciones y del Equipo	
	<p>La empresa deberá implementar un sistema de mantenimiento planificado, preventivo y correctivo para asegurar un nivel adecuado de calidad e inocuidad alimentaria en las instalaciones.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>Se debe crear y seguir un proceso de mantenimiento y reparación para asegurar que todos los equipos críticos estén funcionando adecuadamente para mantener los estándares de seguridad alimentaria y de calidad.</i></p> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Identificar los equipos de proceso críticos y desarrollar procedimientos para la inspección y mantenimiento de los mismos.</i></p> <p>b) <i>Es necesario desarrollar programas de mantenimiento que inspeccionen y reparen el equipo antes de que se produzca un fallo de seguridad alimentaria o calidad.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Comprobará la documentación del programa de mantenimiento preventivo, los equipos clave identificados, la frecuencia de la inspección, los resultados de la inspección y las medidas correctivas adoptadas.</i>
I.B 10.1	¿Se ha establecido un programa de mantenimiento documentado?	<p>Las frecuencias de inspección de los equipos deben estar definidas. Se deben cubrir todos los equipos críticos. Se mantendrán registros de mantenimiento. Se realiza de manera regular un mantenimiento de los equipos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se organiza el mantenimiento? <plan de mantenimiento> • ¿Dónde se documentan los procedimientos de mantenimiento? • ¿Qué equipos están sujetos a mantenimiento externo?
I.B 10.2	¿Esta implementado un programa de mantenimiento eficaz?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se organiza el mantenimiento? <plan de mantenimiento> • ¿Dónde se documentan los procedimientos de mantenimiento? • ¿Qué equipos están sujetos a mantenimiento externo? • ¿Se consideran las interrupciones en el procesado en el plan de mantenimiento? • ¿La compañía sigue indicadores específicos para asegurar la eficacia del mantenimiento (por ejemplo, no hay retrasos en las reparaciones, etc.)?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.B 10.3	¿Se han implementado procedimientos de higiene y liberación para todas las actividades de mantenimiento?	<p>Se debe registrar que los peligros de contaminación del producto han sido eliminados de maquinaria y equipo.</p> <p>Se debe registrar que el área ha sido debidamente limpiada, desinfectada e inspeccionada antes de la liberación para volver a producir.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que los trabajos de mantenimiento y reparación no afectan la seguridad del producto? • ¿Cómo se reparan las instalaciones de iluminación? • ¿Dónde están documentadas las reparaciones? • ¿Se necesitan acciones correctivas después de las reparaciones? • ¿Qué reglas existen para reactivar el equipo cuando se completa el mantenimiento? <p><ejemplos de trabajos de reparación y mantenimiento></p>
I.B 10.4	¿Se han implementado procedimientos de higiene eficaces para las actividades de mantenimiento?	<p>Existen requisitos eficaces de seguridad e higiene para los equipos, incluyendo trabajos de mantenimiento.</p> <p>Ejemplos a ser revisados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Los instrumentos y equipos de trabajo son fáciles de limpiar y están en buenas condiciones (funcionamiento, inoxidable) • El equipo que está en contacto con los alimentos es fácilmente desmontable y mecánicamente estable. • Las superficies de trabajo no tienen depresiones • ¿Cómo se asegura que los trabajos de mantenimiento y reparación no afectan la seguridad del producto? • ¿Cómo se reparan las instalaciones de iluminación? • ¿Dónde están documentadas las reparaciones? • ¿Se necesitan acciones correctivas después de las reparaciones? • ¿Qué reglas existen para reactivar el equipo cuando se completa el mantenimiento? <p><ejemplos de trabajos de reparación y mantenimiento></p>
I.B 10.5	¿Todos los materiales utilizados para el mantenimiento y las reparaciones son adecuados para su uso previsto?	<p>Aceites de uso alimentario, pinturas no tóxicas, etc.</p> <p>Las Hojas de Datos de Seguridad deben estar disponibles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se asegura que los materiales utilizados en mantenimiento o tareas de reparación son adecuados para su uso? • ¿Qué tipo de grasas se utilizan? <listado de grasas>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
C. Control de peligros alimentarios		
B.C 1	Tareas preliminares	
	<p>La empresa deberá identificar y cumplir con los requisitos regulatorios del cliente relacionados con el producto y con la categoría de producto.</p> <p>Para todos los productos, se incluirá lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tarea 1: Establecer un equipo de inocuidad multidisciplinario. • Tarea 2: Describir el producto y la categoría de producto para todos los ingredientes (incluidas las materias primas, empaque, producto terminado) y las condiciones requeridas para su almacenamiento y distribución. • Tarea 3: Describir el uso previsto del producto e identificar al consumidor objetivo. • Tarea 4: Describir todos los pasos tomados para producir el producto en un diagrama de flujo de procesos. • Tarea 5: Comparar el diagrama de flujo de procesos con el proceso de producción para garantizar su precisión. 	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p>a) <i>El control efectivo de los peligros alimentarios requiere que la empresa entienda completamente sus productos y categorías de productos y cómo se fabrican.</i></p> <p>b) <i>Este entendimiento debe ser descrito y mantenido con precisión en caso de cambios.</i></p> <p>c) <i>Debe formarse un equipo multidisciplinario con autoridad para la toma de decisiones que pueda investigar y responder conjuntamente a las siguientes preguntas:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>¿Cuáles son los requisitos legales y de los clientes?</i> • <i>¿Cómo se describe el producto final?