



Programa de Mercados Globales de la GFSI

Marco de Formación y Competencia

2.^a Edición



ÍNDICE

1. INTRODUCCIÓN	3
2. EL MARCO DE FORMACIÓN Y COMPETENCIA	3
3. ANTECEDENTES: EL PROGRAMA DE MERCADOS GLOBALES DE LA GFSI	4
4. DOCUMENTOS DEL PROGRAMA	5
5. ASPECTOS GENERALES DE LA FORMACIÓN	6
6. ¿QUIÉN HACE QUÉ?	7
7. DISEÑO	8
8. ENTREGA	12
9. RESULTADO	13
10. LISTA DE VERIFICACIÓN SUMARIA	15
11. MARCO DE COMPETENCIA: FABRICACIÓN DE ALIMENTOS	16
Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria	16
Buenas Prácticas de Fabricación	24
Control de Riesgos Alimentarios	30

1. INTRODUCCIÓN

El Programa de Mercados Globales de la GFSI fue lanzado en 2008 por la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria para pequeñas empresas o empresas menos desarrolladas con el fin de ayudarles a conseguir la certificación para los esquemas de seguridad alimentaria y de acceso al mercado reconocidos por la GFSI.

Propósito:

Desarrollar sistemas de gestión de seguridad alimentaria efectivos mediante un proceso de mejora continua sistemática.

Objetivos:

- Proporcionar una ruta para las pequeñas empresas y las empresas menos desarrolladas para conseguir una certificación acreditada.
- Apoyar los esfuerzos de desarrollo de capacidades y mejorar las oportunidades de acceso al mercado para pequeños proveedores que operan localmente.

2. EL MARCO DE FORMACIÓN Y COMPETENCIA

Este marco proporciona directrices sobre buenas prácticas para impartir formación para empresas alimentarias que estén poniendo en marcha el Programa de Mercados Globales de la GFSI. La GFSI no es una organización formativa y no desarrolla ni imparte ningún tipo de cursos de formación.

Sin embargo, el Grupo de Trabajo Técnico del Global Markets Programme ha desarrollado los dos elementos siguientes en este marco:

- 1. Orientación sobre el desarrollo y entrega de formación.**
- 2. Las competencias exigidas** para alcanzar el nivel básico e intermedio del Programa de Mercados Globales de la GFSI para la Fabricación Alimentaria¹.

Este documento define los papeles y responsabilidades de las siguientes partes interesadas en los procesos de formación y aprendizaje, ya que están relacionados con el Programa de Mercados Globales:

- Las empresas que elijan a un proveedor de formación tienen que especificar que los planes de formación cumplen los criterios definidos en este marco.
- Los proveedores de formación deberían utilizar estas directrices para desarrollar sus programas formativos.
- Los aprendices individuales deberían utilizar este documento para ayudarles a desarrollar su propio plan de formación.

3. ANTECEDENTES: EL PROGRAMA DE MERCADOS GLOBALES DE LA GFSI

Las empresas pequeñas o menos desarrolladas, a causa de su tamaño, falta de experiencia técnica, recursos económicos o la naturaleza de su trabajo, pueden enfrentarse a **dificultades en la implantación de sistemas de gestión de seguridad alimentaria en sus empresas alimentarias**. Una implantación satisfactoria les permitiría beneficiarse de oportunidades de los mercados emergentes ya que las cadenas de suministro son más formales con un incremento del rigor.

El programa se **basa en requisitos clave extraídos del Documento de Orientación de la GFSI**, pero se basa principalmente en los Principios Generales del Codex sobre el Código de Prácticas de Higiene de los Alimentos.

- El Programa de Mercados Globales de la GFSI ha publicado **requisitos de seguridad alimentaria voluntarios** en forma de una lista de verificación y un protocolo cuyo objetivo es impulsar un proceso de mejora continua.
- Las empresas compradoras pueden optar por utilizar el programa o un negocio puede decidir implantar el programa como parte de su desarrollo empresarial, tanto en los emplazamientos de la fabricación como en la producción primaria.
- Hay un programa de libre acceso y voluntario que las empresas pueden implantar internamente conforme a sus necesidades y objetivos estratégicos.
- Está diseñado como un proceso de evaluación sin certificación.
- Los documentos proporcionan orientaciones a las empresas alimentarias, proveedores de servicio y a las partes interesadas.

Descargo de responsabilidad:

- a. El Consejo de la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria no tiene control sobre la naturaleza de las evaluaciones llevadas a cabo utilizando la lista de verificación.
- b. Cualquier resultado de una evaluación en base a los artículos de la lista de verificación no implica una recomendación o aprobación por parte de la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria.
- c. Este documento se proporciona en inglés utilizando la ortografía de Reino Unido, en línea con todos los documentos de la GFSI. Cualquier traducción que pueda utilizarse no ha sido proporcionada, reconocida o aprobada por la GFSI.
- d. Este documento puede utilizarse como documento fuente por Propietarios Estándar para desarrollar su propia versión de Mercados Globales. Estos pueden ser esquemas de certificación reconocidos por la GFSI o por otros. Aunque se han descrito como «Mercados Globales», pueden desarrollarse y comercializarse de forma diferente, de forma que no sean comparables directamente con la lista de verificación. No hay evaluaciones comparativas de dichos esquemas por parte de la GFSI. Sin embargo, la GFSI espera que los esquemas desarrollados a partir de este trabajo original sigan el fin y los objetivos del Programa de Mercados Globales de la GFSI.

4. DOCUMENTOS DEL PROGRAMA

Protocolo del Programa de Mercados Globales

La estructura del programa es aplicable tanto para la producción primaria como para la fabricación



Marco formativo y de competencias

Orientación sobre la formación a empresas, la formación a proveedores y alumnos. Incluye un marco de competencias identificado en base a las listas de verificación.

Lista de verificación: producción primaria

Nivel básico e intermedio para la producción primaria

Lista de verificación: fabricación

Nivel básico e intermedio para la fabricación

Orientación del usuario

Información adicional

- ¿Qué significa?
- ¿Qué tengo que hacer?
- ¿Qué comprobará el asesor?

Protocolo: abarca la estructura del Programa de Mercados Globales de la GFSI y una **descripción de la progresión a través de sus fases.**

Listas de verificación: subraya los requisitos de gestión de seguridad alimentaria a nivel básico e intermedio tanto para la Fabricación Alimentaria (Edición 2, de abril de 2015) como para la Producción Primaria (Edición 1, 2012).

Guía del usuario: información complementaria para los negocios y evaluadores que cumplen los requisitos de las listas de verificación y proporcionan orientaciones adicionales en base a cada cláusula utilizando tres encabezados:

- ¿Qué significa?

- ¿Qué tengo que hacer?
- ¿Qué buscará el evaluador?

Marco de Formación y Competencia: orientación a empresas, proveedores de formación y aprendices que estén interesados en utilizar el Programa de Mercados Globales de la GFSI. Incluye competencias que se han ajustado a los requisitos de la Lista de Verificación de Fabricación Alimentaria de Mercados Globales (ver sección 11) y está dirigida a individuos responsables de la gestión de requisitos de seguridad alimentaria.

La Lista de verificación de Producción Primaria se revisará y re-emitará como Edición 2 en 2016.

Acceda a estos documentos tras un breve proceso de registro en www.mygfsi.com

5. ASPECTOS GENERALES DE LA FORMACIÓN

Ha habido **muchos programas piloto que han utilizado las listas de verificación del Programa de Mercados Globales para introducir los sistemas de gestión de seguridad alimentaria en pequeñas empresas y empresas menos desarrolladas en todo el mundo.**

Los países pioneros incluyen Ucrania, China, Japón, Rusia, Chile, Malasia, EE.UU. y Zambia. Muchos de estos primeros pasos los llevaron a cabo minoristas y fabricantes de marca en asociación con organizaciones como la Organización de las Naciones Unidas para el Desarrollo Industrial (ONUDI) y la Corporación Financiera Internacional (CFI). Estas asociaciones han financiado programas de formación y tutorías para aumentar la concienciación y el desarrollo de capacidades.

El proceso comienza con una autoevaluación seguida por un tutor que trabaja con el proveedor para tratar la brecha entre capacidad y cumplimiento. Una evaluación real permite entonces una medida del progreso. Se han identificado mejoras significativas entre las dos evaluaciones y se han aprendido lecciones. Un ejemplo de un minorista global fue que **las empresas que habían invertido previamente en formación consiguieron una tasa de aprobados del 66% para su primera evaluación. Para aquellos que no la habían hecho, la tasa de aprobados cayó hasta un 33%.**

La GFSI no controla la formación que se realiza por todo el mundo en base al Programa de Mercados Globales. No hay reconocimiento o proceso de aprobación para los proveedores de servicios. En su lugar, corresponde a las empresas compradoras, a sus proveedores y a sus proveedores de servicios trabajar juntos para desarrollar capacidades y conseguir competencia. Los estudios de casos sobre la implantación que presentan formación y competencias están disponibles en la página web de la GFSI.

Sin embargo, la GFSI tiene un objetivo para **“desarrollar competencias y desarrollo de capacidades en materia de seguridad alimentaria para crear sistemas mundiales alimentarios coherentes y efectivos”.**

En consecuencia, este marco proporciona directrices y orientaciones a los que estén consiguiendo, entregando y recibiendo dichas competencias.

