

## BRC Food / Versión 8: Nuevos requisitos y algunos cambios

El 1 de agosto de 2018 se publicó la **versión 8 de BRC Food**, aunque **entrará en vigor en febrero de 2019**. A partir de entonces, **TODAS LAS EMPRESAS certificadas en BRC Food o que quieran certificarse** en este estándar internacional reconocido por GFSI -Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria deben hacerlo cumpliendo los requisitos de la versión 8 de la norma.

Los cambios de la **versión 8 de BRC Food** son numerosos, a continuación se detallan:

### 1 - DOS NUEVOS BLOQUES DE REQUISITOS.

De 7 bloques de requisitos en la versión anterior de la norma pasamos a tener 9 bloques en la versión 8 de BRC Food. En este cuadro resumen podéis observar los cambios.

	VERSION 7	VERSION 8
1	Compromiso del equipo directivo	Compromiso del equipo directivo
2	Plan de Seguridad Alimentaria: APPCC	Plan de Seguridad Alimentaria: APPCC
3	Sistema de Gestión de la Calidad y la Seguridad Alimentaria	Sistema de Gestión de la Calidad y la Seguridad Alimentaria
4	Normas Relativas a las Instalaciones	Normas Relativas al Establecimiento
5	Control del producto	Control del producto
6	Control del proceso	Control del proceso
7	Personal	Personal
8		<b>Zonas de alto riesgo, cuidados especiales y cuidados especiales a temperatura ambiente</b>
9		<b>Requisitos aplicables a los productos comercializados</b>

## **2- AUDITORIAS NO ANUNCIADAS**

Solo es posible realizar un tipo de auditorías no anunciadas, aquellas que se llevarán de forma completa en una sola visita (la antigua opción 1). Por lo tanto, en la nueva versión de la norma BRC Food se elimina la opción 2, en la que la auditoría se realizaba en dos visitas separadas por uno o dos días.

## **3- CAMBIOS EN EL LENGUAJE**

Con el fin de facilitar la aplicación del estándar BRC Food, se reduce la complejidad de las definiciones y el vocabulario de **BRC Food version 8** se alinea más fácilmente con la legislación internacional alimentaria, especialmente con la Ley de Modernización de la Inocuidad Alimentaria (FSMA)

## **4- CULTURA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA**

Los requisitos asociados al **Compromiso del Equipo Directivo y la Mejora Continua** se amplían bastante. La Dirección de la empresa debe **definir y mantener un plan** para impulsar el desarrollo y la mejora continua de la cultura de calidad y seguridad de los alimentos.

Esa **cultura de la seguridad y la calidad de los alimentos** también se debe potenciar mediante la concienciación a los empleados de la necesidad de **comunicar** cualquier evidencia que observen de la existencia de **productos o materias primas no conformes**.

Además, la empresa debe contar con un **sistema de información confidencial** que permita al personal comunicar problemas relacionados con la seguridad, integridad, calidad y legalidad del producto.

## **5- SEGURIDAD DE LOS DOCUMENTOS**

En el punto 3.2.1 relativo al **Control de la Documentación** se introducen dos pequeños cambios:

1. Debe indicarse en el procedimiento de gestión de los documentos el sistema de sustitución de los documentos cuando se actualice.
2. Para aquellos documentos en formato electrónico se tiene que establecer un sistema de seguridad de almacenamiento (control de accesos, realizar copias de seguridad)

## **6- AUDITORIAS INTERNAS**

En la versión 8 de la norma BRC Food se exige realizar **cuatro auditorías internas distribuidas a lo largo del año**. Cada actividad se debe auditar con una frecuencia acorde al riesgo, pero al menos todas se auditarán una vez al año.

## **7- CONTROL DE PROVEEDORES**

También se amplían los requisitos asociados a la **Gestión de Proveedores de Materias Primas y Material de Envasado**. Recordemos que este punto es **FUNDAMENTAL**, esto quiere decir que si se detecta una no conformidad mayor en este punto no se puede conseguir la certificación.

Las principales **novedades** de este punto son:

1. La **evaluación del riesgo** se debe llevar a cabo sobre todas las materias primas, incluidos los envases primarios. La versión 8 de BRC Food pide que se tenga en cuenta el riesgo a una posible contaminación cruzada de variedades o especies y cualquier riesgo de la materia prima sujeto a control legislativo y se valore la importancia de la materia prima en el producto final. También se especifica la frecuencia de análisis del riesgo.
2. Hay que demostrar la **competencia de los auditores de 3º parte que evalúan al proveedor** y presentar una copia del informe de auditoría completo.
3. Es obligatorio **evaluar el desempeño del proveedor**.
4. La **lista de proveedores** autorizados debe estar **disponible** para los operarios que lo necesiten.
5. Es necesario comprobar el **sistema de trazabilidad de los proveedores**.