</i> • <i>¿Quién consumirá los productos específicos?</i> • <i>¿Cómo se fabrican los productos?</i> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p>a) <i>Desarrollar e implementar un procedimiento para comprobar que se revisan los requisitos legales y de clientes pertinentes y que la empresa está en conformidad con esos requisitos.</i></p> <p>b) <i>Formar un equipo multidisciplinario, con conocimientos y experiencia en producción, seguridad alimentaria, ingeniería, compras y distribución.</i></p> <p>c) <i>Autorizar al equipo a tomar decisiones sobre temas relacionados con la seguridad de los alimentos.</i></p> <p>d) <i>Desarrollar y mantener descripciones precisas y detalladas de cada producto o grupo de productos que tengan en consideración lo siguiente: materias primas, envases, procesos y sus parámetros, características del producto, producto terminado, condiciones de almacenamiento y distribución y otros (ver listado proporcionado en BC 1.3).</i></p> <p>e) <i>Elaborar y mantener especificaciones sobre quién puede consumir los productos, cómo deben usarse, cómo se debe consumir y a quién no se recomienda.</i></p> <p>f) <i>Desarrollar y mantener un diagrama de flujo completo que represente de manera fiable los procesos o etapas de fabricación de los productos o grupos de productos.</i></p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i></p> <p><i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Comprobará que existe un sistema para identificar los requisitos legales y de los clientes que aplican a los productos o categorías de productos, que éstos se revisan y que la empresa está en conformidad con esos requisitos.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<ul style="list-style-type: none"> • Comprobará que existe un equipo multidisciplinar interno, con responsabilidades definidas, experto y competente y que tiene la capacidad y autoridad para tomar decisiones e implementar cambios. • Revisará la descripción detallada de cada producto (según BC 1.3); comprobando que hay información sobre la vida útil, análisis nutricional y otros temas pertinentes de seguridad alimentaria. • Comprobará las etiquetas de los productos terminados, confirmando que se identifica el uso previsto del producto con la descripción adjunta de cualquier grupo de consumidores que pueda estar en riesgo • Comprobará los diagramas de producción y confirmar que se comparan con precisión con el proceso de fabricación.
B.C 1.1	¿La empresa ha identificado y cumplido con los requisitos regulatorios y del cliente relacionados con el producto y las categorías de productos?	<p><i>Orientación complementaria. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Definir los principios en los que se basa la producción de un producto seguro. • Identificar las especificaciones o cualquier acuerdo relativo al producto ha sido acordado con todos los clientes. • Definir qué legislación específica es aplicable y se garantiza por el procedimiento. • En caso de exportación, identificar la legislación del país de destino, específicamente para el etiquetado. • Asegurar un enfoque sistemático y apropiado para registrar información clave, con frecuencia y responsabilidad definidas. • Asegurar que el sistema de gestión de seguridad alimentaria se revise periódicamente o cuando se produzcan cambios.
B.C 1.2	¿Un equipo con diferentes responsabilidades con respecto a la inocuidad ha realizado las tareas descritas en esta sección de la lista de verificación (Tareas 2–5)?	<p><i>Orientación complementaria. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Desarrollar un equipo multidisciplinar con miembros de las siguientes áreas: seguridad alimentaria, producción, ingeniería, compras, distribución. • Asegurar que el miembro del equipo que representa la seguridad alimentaria tiene la cualificación apropiada y puede proporcionar evidencia de sus estudios y aspectos de formación avanzada. • En caso de que no exista tal persona cualificada, la empresa debe tener un contrato de servicio con un experto externo que pueda proporcionar evidencia de su experiencia. <ul style="list-style-type: none"> • ¿Quién es la persona competente o miembro del equipo HACCP? • ¿Qué departamentos/funciones están incluidos en el equipo HACCP o tiene la persona? • ¿Cómo se verificó la cualificación del equipo HACCP o la persona competente? <evidencias estudios formación avanzada> • ¿Existe un contrato con un experto externo? <contrato de servicio>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.C 1.3	<p>¿Esta disponible una descripción completa del producto para el producto/categoría de producto incluyendo todos los ingredientes e incluidas las materias primas, el empaque, el producto terminado y las condiciones para su almacenamiento y distribución?</p>	<p><i>Orientación complementaria. Usted debería:</i></p> <p>a) <i>Generar un análisis de peligros preciso y completo mediante la preparación y mantenimiento de información completa sobre sus productos (“descripciones de productos”) y procesos (“descripciones de procesos”).</i></p> <p>b) <i>Las especificaciones designadas para este fin deberán incluir la siguiente información:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Composición</i> • <i>Ingredientes</i> • <i>Parámetros físicos, sensoriales, químicos y microbiológicos</i> • <i>Métodos de tratamiento</i> • <i>Procedimientos y materiales de envasado</i> • <i>Vida útil</i> • <i>Condiciones de almacenamiento y transporte.</i> <p>c) <i>La empresa debe considerar:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Ingredientes alergénicos</i> • <i>Materiales modificados genéticamente</i> • <i>El propósito del producto, desde el punto de vista del consumidor final (por ejemplo, alimentos para bebés, productos dietéticos, suplementos nutricionales, etc.).