- Ayudará a las Empresas Compradoras a evaluar la formación en términos de contenido y entrega, permitiéndoles asegurarse de que la formación que consiguen es adecuada.
- Ayudará a los proveedores de servicios de formación a garantizar que su oferta considera las competencias de la GFSI y cumple las directrices recomendadas.
- Combinando buenas prácticas y mejorando la eficiencia, se respaldará un principio fundamental de este marco. Una entrega coherente ayudará a las empresas pequeñas y a las empresas menos desarrolladas a acceder a formación de alta calidad a la vez que se mantiene el control de costes adicionales.

El papel de la GFSI

La GFSI no apoya ni aprueba a ningún proveedor de formación ni la formación de contenidos del Programa de Mercados Globales que entregan.

Está prohibido el uso de logotipos de la GFSI sobre material de formación para insinuar apoyo o aprobación.

Los certificados de asistencia a los cursos no deberían utilizar el logotipo de la GFSI para insinuar ninguna competencia o cualificación.

6. ¿QUIÉN HACE QUÉ?

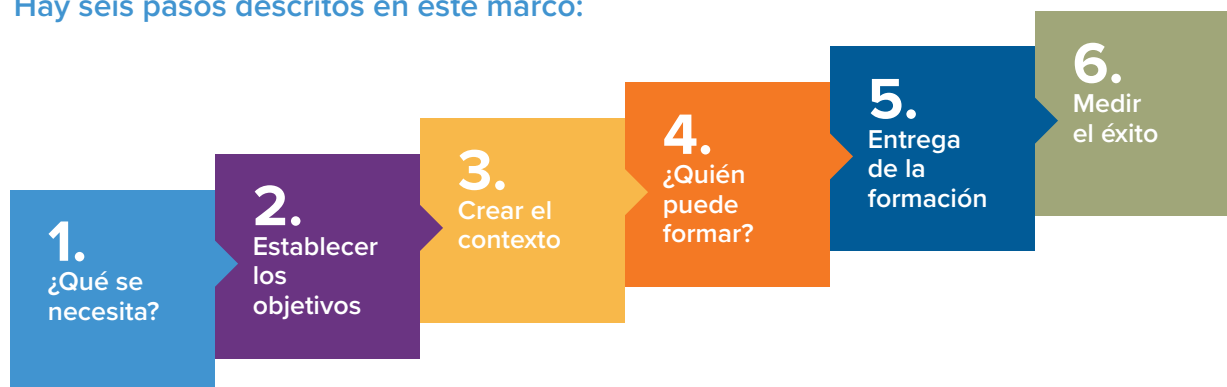
RESPONSABILIDADES Y ACCIONES			
¿QUIÉN?	NEGOCIO	APRENDIZ	PROVEEDOR DE FORMACIÓN
Función	Fabricante o productor.	Persona que será responsable de la seguridad alimentaria del emplazamiento de la producción en la actualidad o que aspira a ello.	Agencia externa o miembro de la plantilla de la planta de producción si la formación es interna.
Diseño	<p>¿Qué evidencias hay de capacidad de la evaluación o cualificaciones?</p> <ul style="list-style-type: none"> Identificar las necesidades de formación del emplazamiento de producción para definir el método de entrega apropiado. Seleccionar al proveedor de formación. Seleccionar aprendices. Establecer medidas de éxito. 	<ul style="list-style-type: none"> Trabajo previo, si procede. Completar la evaluación previa a la formación para establecer una línea de base. 	<ul style="list-style-type: none"> Proporcionar una estructura del programa formativo. (Objetivos, contenido, método de entrega, lugar, etc.) Identificar negocios y necesidades del aprendiz. Seleccionar al formador que localizará e impartirá formación en base al perfil del público.
Entrega	<ul style="list-style-type: none"> Recibir formación. 	<ul style="list-style-type: none"> Aprender y demostrar competencias. Medir el éxito. 	<ul style="list-style-type: none"> Entrega del curso. Control de conocimientos. Medir el éxito.
Resultado	<ul style="list-style-type: none"> Recibir formación. 	<ul style="list-style-type: none"> Aprender y demostrar competencias. Medir el éxito. 	<ul style="list-style-type: none"> Entrega del curso. Control de conocimientos. Medir el éxito.
Resultado	<ul style="list-style-type: none"> Medir el éxito. Hacer un seguimiento de mejoras continuas. 	<ul style="list-style-type: none"> Evaluar la formación y el resultado. Formar internamente. Implantar el Programa de Mercados Globales. Recibir orientación y coaching cuando corresponda. Entregar mejoras continuas. 	<ul style="list-style-type: none"> Mejoras continuas basadas en sugerencias. Ofrecer orientación y coaching cuando corresponda.

7. DISEÑO

La formación debería ser:

- Versátil, escalable y adaptable.
- Localizada en función del público y el sector.
- Fácilmente aplicable cuando los Aprendices vuelven a sus puestos de trabajo.

Hay seis pasos descritos en este marco:



Paso 1. ¿Qué se necesita?

La formación realizada en base al Programa de Mercados Globales está diseñada para mejorar la comprensión y la aplicación de los elementos básicos de seguridad alimentaria. Para entregar un curso de formación satisfactorio, se requiere una evaluación objetiva de la competencia base de los aprendices propuestos para la formación. La recogida de información sobre el perfil del público debería incluir:

- Número de Aprendices participantes
- Sexo
- Edad
- Puesto de trabajo
- Origen geográfico
- Formación académica
- Cualificaciones
- Experiencia previa
- Nivel cultural
- La cultura local
- El idioma local
- Otra información demográfica relevante

Paso 2. Establecer los objetivos, que deberían incluir lo siguiente:

- Los aprendices adquirirán el conocimiento y capacidades para contribuir a que sus negocios cumplan los requisitos pertinentes del nivel básico o intermedio.
- Los aprendices podrán pasar su conocimiento y capacidades mejoradas a otras en el lugar de trabajo a través de formaciones internas posteriores.
- Habrà una evaluación subyacente de la capacidad del aprendiz para aplicar conocimientos y capacidades.

Paso 3. Creación del contenido

- El contenido de la formación debería utilizar ejemplos y ejercicios prácticos, adaptados al público.
- El contenido debería incorporar todos los reglamentos aplicables localmente, las costumbres locales y los requisitos en función del cliente o del sector.
- La formación está concebida para el individuo responsable de la seguridad alimentaria dentro de sus negocios.

- d. El proveedor de formación debería proporcionar materiales de formación, por ejemplo, estudios de caso, fotografías, organigramas, vídeos, etc. en las lenguas locales y utilizando ejemplos específicos en función del sector.
- e. El contenido debería proporcionar directrices sobre cómo puede pasarse el conocimiento adquirido a través de un programa de formación interno.
 - Los materiales deberían estar bien producidos y en un formato visual que proporcione al aprendiz documentos de referencia que puedan compartirse.
- f. Uso de «controles de conocimientos», concretamente después de cada sección de la formación, que pueden ayudar a los aprendices a asegurarse de que han entendido completamente la formación, así como para ayudar a los formadores a evaluar si sus mensajes tienen que reforzarse.
 - La utilización de una lista específica de cuestiones al final de cada módulo o sección es un método útil para determinar si se han cumplido los objetivos de aprendizaje. Las preguntas deberían requerir que los aprendices demostrasen la comprensión del contenido de la formación en lugar de simplemente repetir información dada en el contexto de la formación.
- g. Los aprendices deberían también tener la oportunidad de evaluar el curso de formación y al formador.
 - Los mecanismos de sugerencias deberían ser abiertos, objetivos y anónimos.
 - No deberían estar vinculados a incentivos como a la concesión de certificados formativos o registros de asistencia a las clases.
 - Las sugerencias deberían pretender explorar la calidad de la entrega de formación y el contenido del curso, así como identificar cualquier elemento que falte.
 - Aunque las sugerencias puedan ser específicas del sector o ubicación geográfica, ayudarán al proveedor de formación con el diseño y entrega de formación futura.

Paso 4. ¿Quién puede realizar la formación?

Los formadores deberían poseer como mínimo la siguiente experiencia técnica y cualificaciones:

- Una cualificación académica reconocida localmente hasta un nivel adecuado y/o experiencia en el sector de tres a cinco años en seguridad alimentaria.
- Capacidades comunicativas demostradas por referencias positivas sobre su experiencia previa en formación.

Además:

- a. El formador debería poseer una mezcla apropiada de competencias técnicas y docencia. La experiencia en el sector es conveniente para desarrollar credibilidad con los aprendices.
- b. Cuando se utilice más de un formador, es posible combinar series de competencias y experiencias para mejorar la experiencia de la formación y desarrollar la capacidad del equipo de formación.
- c. El proveedor de formación debería ser animado a proporcionar referencias actualizadas de otros clientes que puedan dar testimonio de la calidad de la formación proporcionada.
- d. Cuando sea posible, deberían tomarse un número de referencias para asegurarse de que la formación tiene la calidad deseada.
- e. Los Curriculum Vitae (CVs) de los formadores deberían ponerse a disposición del cliente antes de que se encomiende la formación.
- f. Cuando un proveedor de formación cambie al formador propuesto, debería contemplarse un acuerdo como alternativa.

