



BRCGS Food Safety

BRCGS Food es un estándar de seguridad alimentaria desarrollado por primera vez en Reino Unido en 1998. Este estándar alimentario, aprobado por la **Iniciativa Mundial para la Seguridad Alimentaria (GFSI)**, contiene los requisitos de un sistema de análisis de peligros HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) de acuerdo con los requisitos del *Codex Alimentarius*, un sistema de gestión de calidad documentado, y el control de requisitos de las condiciones ambientales de las instalaciones, de los productos, de los procesos y del personal.

Representa una norma enfocada a asegurar la implantación de un Sistema de Gestión de la Calidad en la Industria Alimentaria. Este estándar ha sido desarrollado por la industria de distribución minorista británica con el fin de garantizar un sistema uniforme de calidad e inocuidad, ya que las exigencias legales y de los consumidores son cada vez más exigentes.

BRCGS Food persigue la estandarización de la calidad, la inocuidad y los criterios de manejo higiénico de los alimentos, así como garantizar que los fabricantes de alimentos cumplan con sus obligaciones legales y proporcionen la debida protección al consumidor final.

En esta ficha podrá descargar una práctica presentación en PDF del estándar BRCGS Food.



Solicitar
Información



Autoevaluación
On Line



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación



Principales **REQUISITOS**

- El punto de partida para disponer de un plan eficaz de seguridad alimentaria consiste en que el equipo directivo de la empresa se comprometa a desarrollar una política integral por la que se regirán las acciones que garanticen colectivamente la seguridad alimentaria.
- Elaborar un plan de seguridad alimentaria que incorpore todos los principios del APPCC del Codex Alimentarius.
- Basándose en los principios de los Sistemas de Gestión de ISO 9001, se deben aplicar los requisitos de gestión de la calidad para los procesos de producción y manipulación de alimentos (control documentos, especificaciones, proveedores, etc.)
- La organización debe definir y mantener controles en los productos y procesos durante la fabricación de los mismos.
- Tomando como base la Cultura de Calidad e Inocuidad alimentaria requerida, BRC exige que todas aquellas personas que realizan actividades en dentro de la organización participen en actividades de calidad e inocuidad.
- Disponer de un sistema para que la organización esté informada de la legislación pertinente, desarrollos científicos y técnicos, códigos de práctica de la industria, seguridad alimentaria y calidad de los productos, y sean conscientes de factores que puedan influir en la defensa alimentaria y en los riesgos de fraude alimentario.

Ejemplos de **ACCIONES PRÁCTICAS A IMPLEMENTAR**

- Involucramiento total de la Dirección en las diferentes reuniones requeridas por el estándar, al menos: Revisión por la Dirección, Reuniones de seguimiento y Objetivos.
- Mejorar la infraestructura de la organización a través de inspecciones periódicas, resolviendo tanto el equipamiento, como la propia edificación (paredes, pisos, luminarias, huecos, desagües, techos, etc.).
- Identificación de los requisitos legales del origen y destino, tanto para la fabricación como para el etiquetado.
- Compartir responsabilidades con clientes, proveedores y otras partes interesadas.
- Disponer de un análisis de peligros difundido en la organización para generar conciencia en el personal.
- Realizar y mantener un Plan de Vulnerabilidades de la organización por la implementación de Defensa Alimentaria.
- Capacitación y formación para el personal en temas de inocuidad y relacionados a su propio trabajo.
- Asignación de un equipo de inocuidad compuesto por personas de diferentes áreas.
- Establecimiento de sistema de monitoreo para los procesos y productos, documentado.
- Establecimiento de un sistema de trazabilidad y retiro de producto de mercado a fin de estar preparado ante inconvenientes que involucren la inocuidad.
- Revisión periódica de los requisitos legales y de su cumplimiento.



Solicitar
Información



Autoevaluación
On Line



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación



Ventajas para LA ORGANIZACIÓN

Entre los beneficios que aporta destacan:

- Acceso a mercados en donde esta norma es exigida.
- Ayuda a cumplir obligaciones establecidas con distribuidores.
- Reconocimiento internacional de su organización en inocuidad alimentaria.
- Garantía en la cadena de suministro y en el consumidor.
- Autorización para aparecer en el Directorio de BRC Global Standards.
- Uso de Logotipo con fines comerciales

Ventajas para LOS CLIENTES

Los clientes (y otras partes interesadas como PROVEEDORES O PERSONAL INTERNO) se benefician claramente de la implementación de certificación:

- Reducción del número de auditorías. La certificación evita auditorías de empresas de distribución y otros clientes que reconocen la auditoría de certificación como una evaluación de proveedor.
- Constituye una prueba evidente del cumplimiento de la legislación en materia de seguridad alimentaria.
- Supone una diferencia competitiva.
- Asegura una mayor facilidad para la comparación y transparencia a lo largo de toda la cadena de suministro.

Ventajas para EL MERCADO

- Demuestra a la sociedad el compromiso de la organización con la seguridad alimentaria.
- Aumenta la confianza en sus sistemas y procedimientos de inocuidad alimentaria.

Sectores DE APLICACIÓN

El estándar BRCGS Food es aplicable a organizaciones del sector agroalimentario que procesen, fabriquen o envasen productos alimenticios. Por este motivo, la certificación BRCGS Food es adecuada para aquellas empresas que trabajen diariamente dentro del sector agroalimentario.



Solicitar
Información



Autoevaluación
On Line



Descargar
Presentación



Ver video de
Presentación