</i> <p>d) <i>Desde el punto de vista del fabricante, debe determinarse de forma preventiva cómo cambian los productos cuando se usan según lo previsto. Para ello, la empresa debe considerar:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>lista de ingredientes (cuando aplique, frescos, congelados)</i> • <i>Tipo de envase</i> • <i>Análisis químicos</i> • <i>Información nutricional</i> • <i>Información sobre el almacenamiento</i> • <i>Advertencias</i> • <i>Sugerencias de preparación</i> • <i>idoneidad del envase para calentar o congelar</i> • <i>restricciones cuantitativas, p. para grupos de consumidores especialmente vulnerables.</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Habrà una descripción del producto para cada producto o cada tipo de producto.</i> • <i>La descripción del producto incluirá, cuando proceda:</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Composición, estructura físico-química (incluyendo aw, pH, etc.)</i> • <i>Procesamiento/tratamientos (tratamiento térmico, congelación, salmuera, ahumado, etc.)</i> • <i>Envase (contacto con alimentos)</i> • <i>Vida útil</i> • <i>Condiciones de almacenamiento</i> • <i>Método de distribución.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<ul style="list-style-type: none"> • ¿Existe una descripción completa del producto para cada producto? • ¿Qué se incluye en la descripción del producto? <descripción del producto> <especificación del producto> • ¿Qué peligros están ligados al producto?
B.C 1.4	¿Se ha descrito el uso previsto del producto y se ha identificado al consumidor objetivo?	<p><i>Orientación complementaria. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentar con precisión el uso previsto describiendo cómo se preparará, consumirá y si es necesario seguir alguna indicación para asegurar que es seguro para el consumo. • Para los productos donde se requiere preparación adicional, describir qué se debe hacer con el producto una vez abierto, cuánto tiempo puede ser almacenado y en qué condiciones y cuáles son los tamaños de porciones recomendados. • Para el uso esperado, identificar cómo prevenir el uso indebido que podría causar daño al consumidor. • Describa el consumidor objetivo. Quién puede consumir el producto y a quien no se recomienda. Considere grupos vulnerables, como niños, bebés, ancianos, mujeres embarazadas, personas con intolerancia alimentaria, alergias, diabetes, etc. <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cuál es el uso previsto del producto? • ¿Para qué grupo de consumidores no es adecuado el producto? • ¿El producto es adecuado para niños, mujeres embarazadas, personas mayores? <descripción del producto>
B.C 1.5	¿Se han descrito todos los pasos del proceso tomados para producir el producto en un diagrama de flujo de proceso?	<p><i>Orientación complementaria. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentar y mantener un diagrama de flujo que muestre todas las fases del proceso productivo, incluyendo cualquier reproceso. • Describir en el diagrama de flujo las entradas y salidas de cada proceso (materias primas, ingredientes, material de envasado, reprocesos, producto no conforme, adyuvantes de proceso, productos terminados, etc.) <ul style="list-style-type: none"> • ¿Hay diagramas de flujo disponibles para todos los productos? • ¿Los diagramas de flujo están fechados? • ¿Todos los PCCs están identificados en el diagrama de flujo? • ¿Todos los PCC están numerados? • ¿Todos los diagramas de flujo con PCCs están actualizados? <diagramas de flujo para todos los productos>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.C 1.6	<p>¿Se ha comparado el o los diagramas de flujo para garantizar que reflejen el proceso con precisión?</p>	<p><i>Orientación complementaria. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Una vez definido el diagrama de flujo, el equipo multidisciplinar debe verificar que su análisis represente con precisión la fabricación del producto. • Con fines de credibilidad, todo el equipo debería participar en la documentación por escrito del proceso de verificación del diagrama de flujo. • La verificación debe repetirse sistemáticamente. • El diagrama debe incluir todos los pasos dentro del flujo del proceso del producto <ul style="list-style-type: none"> • ¿Hay diagramas de flujo disponibles para todos los productos? • ¿Los diagramas de flujo están fechados? • ¿Todos los diagramas de flujo están actualizados? <diagramas de flujo para todos los productos>
B.C 2	Control de alérgenos	
	<p>La empresa deberá garantizar que existan medidas de control adecuadas para prevenir la contaminación cruzada de los alérgenos.</p> <p>Todos los ingredientes que se sabe causan alergias alimenticias presentes en el producto deben estar claramente identificados y ser comunicados al cliente.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> a) Un alérgeno es un componente conocido de un alimento que causa reacciones fisiológicas debido a una respuesta inmunológica (por ejemplo, frutos de cáscara y otros identificados en la legislación de aplicación en el país de producción o venta). b) Los alérgenos pueden provocar reacciones alérgicas que pueden suponer un peligro considerable para la salud de los consumidores, como reacciones cutáneas, shock e incluso la muerte. c) Usted debe identificar, gestionar y controlar todos los alérgenos que están presentes en la planta, ya sea como ingredientes o a través de la contaminación cruzada del proceso. d) El etiquetado de los alérgenos contenidos en los productos alimentarios fabricados debe hacerse en base al análisis de peligros. e) La fabricación de productos que contengan alérgenos que requieran ser etiquetados debe llevarse a cabo de manera que se minimice el riesgo de contaminación cruzada <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> a) Debe determinar qué alérgenos son relevantes para su producto o proceso. b) Una vez logrado esto, usted podrá determinar el riesgo y sus opciones para eliminar, minimizar y/o controlar su presencia. c) Durante la identificación del riesgo, considere los requisitos de cliente y la legislación en el país de producción y de venta. d) Una vez identificados los alérgenos, elaborar y mantener una lista de todas las materias primas e ingredientes pertinentes.