Paso 5. Entrega de la formación

- a. Cuando hay aprendices de múltiples ubicaciones, es necesario asegurarse de que haya un nivel similar de conocimiento entre los aprendices.
- b. La duración del curso debe estar concebida para acomodar el equilibrio entre la ausencia del lugar del trabajo y el tiempo requerido para formar de forma efectiva.
- c. Se debe avisar con claridad a las empresas y los aprendices sobre el compromiso de tiempo necesario para completar el curso, tanto en el lugar de trabajo como externamente.
- d. Esto debería considerar la lectura externa, el coaching y la orientación. El proveedor de formación debería debatir, acordar y comunicar claramente y por anticipado la duración del curso y el calendario de entrega antes de que se encargue y se pague la formación.
- e. Los proveedores de formación deberían considerar y comunicar claramente la información con aprendices sobre evaluaciones previas y posteriores al curso.
- f. El curso debe impartirse en el idioma local cuando sea posible. Si no se encuentra disponible el uso de traductores, idealmente deberían estar cualificados técnicamente y/o experimentados en la gestión de seguridad alimentaria. Debería evitarse impartir un curso completo de formación a través de un traductor cuando sea posible seleccionando proveedores de formación locales adecuados.
- g. Cuando los cursos se impartan en forma de e-learning o formación online, se recomienda la interacción regular con el formador por medio de voz, correo electrónico, mensajería, blogs o foros por escrito en línea.
- h. Al seleccionar modos de entrega, es importante considerar la medida en la que los aprendices tienen acceso a infraestructura informática.
- i. Los formadores deberán considerar el tamaño y formato de cualquier material que se ponga a disposición para su descarga o visualización en línea, y asegurarse de que es accesible a todos los participantes del curso. Las limitaciones informáticas en países en vías de desarrollo no deberían obstaculizar la calidad de la formación entregada. El proveedor de formación debería utilizar por lo tanto una variedad de formatos para asegurarse de que todos los participantes tienen acceso a los materiales necesarios y no asumir que todos los aprendices tienen acceso a la misma calidad de recursos informáticos.
- j. Las visitas al emplazamiento y sobre el terreno pueden utilizarse para demostrar y aplicar conocimientos en el ámbito laboral. Estas visitas deberían ir acompañadas de hojas de cálculo exhaustivas que expliquen claramente la situación del lugar de trabajo y deberían alentar a los aprendices a buscar ejemplos de buenas prácticas o problemas potenciales.
- k. Debería haber una provisión adecuada para que los aprendices añadan sus propias notas al material preparado.
- l. Deberían proporcionarse recursos adicionales que complementen el contenido del curso de formación, como materiales de referencia apropiados y ejemplos de estudios de casos.
- m. Los aprendices deberían implicarse en el programa de formación antes de que entren al aula. El uso de ejercicios previos al curso ayudará a los Aprendices a hacer el mejor uso de la formación. Esto podría incluir, por ejemplo, investigar reglamentos locales, lectura de estudios de casos, o completar ejercicios simples como una evaluación de riesgo de un proceso concreto.
- n. Los materiales de formación a menudo siguen siendo propiedad intelectual de la organización que imparte la formación. Sin embargo, el Global Markets Programme se basa en el principio de que los Aprendices trasladarán el conocimiento y capacidades a otros dentro de sus negocios. El Proveedor de Formación debería ser claro sobre las opciones para las empresas para acceder, personalizar y utilizar los materiales para formaciones internas posteriores.
- o. La formación podrá impartirse en una combinación de formas:
 - Aula o lugar de trabajo
 - PowerPoint y/o material escrito
 - Aprendizaje a distancia online o estático
 - Seminario web o eventos dirigidos por un instructor interactivo
 - Aprendizaje combinado (combinación de lo anterior)

Paso 6. Medición del éxito

La formación en apoyo del Programa de Mercados Globales debería estar concebida para ayudar a los aprendices a entender la necesidad de sistemas de seguridad alimentaria y las actividades que contribuyen a unos alimentos más seguros.

La formación no debería estar concebida para enseñar a los aprendices sobre cómo aprobar evaluaciones o memorizar manuales de seguridad alimentaria.

Sin embargo, las medidas de éxito deberían ser:

- Comportamientos de seguridad alimentaria mejorados
 - Implantación efectiva de sistemas de seguridad alimentaria
 - Traspaso de conocimiento a otros
- a. Si se está diseñando un curso para un negocio específico o un grupo de ellos, el proveedor de formación debería trabajar con su cliente, las empresas y partes interesadas pertinentes para identificar indicadores en sus procesos actuales de seguridad alimentaria que deberían utilizarse y enfatizarse en el material de formación.
- b. Para permitir una medición objetiva del progreso, el proveedor de formación debería entonces ayudar a las empresas a implantar procedimientos que medirán el progreso en base a estos indicadores.
- c. Los proveedores de formación deberían considerar cómo serán evaluados los formadores individuales durante el programa. ¿Se emitirán los certificados en base a la asistencia o alcanzando un nivel concreto de competencia basada en los objetivos del curso? En el anterior, habrá entonces una compensación sobre el impulso de mejoras continuas. En el último, la evaluación de competencias individuales podría incluir pruebas formales, tareas por escrito, u otras metodologías apropiadas.
- d. El proveedor de formación debería ser consciente de que los aprendices que no alcancen el nivel requerido pueden enfrentarse a penalizaciones o sanciones en el lugar de trabajo, de forma que puede haber implicaciones de comunicación de los resultados de evaluación de participantes y debería estar implantado el principio de anonimato. Sin embargo, deberían considerarse las responsabilidades en materia de seguridad alimentaria del negocio más amplias a la hora de comunicar el éxito o fracaso de los aprendices.

8. ENTREGA

Orientación y Coaching

«Orientador» = un guía sabio y de confianza y asesor

«Coach» = una persona que da instrucciones privadas

La orientación y coaching de aprendices es un componente recomendado del programa y debería extenderse más allá de las sesiones formativas, idealmente dándose en el lugar de trabajo del aprendiz. Este enfoque está orientado a garantizar que la formación no solo proporcione conocimientos y capacidades sino que también impulse cambios en prácticas y comportamiento.

La orientación y coaching podrían ser entregarse por:

- Clientes
 - Proveedores
 - Organizaciones sin ánimo de lucro
 - Proveedores de servicio de coaching y desarrollo personal
 - Organismos públicos incluyendo servicios de extensión
- a. Si la orientación y coaching se llevan a cabo por otras entidades distintas al proveedor de formación, entonces debería haber un vínculo estrecho. Los orientadores y coaches deberían trabajar con las mismas expectativas que los formadores y estar familiarizados con el Programa de Mercados Globales de la GFSI, su Protocolo y su Marco de Formación y Competencias.
 - b. El negocio debería ser consciente de que una inversión en orientación y coaching mejorará el valor de toda la formación y debería considerarse como parte integral del compromiso con el programa. Debería realizarse en el centro de trabajo y el negocio debería prever una disposición para que el aprendiz reciba el soporte necesario y el tiempo.
 - c. Cuando el negocio tenga un esquema de formación interno, debería haber integración para dar soporte al desarrollo personal del aprendiz. Su formación en base a los requisitos del Programa de Mercados Globales de la GFSI debería formar parte de su plan de formación personal.

9. RESULTADO

Las partes interesadas implicadas en la formación en base al Programa de Mercados Globales tienen diferentes expectativas de resultados.

	RESULTADO A CORTO PLAZO	RESULTADO A LARGO PLAZO
Negocio	<ul style="list-style-type: none"> • Contrastar en base a las medidas de éxito establecidas en la fase de «diseño». 	<ul style="list-style-type: none"> • Cultura de seguridad alimentaria/ cambio de comportamiento. • Progresión en el camino a la certificación en base a un esquema reconocido por la GFSI.
Aprendiz	<ul style="list-style-type: none"> • El aprendiz demostrará una mejora en conocimientos y habilidades. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicación de conocimientos • Demostrar capacidades • Traspaso de conocimiento a otros dentro del negocio.
Formador	<ul style="list-style-type: none"> • Número de aprendices consiguiendo mejoras por encima de la línea de base. • Sugerencias sobre entregas, lugares, materiales, formadores, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar sugerencias para mejorar los materiales de formación, entrega y efectividad del formador.

Expectativas respecto a los resultados de la formación

Las empresas que contratan programas de formación son alentadas a llevar a cabo evaluaciones posteriores al curso para asegurarse de que se han transferido conocimientos y han sido retenidos por el aprendiz, y que el evento de formación representa una excelente relación calidad-precio.

Los aprendices deberían poder responder a preguntas de forma que demuestren que entienden los temas, y disponen del conocimiento requerido para realizar las tareas diarias bajo su responsabilidad.

Debería evaluarse lo siguiente:

- ¿Se transfirió y retuvo el conocimiento?
- ¿Pueden los aprendices demostrar ahora las habilidades necesarias?
- ¿Pueden los aprendices contribuir a la formación interna para asegurarse que los trabajadores tienen el conocimiento y habilidades necesarias para poder cumplir los requisitos del nivel básico e intermedio?