## **8- RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS**

Destacamos que en la versión 8 de BRC Food se exige el desarrollo de un **procedimiento de comunicación de los cambios** en las materias primas y envases primarios a los encargados de la recepción.

Cuando el establecimiento reciba animales, una persona competente debe inspeccionar la estabulación y la etapa post mortem para garantizar su aptitud para el consumo humano.

Además, se deben incluir **nuevos servicios** en el procedimiento de aprobación para los proveedores como el envasado de productos fuera del establecimiento.

## **9- ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS**

La nueva versión de BRC Food incluye un requisito más en el punto 3.7 que recordamos es **FUNDAMENTAL** que exige un procedimiento de **análisis de las causas que provocaron la no conformidad** y que se utilizará para prevenir que vuelva a ocurrir esa no conformidad.

## **10- GESTIÓN DE LA CIBERSEGURIDAD**

La versión 8 de BRC Food exige que los procedimientos de gestión de incidentes incluyan planes de contingencia frente a un nuevo tipo de incidente: **los ataques o fallos en la ciberseguridad**.

Además, se deben incluir nuevas cuestiones en los **planes de Recuperación y Retirada de Productos**

## **11- DEFENSA ALIMENTARIA (FOOD DEFENSE)**

Además de un cambio en el nombre (de Seguridad de la Empresa pasamos a Protección del Establecimiento y Defensa Alimentaria) el punto 4.2 de BRC Food **exige instalar sistemas que detecten manipulaciones indebidas** siempre y cuando las medidas preventivas instauradas para controlar un riesgo no sean suficientes. A este respecto, resulta **FUNDAMENTAL** disponer de un correcto y experto análisis de riesgos y las consecuentes medidas preventivas para EVITAR altos costes económicos derivados de un mediocre análisis de riesgos y del abanico de posibles soluciones a adoptar. Este es un buen ejemplo de la repercusión económica que deriva de ignorar la intervención de verdaderos **ESPECIALISTAS** que conocen y velan por la aplicación de las mejores prácticas técnico-económicas disponibles para cada riesgo identificado. Escatimar en el análisis puede conllevar muchos mayores costes estructurales y/o de desempeño.

## **1 2- ESTRUCTURA DE LA FÁBRICA**

Una de las novedades que ha incorporado la versión 8 de BRC Food es la necesidad de controlar las pasarelas elevadas que atraviesen la línea de producción o se sitúen contiguas a ella para reducir el riesgo de contaminación.

### **13- CONTAMINANTES FÍSICOS**

Este nuevo requisito exige el desarrollo de un procedimiento que impida la **contaminación física de las materias primas por sus propios envases** y el control de los cercados de las zonas de productos expuestos.

Respecto a los equipos de detección de cuerpos extraños se exige que la empresa aplique **medidas correctivas ante fallos en el equipo** y que estos se notifiquen.

Como ya se venía indicando en la versión 7 de BRC Food, los equipos de detección de metales son obligatorias a no ser que la evaluación de riesgos demuestre que su uso no aumentará la protección de los productos finales y su ausencia se debe justificar. En la versión 8 de BRC se matiza este último requisito indicando que, normalmente, **la ausencia de detectores solo se justificará por el uso de un método de protección alternativo y más efectivo** (rayos X, filtrado...).

Además, se especifica cuándo se deben realizar las **pruebas de los detectores de metales en línea**.

### **14- LIMPIEZA CIP (CLEAN IN PLACE)**

Se añaden nuevos requisitos al punto 4.7.11 Limpieza CIP que afectan a la vigilancia del sistema, la autorización de los cambios en el sistema CIP y el mantenimiento de las instalaciones.

### **15- VIGILANCIA AMBIENTAL**

Exige a la industria alimentaria disponer de un **programa de vigilancia** ambiental diseñado en función del riesgo y que incluya un plan de muestreo.

Se deben establecer **límites de control** apropiados para este programa y medidas correctivas cuando se sobrepasen esos límites.

De nuevo, para implementar medidas proporcionadas y optimizadas se requiere de un perfil diferente al del especialista en seguridad alimentaria para acometer esta materia, en este caso a un técnico en medio ambiente.