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p>e) Para ingredientes y materias primas identificados como alérgenos, deberá documentar especificaciones que incluyan lo siguiente: análisis de riesgo, mitigación, procedimientos de control y su implementación, incluyendo los resultados analíticos y el etiquetado final del producto.</p> <p>f) Para los productos que contengan alérgenos que requieran ser etiquetados, el proceso de fabricación debe ser llevado a cabo para minimizar la contaminación cruzada, prestando especial atención a la limpieza y desinfección.</p> <p>g) Los productos terminados que contengan alérgenos y que requieran etiquetado deben ser declarados de acuerdo con los requisitos legales en el país de venta.</p> <p>h) Para cualquier presencia accidental o no intencional, el etiquetado de los alérgenos legalmente declarados debe basarse en análisis y evaluaciones de riesgos.</p> <p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i> El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Confirmará que se ha llevado a cabo un análisis exhaustivo y pertinente de los riesgos y que sus resultados se incluyen en los procedimientos correspondientes. • Comprobará si el programa de control de alérgenos está documentado e implementado. • Evaluará la entrega del programa en el área de manipulación de alimentos, examinará los registros y revisará las prácticas de fabricación y almacenamiento.
B.C 2.1	¿Existe un programa documentado para controlar los alérgenos y prevenir la contaminación cruzada de productos a través de todas las etapas de la producción?	<p>Los procedimientos para el control de alérgenos son desarrollados y vigilados por una persona competente.</p> <p>El personal que puede manipular alérgenos o productos que potencialmente contengan alérgenos es consciente de su responsabilidad de controlar los alérgenos.</p> <p>Si es necesario, se implementa un sistema de manipulación de alérgenos adecuado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Se identifican los alérgenos en las especificaciones? • ¿Existe una lista que incluye los alérgenos utilizados? <lista de alérgenos>
B.C 2.2	¿Existen regulaciones y requerimientos del cliente adecuadas que estén abordadas en el desarrollo del programa de control de alérgenos?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Se ha documentado el estatus del alérgeno en las especificaciones? <especificaciones del producto acabado> • ¿Los clientes exigen que ciertas sustancias no estén incluidas en el producto? • ¿Cuándo es así, cómo gestiona esto el Departamento de Calidad?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
B.C 2.3	¿Se encuentran identificadas las posibles causas de contaminación cruzada y existen procedimientos establecidos para la manipulación de las materias primas, productos intermedios y terminados para evitar la contaminación cruzada?	<p>El procedimiento hace referencia a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Segregación física o temporal mientras se almacenan, procesan o envasan los materiales que contienen alérgenos • El uso de equipos identificados y exclusivos para procesamiento o limpieza • Una política para todos los alimentos introducidos en las instalaciones por personal, contratistas y visitantes • El etiquetado de materias primas, ingredientes y productos semielaborados que se sabe que contienen o pueden contener alérgenos <p>El programa de limpieza y desinfección es efectivo para eliminar todos los posibles alérgenos de las superficies de contacto del producto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Existe un procedimiento para evitar la contaminación de productos sin alérgenos? • ¿Con qué frecuencia se revisa la efectividad de estos procedimientos? • ¿Dónde están documentadas estas pruebas? <ejemplos>
B.C 2.4	¿Existen procedimientos con relación a la limpieza y desinfección de las superficies en contacto con el producto y son estos efectivos para remover todos los alérgenos potenciales de las superficies en contacto con el alimento?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Existe un procedimiento implantado para evitar la contaminación de productos que no contienen alérgenos? • ¿Con qué frecuencia se revisa la eficacia de estos procedimientos? • ¿Dónde están documentadas estas pruebas? <ejemplos>
B.C 2.5	¿Existe un sistema de etiquetado claro para garantizar la identificación del producto en todas las etapas de la producción y de la entrega?	