- A largo plazo, ¿ha habido un cambio de actitud y comportamiento con respecto a la seguridad alimentaria?

Los resultados de la formación pueden medirse en varios puntos tras el evento real de formación. Se ha demostrado que el coaching y la orientación posterior a la formación ayuda a los aprendices a retener el conocimiento durante más tiempo, y a estar mejor capacitados para aplicar ese conocimiento en el lugar de trabajo. El seguimiento de los resultados de la formación deberían por lo tanto tener en cuenta las actividades de orientación y coaching que han tenido lugar desde entonces.

La empresa de formación debería recibir sugerencias de los aprendices con respecto al contenido de la formación, la entrega de la formación, la calidad de los formadores, las instalaciones, y los materiales de la formación. Cualquier sugerencia obtenida debería utilizarse para modificar y mejorar constantemente los cursos en el futuro.

Las preguntas relativas a la entrega de la formación podrán incluir:

- ¿Cumplió la formación sus objetivos y expectativas?
- ¿Fue el formador un buen comunicador?
- ¿Cumplió la formación los criterios de diseño descritos en este documento?
- ¿Cree que la formación es relevante para su centro de trabajo?
- ¿Considera que los materiales de la formación son claros y fáciles de entender?
- ¿Son los materiales de formación útiles para usted después del curso?
- ¿Fue la formación adecuada para el público al que iba dirigida?
- Si se utilizaron materiales traducidos, ¿se utilizó la terminología de manera apropiada?

Preguntas que abordan la capacidad del aprendiz para realizar las tareas diarias que se les piden:

- ¿Se transfirió y retuvo el conocimiento?
- ¿Tienen ahora los aprendices la capacidad para demostrar las habilidades?
- ¿Pueden los aprendices diseñar un sistema de formación interno para garantizar que otros trabajadores tengan el conocimiento y habilidades necesarias para poder cumplir los requisitos del nivel básico e intermedio?
- A largo plazo, ¿ha habido un cambio de actitud y comportamiento con respecto a la seguridad alimentaria?

10. LISTA DE VERIFICACIÓN SUMARIA

DISEÑO	
1	¿Está el programa formativo localizado para un público o sector?
2	¿El contenido del programa de formación abarca los elementos de los niveles básico e intermedio del Programa de Mercados Globales ?
3	¿Se ha recogido información sobre el perfil del público?
4	¿Contiene la formación ejemplos prácticos y ejercicios diseñados a medida del público y del trabajo que desempeñan?
5	¿Se ha planificado una evaluación posterior para medir las mejoras al final de la formación?
6	¿La información incorpora todos los reglamentos aplicables localmente, las costumbres locales y los requisitos en función del cliente o del sector?
7	¿Está concebida la información para el individuo responsable de la seguridad alimentaria dentro de sus propios negocios?
8	¿Estarán disponibles los materiales para acceder a ellos, personalizarlos y utilizarlos para formaciones internas posteriores?
9	¿Permitirá la formación que se mida el éxito a través de comportamientos de seguridad alimentaria mejorados, una implantación más efectiva de sistemas de seguridad alimentaria, y podrán los aprendices impartir estos conocimientos a otros en sus organizaciones?
IMPARTICIÓN	
10	¿Se enviarán los ejercicios previos al curso antes del curso formativo?
11	¿Se impartirá el curso en el idioma local?
12	Si se imparte en línea, ¿habrá una interacción regular con el formador por medio de voz, correo electrónico, mensajería, blogs o foros por escrito en línea?
RESULTADO	
13	¿Tiene la formación una evaluación posterior al curso para garantizar que se ha transferido el conocimiento y este ha sido retenido por el Aprendiz?
14	¿Debería el aprendiz tener la oportunidad de evaluar de manera anónima el curso de formación y al formador?

11. MARCO DE COMPETENCIA: FABRICACIÓN DE ALIMENTOS

Estas competencias se plasman por escrito para un individuo (o equipo) responsable de la gestión de los requisitos de seguridad alimentaria para cumplir el Programa de Mercados Globales para la Fabricación de Alimentos a Nivel Básico e Intermedio.

Nota: se prevé la publicación de un documento correspondiente para Producción Primaria en 2016.

Los artículos tratados en el **Nivel Básico se señalan con una «B» y están subrayados en azul.**

Los artículos tratados en el **Nivel Intermedio se señalan con una «I» y están subrayados en verde.**

Un individuo que implemente los requisitos del nivel intermedio debería también haber adquirido todas las competencias identificadas en el nivel básico.

CÓDIGO	REQUISITO	CRITERIOS	DEFINICIONES DE COMPETENCIAS
A SISTEMAS DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA			
B.A.1	Especificaciones incluyendo la liberación del producto	El negocio se asegurará de que las especificaciones del producto sean adecuadas, precisas y garanticen el cumplimiento de los requisitos pertinentes de seguridad, legislativos y del cliente. El negocio preparará e implantará procedimientos adecuados de liberación de productos.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para cumplir las especificaciones establecidas de materias primas, ingredientes, materiales en contacto con el producto y productos acabados. b. Sabrá cómo acceder a la información necesaria para definir los requisitos legales y del cliente. c. Explicará el proceso para la actualización de las especificaciones en base a cambios en los requisitos legales y del cliente. d. Mantendrá conocimientos de los requisitos de seguridad alimentaria que afectarán a la información de especificaciones. e. Creará especificaciones por escrito para materias primas, ingredientes, materiales en contacto con el producto y productos acabados, incluyendo la liberación del producto. f. Describirá los procedimientos adecuados antes de que el producto sea liberado por el negocio.

<p>B.A.2</p>	<p>Trazabilidad El negocio establecerá un sistema de trazabilidad que permita la identificación de lotes de productos y su relación con partidas de materias primas, materiales de envasado primarios y finales y registros de procesamiento y distribución. Los registros incluirán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • identificación de cualquier suministro de producto, ingrediente o servicio; • registros de partidas de productos en proceso o finales y envasado a lo largo del proceso de producción; • registros del comprador y del destino de entrega para todos los productos suministrados. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios, el alcance y los motivos para la trazabilidad del producto. b. Describirá su conocimiento de los requisitos reglamentarios y de los clientes asociados con la trazabilidad del producto. c. Recopilará datos sobre orígenes de materias primas, uso de ingredientes y materiales en contacto con el producto. d. Diseñará un sistema (por ejemplo, identificación de lotes, codificación de productos acabados) que identifique la relación y vínculo entre productos acabados y materias primas, ingredientes, reelaboración, materiales en contacto con el producto y condiciones del proceso. e. Describirá cómo manejar el sistema (por ejemplo, implantación y mantenimiento de registros).
<p>I.A.2</p>	<p>Trazabilidad El negocio establecerá un programa de trazabilidad que permita la identificación de lotes de productos y su relación con partidas de materias primas, materiales de envasado primarios y finales y registros de procesamiento y distribución. El negocio se asegurará de que se pruebe el programa de trazabilidad al menos una vez al año y se actualice según corresponda. Los registros incluirán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Registros de pruebas anuales del sistema de trazabilidad. • Registros de actualización del sistema según corresponda. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicará los motivos para el control del documento efectivo. b. Explicará los principios para el control del documento efectivo. c. Desarrollará y gestionará un sistema para asegurarse de que el control de documentos y la retención de registros cumple con los requisitos legales y del cliente, incluyendo en materia de integridad y confidencialidad. d. Explicará qué registros en materia de seguridad alimentaria y reglamentarios son requeridos, mantenidos y retenidos. e. Describirá cómo se custodian los registros y cómo se ponen a disposición. f. Se asegurará de que estén implantados los documentos y formularios actuales. g. Abordará cómo se gestionan los documentos y registros obsoletos.

B.A.3	Gestión de Incidentes en la Seguridad Alimentaria	<p>El negocio demostrará la capacidad para retirar y recuperar un producto afectado, ponerse en contacto con los clientes pertinentes y mantener registros de estos incidentes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para la gestión de incidentes. b. Identificará cuestiones/reclamaciones sobre el producto con respecto a la seguridad del cliente, a medida que sucedan. c. Analizará el significado de cuestiones/reclamaciones del producto con respecto a la seguridad del consumidor y determinará si se requiere una acción. d. Explicará las acciones requeridas en caso de que las cuestiones/reclamaciones sobre el producto justifiquen la acción por parte del negocio. e. Describirá las regulaciones y los requisitos reglamentarios y de los clientes asociados con la gestión de incidentes. f. Describirá cómo gestionar un sistema de cuarentena de productos para productos dentro del control del negocio. g. Designará un sistema de recuperación de productos. h. Entenderá cómo revisar y probar el sistema de gestión de incidentes e implantar acciones correctivas en base a especificaciones de productos acabados. i. Entenderá cómo se vincula el sistema de gestión de incidentes al control de productos disconformes y al proceso de acciones correctivas. j. Explicará cómo gestionar un sistema de recuperación de productos y demostrará cómo funciona. k. Entenderá qué elementos tienen que abarcarse en un plan de comunicaciones con clientes y autoridades reglamentarias.
I.A.3	Gestión de Incidentes en la Seguridad Alimentaria	<p>El negocio dispondrá de un procedimiento de gestión de incidentes efectivo para todos los productos, incluyendo la elaboración de informes, la comunicación con clientes y la retirada y recuperación de productos. Estarán disponibles registros de revisión anual, de pruebas y de verificación del sistema.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Analizará el significado de cuestiones/reclamaciones del producto con respecto a la seguridad del consumidor y determinará si se requiere una acción. b. Designará un sistema de recuperación de productos. c. Entenderá cómo revisar y probar el sistema de gestión de incidentes e implantar acciones correctivas en base a especificaciones de productos acabados. d. Entenderá cómo se vincula el sistema de gestión de incidentes al control de productos disconformes y al proceso de acciones correctivas. e. Explicará cómo gestionar un sistema de recuperación de productos y demostrará cómo funciona. f. Entenderá qué elementos tienen que abarcarse en un plan de comunicaciones con clientes y autoridades reglamentarias.