### **16- GESTIÓN DE PLAGAS**

BRC Food 8 demanda que se establezcan medidas para evitar la entrada de aves en los edificios y que se posen en las zonas de carga y descarga.

## **17- ETIQUETADO DEL PRODUCTO**

Además de los requisitos que ya se estaban exigiendo en la versión 7 de BRC Food, se requiere también que se validen las **instrucciones de cocinado** que se incluyen en el etiquetado para asegurar que, siguiendo esas instrucciones, se obtiene un producto inocuo y listo para consumir.

## **18- INSPECCIÓN Y ANÁLISIS EN EL LABORATORIO**

Este apartado, además de cambiar de nombre, incluye un nuevo requisito. La versión 8 de BRC Food demanda que, no solo se entienda la importancia de los **resultados obtenidos por los laboratorios** si no que se tiene que **actuar en consecuencia**.

Es una carencia muy habitual que en relación a los ensayos de inspección y control de los procesos se cometan errores relacionados con la interpretación de los resultados, definición de las incertidumbres y tolerancias apropiadas, fiabilidad y exactitud de los resultados, frecuencias, criticidad, métodos de validación interna de los métodos de ensayo, entre otros. Ello requiere conocimientos no sólo de calidad y seguridad alimentaria sino de metrología, los cuales no suelen ser habituales en los procesos de desarrollo de sistemas de gestión de la seguridad alimentaria, lo cual puede incurrir en decisiones no solo inadecuadas, sino con costes económicos no justificados técnicamente.

## **19- ALIMENTOS PARA MASCOTAS**

En el nuevo punto 5.8 se recogen los requisitos que deben cumplir los alimentos para mascotas para garantizar la seguridad de los mismos **controlando desde la formulación y el diseño hasta la presencia de sustancias farmacológicas**.

## **20 - CONTROL DE LAS OPERACIONES**

Este es otro de los puntos fundamentales de la norma que ha sufrido cambios. Recordemos que un **punto FUNDAMENTAL** es aquel que **no admite una no conformidad mayor**, ya que ello conllevaría la imposibilidad de obtener el certificado BRC Food.

Se exige que los **ajustes en los equipos que sean críticos para la seguridad y/o legalidad del producto** sean realizados exclusivamente por personal formado y si es necesario, proteger el acceso a los controles.

## **21 - CONTROL DEL ETIQUETADO Y DE LOS ENVASES**

Todas las modificaciones en este punto están encaminadas a **evitar errores de etiquetado** y mejorar el control de los parámetros de impresión. Por ejemplo, uno de los nuevos

requisitos de la versión 8 de BRC Food es que cuando se realice una impresión en la fase de envasado, además de verificarse todos los parámetros que se exigían en la versión 7, es necesario comprobar también que la declaración del país de origen y la información sobre alérgenos es adecuada. Son mucho más frecuentes de lo que puedan parecer los errores legales relacionados con el etiquetado.

## **22- ZONAS DE ALTO RIESGO, CUIDADOS ESPECIALES, CUIDADOS ESPECIALES A TEMPERATURA AMBIENTE**

Aunque los requisitos para este tipo de zonas ya aparecían en la versión 7 de la norma, en la nueva BRC Food se consolidan en un bloque exclusivo dedicado a las mismas; el **bloque 8**. Existen nuevas exigencias para estas zonas.

Uno de ellos es la necesidad de establecer un **control del mantenimiento** de las zonas de alto riesgo y cuidados especiales para evitar contaminaciones (lo cual incluye el movimiento de equipos).

Otro requisito es analizar en la evaluación del riesgo la circulación y el flujo de **residuos** y contenedores de residuos.

## **23 - PRODUCTOS COMERCIALIZADOS (TRADED PRODUCTS)**

Los requisitos que antes se recogían en el módulo opcional Traded Products se transforman en obligatorios y se recogen en el nuevo bloque 9.

Aplica a aquellos establecimientos que compran y vendan productos que almacenan en sus instalaciones y que estarían comprendidos en el ámbito de aplicación de la norma, pero no son fabricados ni envasados en el establecimiento auditado.

En el **bloque 9** se agrupan los requisitos para este tipo de productos que van desde la necesidad de establecer procedimientos para aprobar al último fabricante o envasador de los productos alimentarios que comercializan y almacenan en sus instalaciones, hasta la necesidad de rastrear todos los movimientos del producto desde el último fabricante hasta el cliente (trazabilidad hacia atrás y hacia delante).

Referencia: <https://www.testa.tv/easyblog/entry/brc-food-8-finalizamos-el-analisis-de-la-nueva-version-de-brc-parte-3.html>