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 3	HACCP	<p data-bbox="1003 268 1187 295"><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <p data-bbox="1003 304 2033 400"><i>a) Para cada fabricante de productos alimenticios, el concepto de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (HACCP) es un elemento fundamental del sistema interno de gestión de la seguridad alimentaria de la empresa.</i></p> <p data-bbox="1003 408 2085 504"><i>b) El HACCP es un instrumento internacionalmente reconocido para controlar la seguridad alimentaria en el proceso de fabricación. Permite el reconocimiento y control de riesgos potenciales para el consumidor mediante la implementación de medidas preventivas adecuadas.</i></p> <p data-bbox="1003 512 2085 679"><i>c) Pueden identificarse medidas de control que sean fundamentales para mantener la seguridad del producto y que reducirán al mínimo el potencial de peligros biológicos, químicos y físicos que, si no se controlan adecuadamente, pueden causar enfermedades, lesiones o muerte al consumidor. Estas serán identificados como Puntos de Control Críticos (PCC), con límites críticos y procesos de vigilancia establecidos.</i></p> <p data-bbox="1003 687 2074 751"><i>d) Se establecerán medidas correctivas en caso de que se superen los límites críticos. En tales casos, el producto terminado no saldrá de las instalaciones.</i></p> <p data-bbox="1003 759 1895 786"><i>e) Debería haber registros de vigilancia de los PCC y medidas correctivas adoptadas.</i></p> <p data-bbox="1003 826 1216 853"><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <p data-bbox="1003 863 1973 927"><i>a) No basta con definir un PCC e implementar inspecciones. Un concepto HACCP eficaz, con documentación adecuada, requiere:</i></p> <ul data-bbox="1032 935 2022 1126" style="list-style-type: none"> <i>· un enfoque sistemático.</i> <i>· un equipo multidisciplinar experto.</i> <i>· un análisis exhaustivo de todos los productos y procedimientos.</i> <i>· un análisis de riesgos con definición de PCC y límites críticos.</i> <i>· un sistema demostrable de medidas correctivas con una revisión regular y sistemática de la eficacia.</i> <p data-bbox="1003 1134 2063 1198"><i>b) El Codex Alimentarius proporciona 12 pasos con siete principios para implementar el HACCP y las necesidades de la empresa para seguirlos.</i></p>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p>c) <i>Los siguientes principios deben regir su sistema HACCP:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Principio 1 – Desarrollar un análisis de peligros para cada nivel de los diagramas de flujo.</i> • <i>Principio 2 – Determinar los PCC dentro del alcance de su plan HACCP.</i> • <i>Principio 3 – Determinar los valores de los límites críticos para todos los PCC.</i> • <i>Principio 4 – Desarrollar un sistema para vigilar y controlar los PCC.</i> • <i>Principio 5 – Determinar las medidas correctivas y aplicarlas cuando sea necesario.</i> • <i>Principio 6 – Revisar regularmente la eficacia de su programa HACCP.</i> • <i>Principio 7 – Crear documentación para todos los pasos del concepto incluyendo procesos y procedimientos.</i> <p>d) <i>Comience definiendo dónde comienza su proceso y dónde termina. Este es el alcance de su sistema en lo que se refiere a departamentos y productos.</i></p> <p>e) <i>Defina el área de aplicación estableciendo qué departamentos de producción, productos, líneas de productos y envasado, áreas de almacenamiento y rutas de transporte deben ser considerados, incluyendo los siguientes:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Número de líneas de producción y diferenciación de categorías de productos.</i> • <i>Normas de higiene, producción y control existentes</i> <p>f) <i>Evalúe el riesgo de daño a los consumidores como resultado del consumo de su producto alimentario utilizando: datos bibliográficos, valores objetivos y comprobados, observaciones de mercado, efectos de las reclamaciones de los clientes y evaluación del riesgo residual.</i></p> <p>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR? El Evaluador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Revisará la evidencia de que los principios 1 al 7 del HACCP han sido desarrollados e implementados.</i> • <i>Evaluará su documentación, para determinar que es completa, está actualizada, es correcta y suficientemente conocida por todas las personas responsables.</i> • <i>Comprobará que existe un equipo interno multidisciplinar, con responsabilidades definidas, que son conocidos y competentes y que tienen la capacidad y autoridad para tomar decisiones e implementar cambios.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 3.1	<p>Principio 1: ¿Se lleva a cabo un análisis de peligros para cada paso del proceso en la fabricación del producto alimenticio?</p>	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Considerar en su análisis de riesgos el potencial de todos los peligros químicos (incluyendo alérgenos), microbiológicos y físicos que podrían ocurrir dentro del proceso. • Abordar los peligros potenciales (biológicos, químicos, físicos) asociados con las entradas de producción de materias primas e ingredientes (incluyendo agua, vapor, hielo o gases usados como ingredientes). • Realizar análisis de peligros para cada paso del proceso, considerando los peligros químicos, microbiológicos y físicos por separado. • Llevar a cabo análisis de riesgo para todos los grupos de productos, incluyendo la consideración de daño potencial y probabilidad. <ul style="list-style-type: none"> • ¿El plan HACCP cubre todos los grupos de productos y procesos incl. desarrollo de productos y envasado de productos? • ¿Qué procesos se realizan? <descripción de los grupos de productos>, <diagrama de flujo> • ¿Existe un análisis de peligros para cada paso? <análisis de peligros> • ¿Incluye todos los peligros? • ¿Qué peligros biológicos, físicos y químicos pueden esperarse? <análisis de peligros> • ¿Existe un análisis de riesgo para todos los grupos de productos, incluyendo el daño y la probabilidad? <análisis de riesgo>