B.A.4	Control de productos disconformes	<p>El negocio se asegurará de que cualquier producto que no sea conforme a los requisitos sea claramente identificado y controlado para evitar un uso o entrega inadecuada.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para el control de productos disconformes. b. Describirá los reglamentos y requisitos de los clientes para productos disconformes. c. Identificará, entenderá y describirá los reglamentos y requisitos de los clientes para el control y comunicación de productos disconformes. d. Explicará y entenderá la diferencia entre calidad de productos y el significado de la seguridad alimentaria de calidad de productos en relación con productos no conformes. e. Describirá cómo analizar los riesgos de seguridad alimentaria asociados a productos disconformes. f. Explicará las opciones disponibles para la disposición de productos disconformes. g. Explicará cómo diseñar un sistema de cuarentena de productos dentro del control del negocio. h. Explicará cómo gestionar un sistema necesario para la correcta evaluación y eliminación de productos disconformes.
B.A.5	Acción correctiva	<p>El negocio se asegurará de que se tomen acciones correctivas tan pronto como sea posible para evitar la recurrencia de disconformidades.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para las acciones correctivas ya que están relacionadas con procesos, y disconformidades de productos y sistemas. b. Describirá un proceso para acciones correctivas que proporcione vínculos a otros procesos del sistema. c. Identificará, entenderá y describirá los reglamentos y requisitos de los clientes, asociados con acciones correctivas. d. Identificará las posibles causas de disconformidades. e. Identificará las opciones para las acciones correctivas en base a una toma de decisiones sólidas basada en riesgos. f. Describirá cómo analizar la importancia de riesgos para la seguridad alimentaria a la hora de determinar acciones correctivas. g. Entenderá y explicará cómo comprobar que las acciones correctivas adoptadas han sido efectivas. h. Explicará la diferencia entre corregir un problema y adoptar acciones correctivas para evitar que vuelva a aparecer el problema. i. Explicará cómo diseñar e implantar un sistema necesario para la implantación efectiva y la documentación de acciones correctivas.

<p>B.A.6</p>	<p>Responsabilidad de la dirección</p>	<p>El negocio se asegurará de que exista un compromiso de la dirección para proporcionar los recursos necesarios para desarrollar, implantar y cumplir su programa de seguridad alimentaria.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá las personas en el negocio que son responsables de la seguridad alimentaria. Esto incluye personas que sean responsables en última instancia de la seguridad alimentaria en la instalación (por ejemplo jefes/directivos), aquellos que desarrollen e implanten planes de gestión de seguridad alimentaria (por ejemplo, responsables corporativos/responsables de fabricación de calidad y de seguridad alimentaria), que sean responsables de la gestión y documentación de aspectos específicos del sistema de seguridad alimentaria de la empresa (por ejemplo, responsables de calidad y seguridad alimentaria) y aquellos responsables de la formación y educación de trabajadores según las prácticas adecuadas de seguridad alimentaria. b. Describirá y comunicará las responsabilidades de aquellas personas implicadas en la gestión e implantación del sistema de seguridad alimentaria para el negocio y mostrará cuando estén documentadas. c. Describirá cómo se comunican a la plantilla estas responsabilidades. d. Describirá y comunicará las responsabilidades de las personas implicadas en la producción y en los aspectos relevantes que afecten a la seguridad y a la legalidad alimentaria.
<p>I.A.6</p>	<p>Responsabilidad de la dirección</p>	<p>El negocio establecerá una estructura organizativa clara, que defina y documente las funciones laborales, responsabilidades y relaciones de presentación de informes al menos de la plantilla cuyas actividades afecten a la seguridad alimentaria.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Identificará a las personas responsables de la ejecución de tareas específicas de seguridad alimentaria, incluyendo las que son responsables cuando el personal clave no está presente en la instalación. b. Explicará la estructura organizativa, mostrando las actividades que influyen sobre la seguridad de los productos.
<p>B.A.7</p>	<p>Requisitos de mantenimiento de registros</p>	<p>El negocio se asegurará de que los registros estén disponibles para demostrar que el negocio está cumpliendo con el sistema de seguridad alimentaria que incluye todos los requisitos normativos pertinentes y de seguridad alimentaria de clientes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicará los motivos para el control del documento efectivo. b. Explicará los motivos para el control del documento efectivo. c. Desarrollará y gestionará un sistema para asegurarse de que el control de documentos y la retención de registros cumpla con los requisitos legales y del cliente, incluyendo en materia de integridad y confidencialidad. d. Explicará qué registros en materia de seguridad alimentaria y reglamentarios son requeridos, mantenidos y retenidos. e. Describirá cómo se custodian los registros y cómo se ponen a disposición. f. Se asegurará de que estén implantados los documentos y formularios actuales. g. Abordará cómo se gestionan los documentos y registros obsoletos.

I.A.7	Requisitos generales de documentación	<p>El negocio establecerá e implantará procedimientos para asegurarse de que se mantienen y actualizan todos los documentos requeridos que demuestran la operación efectiva y el control de sus procesos y su gestión de la seguridad de los productos. Los registros se conservarán durante un periodo de tiempo requerido para cumplir los requisitos del cliente y/o legales.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicará los motivos para el control del documento efectivo. b. Explicará los principios para el control del documento efectivo. c. Desarrollará y gestionará un sistema para asegurarse de que el control de documentos y la retención de registros cumpla con los requisitos legales y del cliente, incluyendo en materia de integridad y confidencialidad. d. Explicará qué registros en materia de seguridad alimentaria y reglamentarios son requeridos, mantenidos y retenidos. e. Describirá cómo se custodian los registros y cómo se ponen a disposición. f. Se asegurará de que estén implantados los documentos y formularios actuales. g. Abordará cómo se gestionan los documentos y registros obsoletos.
B.A.8	Control de dispositivos de medición y de seguimiento	<p>Los dispositivos de medición y seguimiento esenciales para la seguridad alimentaria y los requisitos normativos serán fiables.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para garantizar la fiabilidad de los dispositivos de seguimiento y medición. b. Identificará y describirá los dispositivos de seguimiento y medición que requieran calibración y la frecuencia de la calibración. c. Identificará dónde están ubicados los procedimientos para la calibración. d. Identificará la frecuencia de la calibración de los dispositivos de seguimiento y medición. e. Describirá el control de los dispositivos de seguimiento y medición para asegurarse de que están en buen estado de funcionamiento y proporcionen medidas precisas. f. Describirá los elementos clave de un programa de calibración, incluyendo normas reconocidas. g. Demostrará que todos los dispositivos identificados como esenciales para la seguridad alimentaria están vinculados a un programa de calibración adecuado. h. Identificará qué hacer con dispositivos y productos afectados que estén fuera de los límites específicos, incluyendo la eliminación. i. Identificará cómo los procedimientos entregan un proceso de acciones correctivas.
I.A.8	Control de dispositivos de medición y de seguimiento	<p>El negocio identificará los dispositivos de medición y seguimiento esenciales para la seguridad alimentaria, se asegurará de que estén calibrados y de que estén localizables conforme a una norma nacional o internacional reconocida.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los motivos para la calibración en base a una norma reconocida nacional o internacional. b. Identificará qué dispositivos son esenciales para la seguridad alimentaria.