I.C 3.2	<p>¿El análisis de peligros fue realizado por un equipo competente?</p>	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Crear un equipo multidisciplinar que incluya a miembros con conocimientos y experiencia de seguridad alimentaria, producción, ingeniería, compras y diseño. • Asegurar que los miembros del equipo han sido formados en los principios de HACCP basados en Codex Alimentarius • Asegurarse de que el miembro del equipo que representa la seguridad alimentaria tiene las calificaciones apropiadas y puede proporcionar evidencia de sus estudios y temas de formación avanzada. • Asegúrese de que en el caso de que no exista tal persona cualificada, la empresa tenga un contrato de servicio con un experto externo que pueda aportar pruebas de su experiencia en seguridad alimentaria. <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué departamentos/funciones están incluidos en el equipo HACCP o tiene la persona? • ¿Cómo se verificó la cualificación de los miembros del equipo HACCP o la persona competente? <evidencias de estudios, formación avanzada> • ¿Existe un contrato con un experto externo? <contrato de servicio>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 3.3	<p>Principio 2: Si el análisis de peligros indica peligros significativos que no estén minimizados o eliminados por Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) que están presentes en el proceso de fabricación de alimentos, se les identifica como puntos de control críticos (PCC)?</p>	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuando determinó que había un PCC, utilizó un árbol de decisión u otro método adecuado y documentó el proceso. • Considerar en sus PCCs definidos si el proceso existente puede ser influenciado para prevenir, eliminar o reducir un peligro de seguridad alimentaria. • Identificar los puntos de control asociados y los controles existentes establecidos. • Los PCC se definen teniendo en cuenta muchos “pre-requisitos” que están asociados con las Buenas Prácticas de Fabricación, como los programas de limpieza y de formación. Cuando se define un PCC, tales consideraciones deben ser documentadas <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué PCC se definieron? • ¿Cuántos PCC existen? • ¿Todos los PCCs están identificados en el diagrama de flujo? • ¿Todos los PCC están numerados? • ¿Todos los diagramas de flujo con los PCC están actualizados? <diagramas de flujo para todos los productos> • ¿En los PCC definidos, se puede influir en el proceso para prevenir, eliminar o reducir un peligro para la seguridad de los alimentos? <análisis de peligros>, <diagrama de flujo>, <plan HACCP>, <árbol de decisión>
I.C 3.4	<p>Principio 3: ¿Se encuentran establecidos los Límites Críticos para cada PCC?</p>	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar límites críticos únicamente a la operación específica, producto o grupos de productos procesados. • Aplicar únicamente los límites críticos que se han especificado y validado. • Defina el límite crítico para cada PCC. <ul style="list-style-type: none"> • ¿Se define un límite crítico para cada PCC? • ¿Qué límites críticos se definen? • ¿Cómo se determinaron los límites críticos? <Plan HACCP>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 3.5	<p>Principio 4: ¿Se encuentran establecidos procedimientos de monitoreo para cada PCC?</p>	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Ser capaz de detectar una pérdida de control en el proceso a través de sus procedimientos de vigilancia. • Asegurarse de que sus registros de vigilancia son evaluados por personal capacitado y competente. • Asignar una frecuencia adecuada para asegurar que el PCC permanezca bajo control en caso de que la vigilancia no se realice en continuo. • Asegurarse de que los registros de vigilancia estén firmados por individuos que estén realizando la vigilancia y revisión de los registros. • Asegurar que los registros de vigilancia estén documentados e incluyan: fecha, hora, persona responsable y resultado. • Asegurarse de que los registros de vigilancia se conservan de acuerdo con los procedimientos de la empresa. <p>El cumplimiento de las temperaturas y tiempos de cocción se controla y, si es necesario, se documenta.</p> <p>Las temperaturas específicas de refrigeración y congelación del producto se cumplen y documentan.</p> <p>La cadena de frío en el suministro de productos refrigerados y congelados se mantiene y se asegura.</p>