B.A.9	Formación	El negocio se asegurará de que el personal esté adecuadamente formado en materia de seguridad alimentaria y prácticas de acuerdo a sus responsabilidades laborales.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá el programa de formación, incluyendo quién se forma, con qué frecuencia y sobre qué temas. b. Proporcionará documentación de formación y explicará diferencias entre planes de formación individuales. c. Redactará y ejecutará un plan de formación efectivo para todo el personal afectado.
I.A.9	Formación	El negocio implantará un sistema para garantizar que todo el personal esté adecuadamente formado, instruido y supervisado en principios de seguridad alimentaria y prácticas que correspondan con su trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá el contenido necesario de un programa de formación efectivo. b. Identificará medidas para evaluar la comprensión de la formación.
I.A.10	Procedimientos	El negocio preparará e implantará procedimientos e instrucciones detalladas para todos los procesos y operaciones que influyan sobre la seguridad de los productos.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá la lógica para que se establezcan, implanten y mantengan procedimientos claramente definidos. b. Identificará qué procedimientos requieren desarrollarse. c. Identificará a las partes interesadas clave requeridas para que sean formadas e informadas en procedimientos y frecuencia de formación. d. Describirá los elementos clave de un procedimiento documentado efectivo (por qué, quién, qué, cuándo y cómo). e. Explicará los criterios requeridos para la implantación efectiva de un procedimiento. f. Diseñará un sistema para hacer un seguimiento del cumplimiento con los procedimientos. g. Evaluará la efectividad de los procedimientos.
I.A.11	Tratamiento de reclamaciones	El negocio preparará e implantará un programa efectivo para la gestión de reclamaciones de clientes y consumidores. Los datos serán controlados y gestionados para garantizar que hay acciones correctivas en cuestiones de cumplimiento y de seguridad alimentaria.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá elementos clave de un sistema de gestión de reclamaciones efectivo. b. Describirá quién es responsable de la recogida, comunicación y respuesta a las reclamaciones de los clientes. c. Describirá los requisitos para el registro de reclamaciones, finalización de acciones correctivas y posterior seguimiento con clientes sobre la resolución de reclamaciones. d. Explicará el motivo para los marcos de tiempo establecidos, incluyendo respuestas puntuales a las reclamaciones de los clientes, planificación de acciones correctivas y ejecución, incluyendo tiempo para resolver el tiempo de resolución de las reclamaciones de los clientes. e. Describirá los requisitos de comunicación internos y externos para el tratamiento de reclamaciones, así como quién es responsable y tiene autoridad para comunicar interna y externamente

I.A.12	Análisis del producto	El negocio implantará un sistema para garantizar que se realicen análisis de productos/ingredientes esenciales para la seguridad alimentaria y los requisitos legales y el negocio se asegurará de que los métodos utilizados proporcionen resultados válidos (por ejemplo, por los procedimientos establecidos en ISO 17025 y/o métodos reconocidos del sector).	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para la realización de análisis. b. Describirá reglamentos y requisitos de los clientes que rijan los análisis. c. Identificará análisis esenciales para la seguridad alimentaria y la legalidad de productos. d. Identificará análisis esenciales para cumplir las especificaciones de los clientes. e. Identificará la frecuencia para llevar a cabo los análisis.
I.A.13	Compras	El negocio controlará los procesos de compra para asegurarse de que son artículos suministrados externamente y los servicios son conformes a los requisitos por escrito.	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicará el motivo para la necesidad del control efectivo de los productos y servicios comprados. b. Describirá los documentos clave que deberían implantarse para un control efectivo de productos y servicios comprados. c. Diseñará y gestionará un sistema para garantizar que todos los productos y servicios comprados cumplen con las especificaciones actuales y los acuerdos contractuales. d. Describirá acciones y responsabilidad en caso de cualquier desviación de productos y servicios comprados.
I.A.14	Aprobación del proveedor y seguimiento del cumplimiento	El negocio operará procedimientos para su aprobación y para el seguimiento continuado de todos sus proveedores cuyos productos o servicios pueden afectar a la seguridad alimentaria. Se registrarán los resultados de las evaluaciones y de las acciones de seguimiento.	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicará la razón para establecer, documentar, implantar y mantener los procesos claramente definidos para la aprobación del proveedor y el seguimiento del cumplimiento. b. Describirá criterios de evaluación claros y responsabilidad para la aprobación del proveedor y un seguimiento de cumplimiento continuado. c. Diseñará y gestionará un sistema basado en la evaluación de riesgos para la evaluación, aprobación y seguimiento continuado de proveedores. d. Definirá qué registros deberían estar implantados para la aprobación del proveedor y el seguimiento de cumplimiento. e. Diseñará y gestionará un sistema para las sugerencias del proveedor, comunicaciones internas y la revisión basada en resultados del seguimiento de cumplimiento del proveedor.

CÓDIGO	REQUISITO	CRITERIOS	DEFINICIONES DE COMPETENCIAS
B BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN			
B.B.1	Higiene personal	El negocio garantizará la implantación de prácticas higiénicas adecuadas para todo su personal y visitantes. Dichas prácticas resultarán en una manipulación higiénica y en una entrega de productos de calidad y seguros a los clientes. Deberá seguirse la recomendación sobre higiene personal de la Comisión del Codex Alimentarius.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para una higiene personal efectiva (por ejemplo, lavado de manos, limpieza personal, enfermedad, lesiones, comportamiento personal y control de visitantes). b. Identificará cómo acceder a los reglamentos y a los requisitos de los clientes que gobiernen una higiene personal efectiva. c. Entenderá y describirá los reglamentos y los requisitos de los clientes que regulen una higiene personal efectiva. d. Entenderá y explicará cómo y cuándo aplicar técnicas de lavado de manos adecuadas. e. Describirá síntomas de enfermedad (por ejemplo, fiebre, vómitos, diarrea y dolor de garganta) de forma que pueda garantizar que los individuos potencialmente enfermos que podrían suponer un riesgo para la seguridad alimentaria no puedan trabajar con comida o con materiales en contacto con la comida. f. Diseñará y operará un sistema para que los trabajadores, contratistas y visitantes notifiquen a la organización cualquier síntoma de enfermedad y lesiones que puedan apartarles de su trabajo en contacto directo con la comida o materiales en contacto con la comida. g. Diseñará y operará un sistema para ejecutar procedimientos con respecto a enfermedades y lesiones, limpieza personal, comportamiento personal y requisitos de ropa de protección de personal, contratistas y visitantes que podrían resultar en la contaminación de comida y de materiales en contacto con la comida.

B.B.2	Entorno de las instalaciones	Las instalaciones del negocio estarán ubicadas y mantenidas para reducir el riesgo de contaminación y permitir la producción de productos seguros y legales.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para mantener el emplazamiento y la instalación para garantizar la producción de alimentos seguros. b. Describirá reglamentos y requisitos de los clientes que rijan el entorno de las instalaciones. c. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a los criterios implantados dentro de las instalaciones alimentarias para garantizar la seguridad alimentaria, con una referencia especial a: suministros energéticos, suministros de combustible, iluminación, calentamiento/enfriamiento (medioambiental), provisión de aseos, instalaciones de lavado (higiene personal) y mantenimiento de la fabricación. d. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a los requisitos en relación con superficies y acabados para: superficies de trabajo, equipos alimentarios, accesorios y utensilios, paredes, suelos y techos. e. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a los requisitos para los acuerdos del organigrama efectivos para evitar la contaminación cruzada. f. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a los requisitos para un mantenimiento regular y fiable, incluyendo la prevención de contaminación durante el mantenimiento. g. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a la necesidad de instalaciones idóneas de almacenamiento para evitar la contaminación cruzada y las diferencias de temperatura. h. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a la necesidad de acuerdos de acceso idóneos con referencia especial a la entrada y salida de productos, acceso de los trabajadores y servicios de emergencia. i. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a la necesidad de un almacenamiento de residuos idóneo y/o instalaciones de eliminación. j. Comunicará los hallazgos de las evaluaciones y las acciones necesarias para cumplir los requisitos de diseño de la instalación.
--------------	------------------------------	--	---

B.B.3	Limpieza y desinfección	El negocio se asegurará de que se mantengan normas adecuadas de limpieza y desinfección en todo momento y en todas las etapas de producción.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para la limpieza y desinfección. b. Describirá los reglamentos que regulen los requisitos de limpieza. c. Describirá los reglamentos y los requisitos reglamentarios y de los clientes asociados a la limpieza y a productos químicos desinfectantes. d. Describirá el uso adecuado (por ejemplo, concentración, tiempo de contacto, temperatura, pH, nivel de contaminación, objetivos microbianos) de químicos para garantizar unos niveles adecuados de limpieza. e. Diseñará un sistema para una limpieza y desinfección adecuadas (por ejemplo, quién, qué, frecuencia, cómo). f. Operará un sistema para gestionar (por ejemplo, implantar y hacer un seguimiento de acciones correctivas) y mantendrá (por ejemplo, efectividad, mejora continua) un procedimiento operacional documentado para identificar que estén implantados los procedimientos adecuados de limpieza y desinfección. g. Explicará cómo evaluar la efectividad de las prácticas de limpieza y desinfección que se han aplicado (por ejemplo, visual, revisión de registros u otros métodos).
B.B.4	Control de contaminación de productos	El negocio se asegurará de se implanten las instalaciones y procedimientos adecuados para minimizar el riesgo físico, químico o microbiológico de contaminación de los productos.	<ul style="list-style-type: none"> a. Entenderá y describirá los principios y motivos para garantizar el control de contaminación de productos incluyendo, con carácter enunciativo pero no limitativo, fuentes potenciales de contaminación y contaminación cruzada. b. Describirá reglamentos y requisitos de los clientes que gobiernen el control de la contaminación del producto. c. Explicará los pasos dados para evitar o minimizar el riesgo de contaminación por contaminantes físicos, químicos y biológicos.
B.B.5	Control de plagas	El negocio se asegurará de que hay controles implantados para reducir o eliminar el riesgo de infección por plagas (incluyendo roedores, insectos y pájaros).	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá reglamentos y requisitos de los clientes relativos al control de plagas. b. Explicará el riesgo que suponen las plagas alimentarias específicas y los controles necesarios para reducir el riesgo para el producto. c. Explicará el hábitat preferido de las plagas alimentarias relevantes con especial referencia a la instalación. d. Explicará el uso y el almacenamiento adecuado de químicos para el control de plagas. e. Explicará los métodos medioambientales, físicos y químicos de prevención y control de infecciones por plagas de la instalación. f. Explicará el sistema utilizado para hacer un seguimiento de la efectividad de los controles de plagas y definirá acciones correctivas. g. Diseñará y operará un sistema para minimizar el riesgo de infección por plagas del producto y de la instalación mediante la inspección y control de materias primas, limpieza de fábrica, mantenimiento y medidas de control específicas.

B.B.6	Calidad del agua	<p>El negocio se asegurará de que la calidad del agua, hielo o vapor en contacto con productos alimentarios, es apta para su uso previsto. Toda el agua en contacto con los alimentos, el agua de los ingredientes y el agua utilizada en las operaciones de limpieza y saneamiento, procederá de una fuente potable.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para garantizar la calidad del agua, hielo y vapor. b. Describirá las regulaciones y los requisitos reglamentarios y de los clientes asociados con la calidad del agua, hielo y vapor. c. Explicará las características de los pozos de agua construidos adecuadamente (cuando sea aplicable) y sistemas de fontanería necesarios para la entrega de agua potable, hielo y vapor. d. Diseñará, documentará y operará un sistema para garantizar la calidad del agua, hielo y vapor.
B.B.7	Instalaciones del personal	<p>El negocio se asegurará de que las instalaciones del personal estén diseñadas y operadas para minimizar los riesgos de seguridad alimentaria.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá y evaluará el emplazamiento en base a lo siguiente: Criterios que se implantarán dentro de las instalaciones de alimentación para garantizar la seguridad alimentaria, con una referencia especial a: suministros energéticos, suministros de combustible, iluminación, calentamiento/enfriamiento (medioambiental), provisión de aseos, instalaciones de lavado (higiene personal) y mantenimiento de la fabricación. b. Requisitos en relación con superficies y acabados para: superficies de trabajo, equipos alimentarios, accesorios y utensilios, paredes, suelos y techos. c. Requisitos para los acuerdos de flujo de trabajo efectivos para evitar la contaminación cruzada. d. Requisitos para un mantenimiento regular y fiable, incluyendo la prevención de contaminación durante el mantenimiento. e. Necesidad de instalaciones idóneas de almacenamiento para evitar la contaminación cruzada y las diferencias de temperatura. f. Necesidad de acuerdos de acceso idóneos con referencia especial a la entrada y salida de productos, acceso de los trabajadores y servicios de emergencia. g. Los pasos necesarios para garantizar las instalaciones del personal, incluyendo comedores separados, están diseñados y operados para minimizar los riesgos de seguridad alimentaria. h. Necesidad de vestuarios aptos y necesidad de provisión de almacenamiento de artículos personales. i. La necesidad de áreas de aseo apropiadas. j. La necesidad del uso de agua potable a la temperatura adecuada para las manos con aparatos de secado de manos efectivos.

B.B.8	Gestión de residuos	El negocio dispondrá de un programa para la recogida y eliminación de materiales residuales.	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicará la razón para la provisión de almacenamiento y la eliminación de residuos adecuados para el emplazamiento. b. Explicará el impacto de la gestión de residuos sobre la gestión de plagas integrada de la instalación. c. Explicará el motivo de la concepción de contenedores claramente marcados para diferentes productos residuales (por ejemplo, incomedibles, productos derivados y residuos). d. Explicará los pasos necesarios para garantizar que los sistemas estén implantados para la recopilación, recogida y eliminación de residuos.
B.B.9	Almacenamiento y transporte	El negocio se asegurará de que todas las materias primas (incluyendo envases), productos semiprosesados y productos finalizados sean almacenados y transportados en condiciones que protejan al producto.	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y razones para la protección del producto, envasado e ingredientes durante el almacenamiento. b. Describirá los riesgos de seguridad alimentaria específicos asociados al almacenamiento y transporte de materias primas, productos intermedios y productos acabados, incluyendo, pero a título no limitativo, biológicos, físicos y químicos (incluyendo alérgenos). c. Explicará los requisitos de reglamentos y clientes que rigen el almacenamiento de productos y los ingredientes. d. Describirá y evaluará los requisitos de almacenamiento del emplazamiento que afecten la seguridad e integridad de alimentos e ingredientes, incluyendo, pero a título no limitativo, biológicos, físicos y químicos (incluyendo alérgenos). e. Identificará los requisitos adecuados para el almacenamiento en frío y la manipulación de artículos perecederos. f. Describirá los requisitos de rotación adecuados para las materias primas, ingredientes y productos acabados (por ejemplo, primero en llegar, primero en salir; primero en llegar, primero en vencer). g. Describirá los principios y razones para garantizar el almacenamiento y transporte seguro de comida (incluyendo materias primas, ingredientes y envasados). h. Describirá y evaluará el emplazamiento para las instalaciones de almacenamiento adecuadas para evitar para evitar la contaminación cruzada y las diferencias de temperatura. i. Describirá y evaluará el emplazamiento para determinar si los procedimientos de transporte de productos protegen adecuadamente la integridad del producto. j. Diseñará, documentará y operará un procedimiento de transporte de productos, que incluya procedimientos de mantenimiento y de higiene.

I.B.9	Almacenamiento y transporte	<p>El negocio se asegurará de que todas las materias primas (incluyendo envases), productos semiprocados y productos acabados sean almacenados y transportados en condiciones que protejan la integridad del producto. Todos los vehículos, incluyendo los vehículos contratados utilizados para el transporte de materias primas (incluyendo envases), reelaboración, productos semiprocados y productos acabados, serán aptos para su fin previsto, se mantendrán en buenas condiciones y estarán limpios.</p>	<p>a. Diseñará, documentará y operará un procedimiento de transporte de productos, que incluya procedimientos de mantenimiento y de higiene.</p>
I.B.10	Mantenimiento de instalaciones y equipos	<p>El negocio implantará un sistema de mantenimiento planificado, preventivo y correctivo para garantizar un nivel adecuado de seguridad alimentaria en la instalación.</p>	<p>a. Describirá los principios y motivos para un programa de mantenimiento incluyendo el mantenimiento preventivo. b. Identificará equipos e instalaciones sobre el terreno que requieran mantenimiento. c. Identificará quién es responsable del emplazamiento y del mantenimiento de los equipos. d. Identificará dónde están ubicados los procedimientos para el mantenimiento. e. Identificará las fuentes de los procedimientos de mantenimiento preventivo y las frecuencias, incluyendo las recomendaciones del fabricante, el historial de equipos y la experiencia. f. Identificará la frecuencia de las actividades de mantenimiento preventivo. g. Describirá los elementos clave de un programa de mantenimiento preventivo. h. Diseñará un sistema para evaluar la efectividad del mantenimiento y diseño del emplazamiento y las instalaciones. i. Describirá los principios y motivos para un programa de higiene y limpieza en caso de actividades de mantenimiento, incluyendo el personal de mantenimiento. j. Describirá el motivo para utilizar materiales lavables para todas las reparaciones, incluyendo reparaciones temporales.</p>

CÓDIGO	REQUISITO	CRITERIOS	DEFINICIONES DE COMPETENCIAS
C CONTROL DE RIESGOS ALIMENTARIOS			
B.C.1	Tareas pre-liminares	<p>El negocio identificará y cumplirá los requisitos normativos y de clientes relativos al producto y la categoría del producto. Para todos los productos, se incluirá lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tarea 1: establecer un equipo de seguridad alimentaria multidisciplinar. • Tarea 2: describir el producto y la categoría del producto de todos los ingredientes (incluyendo materias primas, envases, productos acabados) y las condiciones requeridas para el almacenamiento y distribución. • Tarea 3: describir el uso previsto del producto e identificar al consumidor objetivo. • Tarea 4: describir todos los pasos dados para producir el producto en un diagrama de flujo del proceso. • Tarea 5: comparar el diagrama de flujo del proceso con el proceso de producción para garantizar que es preciso. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para el control de riesgos alimentarios. b. Describirá los requisitos de los clientes y la legislación relacionada con el control de riesgos alimentarios. c. Explicará la naturaleza de los riesgos de seguridad alimentaria (biológicos, químicos y físicos) y factores que influyan sobre la probabilidad de su ocurrencia (por ejemplo, condiciones con influencia sobre los riesgos de seguridad alimentaria asociados comúnmente a ingredientes específicos utilizados, procesos específicos realizados y alimentos específicos producidos). d. Dirigirá y documentará un análisis de riesgos que tenga en cuenta la naturaleza de los riesgos de seguridad alimentaria (biológicos, químicos y físicos) y factores que influyan sobre la probabilidad de su ocurrencia (por ejemplo, condiciones con influencia sobre los riesgos de seguridad alimentaria asociados comúnmente a ingredientes específicos utilizados, procesos específicos realizados y alimentos específicos producidos). e. Explicará las medidas reconocidas y conocidas de control y cómo aplicarlas para controlar riesgos relevantes a productos específicos, mientras que se tiene en cuenta el cumplimiento legal local y los requisitos de clientes. f. Diseñará los procedimientos de seguimiento necesarios para garantizar el control de riesgos de seguridad alimentaria pertinentes al producto. g. Adoptará acciones correctivas cuando no se consigan las medidas de control. h. Operará un sistema para mantener registros exhaustivos con respecto al control de riesgos identificados.