I.C 3.6	<p>¿Los PCCs están eficazmente implementados?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Cómo se vigilan los PCC? • ¿Están los PCC bajo control? • ¿Cómo se documenta la vigilancia de cada PCC? • ¿Quién documenta? • ¿La fecha, la hora, el empleado responsable y el resultado/la lectura están documentados? • ¿Cuánto tiempo se almacenarán los registros? • ¿Dónde se almacenan los registros? <Registros de los PCC>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 3.7	<p>Principio 5: ¿Se encuentran establecidas las acciones correctivas para cada PCC en el evento de exceder los límites críticos?</p>	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Asegurar que cualquier acción correctiva resulte en la recuperación del control del PCC y que los productos afectados sean eliminados de acuerdo con los procedimientos de gestión de residuos.</i> • <i>Asegurar que se documentan las desviaciones del producto y su eliminación final.</i> • <i>Asegurar que la vigilancia se entienda tal como se define en el Codex Alimentarius (“El acto de realizar una secuencia planificada de observaciones o mediciones de parámetros de control para evaluar si un PCC está bajo control”)</i> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué acciones correctivas existen para cada PCC? • ¿Cuándo se llevó a cabo una acción correctiva? • ¿Dónde se documentan las acciones correctivas? • ¿Quién documenta las acciones correctivas tomadas? <registros de los PCCs> <acciones correctivas>
I.C 3.8	<p>Principio 6: ¿Se encuentran establecidos los procedimientos de verificación?</p>	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Asegurar que la frecuencia de los procedimientos de verificación establezca que el sistema HACCP está funcionando eficazmente.</i> • <i>Asegurar que la verificación sea realizada por alguien que no sea las personas responsables de la vigilancia y las acciones correctivas.</i> • <i>La frecuencia de los procedimientos de verificación debe garantizar que el sistema HACCP esté funcionando eficazmente</i> • <i>La verificación debe ser realizada por alguien que no sea el personal responsable de la vigilancia y acciones correctivas</i> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Con qué frecuencia se verifica el plan HACCP? • ¿Cuál fue la fecha de la última verificación? • ¿Cuál fue el resultado de la última verificación? • ¿El plan HACCP refleja los resultados de la verificación? • ¿Cuál fue la última fecha en que se cambió el plan HACCP? <informes de auditoría/evaluación u otros informes para su validación>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 3.9	¿Los procedimientos de verificación están eficazmente implementados?	<ul style="list-style-type: none"> • ¿Con qué frecuencia se verifica el plan HACCP? • ¿Cuál fue la fecha de la última verificación? • ¿Cuál fue el resultado de la última verificación? • ¿El plan HACCP refleja los resultados de la verificación? • ¿Cuál fue la última fecha en que se cambió el plan HACCP? <informes de auditoría u otros informes de validación> • La frecuencia de registro se realiza de forma continua y/o a intervalos apropiados. • El sistema de control de alimentos se revisa regularmente o cuando se producen cambios.
I.C 3.10	Principio 7: ¿Se encuentran establecidas la conservación de registros y documentación para los procedimientos de HACCP?	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Asegurar que se han documentado todos los procedimientos HACCP establecidos, incluidos los pasos preliminares y los programas de pre-requisitos.</i> • <i>Asegurar que el mantenimiento de registros sea efectivo y se comunique claramente a las personas pertinentes.</i> <ul style="list-style-type: none"> • Todos los procedimientos HACCP establecidos deberán documentarse • El sistema de mantenimiento de registros debe ser efectivo y estar comunicado claramente al personal apropiado • ¿Qué documentos relacionados con el plan HACCP existen? • ¿Incluyen estos documentos procesos, procedimientos y resultados? <planes de inspección>, <registros>, <descripciones de productos>, <análisis de peligros>, <análisis de riesgos>
I.C 3.11	¿Se encuentran eficazmente implementados todos los procedimientos de conservación de registros y documentación relacionada con HACCP?	<ul style="list-style-type: none"> • Incluye pasos preliminares, HACCP y programas pre-requisito (viñeta) • Los registros de vigilancia deben mantenerse <ul style="list-style-type: none"> • ¿Qué documentos relacionados con el plan HACCP existen? • ¿Incluyen estos documentos procesos, procedimientos y resultados? <planes de inspección>, <registros>, <descripciones de productos>, <análisis de peligros>, <análisis de riesgos> • ¿Cómo se vigilan los PCC? • ¿Están los PCC bajo control? • ¿Cómo se documenta la vigilancia de cada PCC? • ¿Quién documenta? • ¿La fecha, la hora, el empleado responsable y el resultado/la lectura están documentados? • ¿Cuánto tiempo se almacenarán los registros? • ¿Dónde se almacenan los registros? <Registros PCC>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 3.12	¿La empresa ha implementado medidas específicas de control para todos los pasos pertinentes no identificados como PCC?	<p><i>Directrices complementarias. Usted debería:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Asegurar que se hayan tomado y documentado medidas previas (pre-requisitos) para otros puntos de control.</i> • <i>¿Qué CP se definen?</i> • <i>¿Qué medidas previas (pre-requisitos) se adoptaron en relación con los PC?</i> • <i>¿Qué medidas previas (pre-requisitos) se han documentado?</i> • <i>¿Cómo se documentan las medidas? <análisis de peligros> <diagrama de flujo> <árbol de decisiones> <pre-requisitos></i>