<p>B.C.2</p>	<p>Control de alérgenos</p>	<p>El negocio se asegurará de que hay implantadas medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de alérgenos. Todos los ingredientes del producto que puedan causar alergias alimentarias se identificarán claramente y se comunicarán al cliente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá los principios y motivos para el control de alérgenos alimentarios. b. Describirá regulaciones y requisitos de clientes que rijan la presencia y control de alérgenos. c. Identificará las fuentes potenciales para la contaminación cruzada con alérgenos dentro de la planta de la recepción de materias primas mediante la producción y envío. d. Explicará las medidas reconocidas y conocidas de control y cómo aplicarlas a los alérgenos alimentarios de control dentro de la instalación, teniendo en cuenta el cumplimiento legal local y los requisitos de clientes. e. Diseñará y operará los procedimientos de seguimiento necesarios para garantizar el control de alérgenos alimentarios. f. Explicará acciones correctivas cuando no se consigan las medidas de control. g. Describirá los procedimientos de limpieza para controlar el potencial de contaminación con alérgenos. h. Describirá el proceso para la identificación continua y la trazabilidad de materias primas alérgenas, ingredientes y trabajo en curso dentro de la instalación. i. Describirá el proceso de etiquetado para identificar correctamente alérgenos en la declaración de ingredientes y en la etiqueta del producto. j. Operará un sistema para mantener registros exhaustivos con respecto al control de alérgenos.
<p>I.C.3</p>	<p>APPCC</p>	<p>El negocio llevará a cabo un análisis de riesgos de sus procesos de fabricación de alimentos como un paso mínimo para determinar si hay riesgos asociados a la producción de su artículo alimentario. El negocio utilizará la herramienta de APPCC [Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control] para llevar a cabo esta evaluación. Cada negocio tendrá que haber realizado un análisis de riesgos y, si los riesgos están identificados dentro del proceso de fabricación, se espera que el negocio tome las medidas oportunas para desarrollar un plan de APPCC que cumpla los 7 principios reflejados dentro del Codex Alimentarius.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicará el motivo para la identificación de todos los productos dentro del ámbito del programa de APPCC. b. Explicará los elementos de una descripción del producto alimentario y hará una lista de los factores que el equipo de APPCC debería considerar a la hora de desarrollar una descripción exhaustiva del producto. c. Explicará las consideraciones que el equipo de APPCC debería considerar a la hora de describir el uso previsto de un producto alimentario. d. Explicará el motivo para incluir el diagrama de flujo por tipo de producto, incluyendo todos los pasos de procesamiento. e. Explicará el motivo y los pasos necesarios para garantizar que los procedimientos estén implantados para tratar todas las medidas de control, ya sean PCC o no. f. Definirá los criterios para evaluar la conservación de registros y la implantación de procedimientos documentales. g. Describirá los procesos necesarios para evaluar y mejorar la conservación de los registros y la implantación de procedimientos documentales.



I.C.3.1	(APPCC)	<p>Principio 1: ¿Se ha llevado a cabo un análisis de riesgos para cada paso del proceso en la fabricación de un artículo alimentario?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explicar las etapas implicadas en la finalización de un análisis de riesgos para cada tipo de producto y su motivo: Preparación para el análisis de riesgos. b. Identificación y clasificación de riesgos (biológicos, químicos y físicos) y su causa en todos los pasos de procesamiento para materias primas, ingredientes, envases en contacto con los alimentos y otras entradas como agua, aire y gas. c. Evaluación de riesgos significativos. d. Diseño efectivo de medidas de control. e. Los principios y motivos para el control de riesgos alimentarios.
I.C.3.2	(APPCC)	<p>Principio 2: Si el análisis de riesgos indica cualquier riesgo significativo no minimizado o eliminado por las Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) que están presentes en el proceso de fabricación alimentaria, ¿se identifican como Puntos de Control Críticos (PCC) ?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explique las etapas y la razón de la identificación de Punto de Control Crítico: Defina «Punto de Control Crítico» y describa el proceso general para determinar PCC en un plan de APPCC. b. Debata ejemplos de PCC que puedan evitar o eliminar un riesgo o reducir un riesgo hasta un nivel aceptable. c. Describa el uso adecuado de la decisión de árboles de PCC a la hora de desarrollar un plan de APPCC. d. Describa cómo difieren las medidas de control cuando se asocian a Programas de Prerrequisitos, PCC u otras medidas de control. e. Debata opciones para categorizar y registrar PCC en un plan de APPCC.
I.C.3.3	(APPCC)	<p>Principio 3: ¿Están establecidos los Límites Críticos para cada PCC?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explique el motivo para establecer Límites Críticos: Defina «Límite Crítico» y describa cómo se establece en un plan de APPCC. b. Debata ejemplos de parámetros que podrían ser límites críticos en un plan de APPCC. c. Defina «desviación» y debata lo que podría indicar en un sistema de APPCC. d. Debata los factores que el equipo de APPCC debería considerar a la hora de establecer límites críticos. e. Defina «Límite Operativo» y explique cómo debería usarse por una planta alimentaria. f. Debata las consideraciones a la hora de establecer límites críticos efectivos. g. Describa cómo documentar límites críticos en un plan de APPCC.
I.C.3.4	(APPCC)	<p>Principio 4: ¿Hay establecidos procedimientos de seguimiento para cada PCC? ¿Están implantados de forma efectiva los PCC?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explique la razón para probar la implantación de PCC: Defina criterios para evaluar el nivel de implantación de PCC. b. Describa los procesos necesarios para evaluar la implantación de PCC. c. Describa los procesos necesarios para mejorar la implantación de PCC. d. Describa cómo documentar evidencias de PCC que se hayan implantado de forma efectiva.

I.C.3.5	(APPCC)	<p>Principio 5: ¿Se han establecido acciones correctivas para cada PCC en caso de que se excedan los límites críticos?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explique el motivo para establecer acciones correctivas: Defina «Acción Correctiva» y haga una lista de las tres cosas que deberá conseguir una acción correctiva en un sistema de APPCC. b. Debata las consideraciones a la hora de determinar y corregir la causa de una desviación en un sistema de APPCC. c. Describa los pasos dados para identificar el producto sujeto a una acción correctiva y el proceso para determinar su resolución final. d. Describa cómo documentar acciones correctivas en un plan de APPCC.
I.C.3.6	(APPCC)	<p>Principio 6: ¿Se han establecido procedimientos de verificación?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explique el motivo para los procedimientos de verificación: Defina «Validación» en el contexto de sistemas de APPCC y describa los procedimientos de validación en un sistema de APPCC. b. Defina «Verificación» en el contexto de sistemas de APPCC y describa los dos aspectos críticos que tratan los procedimientos de verificación de APPCC. c. Haga una lista de las situaciones que requieren la revalidación y re-verificación de un plan de APPCC. d. Debata actividades de verificación para programas de prerrequisitos, puntos críticos de control y el plan global de APPCC. e. Haga una lista de ejemplos de registros de verificación para un plan de APPCC.
I.C.3.7	(APPCC)	<p>Principio 7: ¿Se ha establecido un registro de mantenimiento y documentación para procedimientos de APPCC?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Explique la razón para garantizar que los procedimientos de verificación son implantados de forma efectiva: Defina los criterios para evaluar el nivel del procedimiento de verificación. b. Describa los procesos necesarios para evaluar la implantación del procedimiento de verificación. c. Describa los procesos necesarios para mejorar la implantación del procedimiento de verificación. d. Describa cómo documentar las evidencias de verificación. Procesos que se han implantado de forma efectiva.

I.C.4	Protección alimentaria	<p>El negocio evaluará su capacidad para evitar la alteración intencional del producto/contaminación intencional e implantará las medidas de control preventivas adecuadas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Describirá las regulaciones y requisitos de los clientes para la protección alimentaria en el país de producción y destino (si procede). b. Describirá por qué la protección alimentaria es importante y por qué una planta debería implantar las medidas de protección alimentaria. c. Evaluará la seguridad física de la instalación (por ejemplo ,bloqueos, accesos a la instalación, protocolo de visitantes, etc.), personal y sistemas para identificar cualquier brecha potencial. d. Identificará los pasos del proceso alimentario para la planta. e. Evaluará la vulnerabilidad de cada paso del proceso en base a la contaminación intencional para identificar los pasos que son más vulnerables. f. Identificará las medidas paliativas apropiadas para proteger cualquier paso del proceso identificado como vulnerable en base a la contaminación intencional. g. Desarrollará un plan de respuesta que incluya contactos locales, estatales y federales, con el proveedor, clientes y contactos del contratista. h. Desarrollará un plan de eliminación y desinfección para cualquier producto que haya resultado contaminado.
--------------	-------------------------------	---	--



www.mygfsi.com

Follow Our Story on:    

© The Consumer Goods Forum. All rights reserved.