I.C 4	<p>Defensa Alimentaria</p> <p>La empresa evaluará su capacidad para prevenir la adulteración/contaminación intencional del producto y de establecer las medidas de control preventivo adecuadas.</p>	<p><i>¿QUÉ SIGNIFICA?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <i>a) La defensa alimentaria es el medio para prevenir, proteger y responder a la contaminación deliberada de los alimentos por agentes bacterianos, toxinas, productos químicos, radiaciones o un objeto físico.</i> <i>b) Las amenazas a la defensa de los alimentos pueden ocurrir en cualquier nivel de la cadena de suministro de alimentos de la empresa.</i> <i>c) El aspecto más importante de un programa de defensa alimentaria es la prevención.</i> <i>d) Este es un requisito legal para las exportaciones de alimentos a los Estados Unidos.</i> <p><i>¿QUÉ DEBO HACER?</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <i>a) Desarrollar e implementar un procedimiento para llevar a cabo una evaluación de la vulnerabilidad de las instalaciones.</i> <i>b) Elaborar e implementar un plan de defensa de alimentaria basado en el resultado de la evaluación de la vulnerabilidad que incluya métodos, responsabilidades y criterios para prevenir la adulteración de alimentos o la contaminación causada por actos deliberados de sabotaje.</i> <i>c) El plan de defensa de los alimentos debe incluir los siguientes elementos clave:</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Un miembro designado de la dirección responsable de la defensa alimentaria.</i> • <i>Políticas y procedimientos para registrar y controlar el acceso a las áreas de la instalación de empleados, contratistas y visitantes.</i> • <i>Procedimientos para el almacenamiento y transporte seguro de materias primas, equipos, materiales de envasado, productos químicos peligrosos y productos alimenticios terminados.</i> • <i>Seguridad física del establecimiento.</i> • <i>Un proceso para la gestión de alimentos, envases y equipos que han sido intencionalmente adulterados.</i> • <i>Programa de formación.</i> • <i>Un programa de retirada de producto efectivo.</i>

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
		<p><i>¿QUÉ HARÁ EL EVALUADOR?</i> <i>El Evaluador:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Revisará su plan documentado de defensa alimentaria.</i> • <i>Comprobará que la producción ha realizado una evaluación de vulnerabilidad e identificado áreas sensibles</i> • <i>Revisará su programa de formación y entrevistará al personal para determinar su conocimiento del plan de defensa alimentaria.</i>
I.C 4.1	¿Se han evaluado las amenazas al producto como resultado de la adulteración o contaminación intencional del producto?	<p>La adulteración intencional de productos puede incluir actos de sabotaje, vandalismo o terrorismo.</p> <p>La evaluación debe ser apropiada para la empresa, las instalaciones y el país.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿Cuáles son los requisitos de defensa alimentaria legales/de clientes aplicables a la empresa? • ¿Cómo puede la empresa demostrar el cumplimiento de tales requisitos? • ¿Cuál es el proceso/procedimiento utilizado para realizar el análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados? • ¿El análisis de peligros está en línea con las necesidades y/o expectativas legales y/o de los clientes? • ¿Con qué frecuencia se realiza una revisión del programa de defensa alimentaria. • ¿Qué criterios considera la empresa para determinar la frecuencia de realización del análisis de riesgos, si no se realiza anualmente? • ¿Cómo se avisa a la empresa de cualquier infracción de defensa alimentaria? • ¿Cómo evalúa la empresa la efectividad del programa de defensa de alimentos?

no.	IFS Global Markets – Food v2	Guía
I.C 4.2	<p>¿Se han identificado aquellos puntos en el proceso que son vulnerables a la adulteración o contaminación intencional del producto y han sido sometidos a controles de acceso adicionales?</p>	<p>La restricción física del acceso puede ser mediante el uso de cerraduras, tarjetas electrónicas u otros sistemas apropiados.</p> <p>Las medidas de control abarcarán el producto, el proceso, el personal, la seguridad y los sistemas y, en su caso, el almacenamiento y el transporte.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Basado en el análisis de peligros y la evaluación de los riesgos asociados, ¿qué áreas han sido identificadas como críticas? • ¿Qué medidas de control existen para controlar la entrada a esas áreas? • ¿Cómo mantiene la empresa el control sobre quién entra en las instalaciones y áreas críticas? • ¿Cuáles son los controles de acceso aplicables a las siguientes personas? <ul style="list-style-type: none"> · Empleados temporales · Contratistas · Visitas · Empleados · Conductores de transporte
I.C 4.3	<p>¿Se han adoptado medidas para hacer frente a lo que se debe hacer con el producto, en caso de la ocurrencia de un acceso prohibido en que el producto pudiera haber sido alterado con o contaminado intencionalmente?</p>	<p>Las medidas deberán abordar la identificación del incidente, la identificación del material potencialmente afectado, el aislamiento y la cuarentena del material potencialmente afectado y la disposición apropiada basada en la seguridad del producto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ¿La empresa define procedimientos para identificar la adulteración de materias primas, operaciones en curso (WIP) y productos finales? • ¿Hay medios para verificar si los productos han sido adulterados? • ¿Se da formación los empleados en la identificación de productos adulterados? • ¿El diseño del material de envasado incluye la identificación de medidas que evidencien la adulteración? • ¿Es obligatorio por ley en el país de origen o de destino? • ¿Hay pruebas para verificar que las medidas contra la adulteración se aplican de manera adecuada y funcionan correctamente?

ifs-certification.com