



Comercio, recolección, almacenamiento y transbordo

GMP+ B 3

Versión ES: 1 de enero de 2022



GMP+ Feed Certification scheme

Historia del documento

Revisión no. / Fecha de Aprobación	Modificaciones	Asuntos	Fecha Final de Implementación
0.0 / 09-2010	Las versiones previas se pueden encontrar en History		01-01-2011
0.1 / 09-2010			01-07-2011
0.1 / 09-2011			01-01-2012
0.2 / 11-2012			01-03-2013
1.0 / 06-2014	Cambios de Edición: Todos los cambios de edición están en la lista de factsheet	Documento Entero	01-01-2015
	El capítulo 2 ha sido actualizado. Se hace incapie en que GMP+ FSA requiere la implementación de management system para asegurar la seguridad alimenticia, como esta definida en la legislación aplicada y las normas de GMP+ FSA	2	01-01-2015
	Se han actualizado los requisitos pertinentes a la notificación que reciben los clientes acerca de la contaminación de los alimentos en el marco de EWS.	5.5	01-01-2015
	Se han actualizado el estatus del producto alimenticio o servicio para comprar	7.1.2.1	01-10-2015
	Borrando una parte del capítulo 7.3.1 y el capítulo 7.3.2 y reemplazándolos por referencia GMP+ B4.	7.3.1 7.3.2	01-01-2018
1.1 / 05-2015	Cambios de Edición	Documento Entero	01-06-2015
2.0 / 11-2015	Siguiendo los cambios de edición en B1, B2 fechados el 1-6-2015	Documento Entero	En retroacción 1-06-2015
	Los requisitos para la especificación del estado del producto de alimento o servicio para ser comprado han sido modificados.	7.1.2.1	01-04-2016
	La lista de FSP no es aplicable para piensos para animales no productores de alimentos	6.3.1	01-04-2016
	Las referencias a GMP+ B4.1, B4.2, B4.4. y B4.5 son eliminadas ya que estas normas son abolidas el 31-12-2015	7.3.3	01-04-2016
3.0 / 05-2018	Reemplace el término "GMP+ certificados" por "GMP+ asegurado"	Documento Entero	01.07.2018
	Se agregó la referencia a GMP+ BA7 <i>Requisitos específicos para los sub-productos de la industria del petróleo y grasa.</i>	6.3.1	01-07-2019
	Se agrega el link para GMP+ B11 <i>Protocolo para el registro de laboratorios GMP+</i>	6.7	01-07-2019
	Se agrega los requisitos de transporte interno.	7.3.1	01-07-2019

Revisión no. / Fecha de Aprobación	Modificaciones	Asuntos	Fecha Final de Implementación
4.0 / 10-2021	Los requisitos para prevenir la contaminación (cruzada) se modifican debido a la actualización de GMP+ BA2 <i>Control de Residuos & Homogeneidad de aditivos para piensos críticos y medicamentos veterinarios</i>	5.2.4	01-01-2023
	La lista con los detalles que deben registrarse se amplía debido a la actualización de GMP+ BA2 <i>Control de Residuos & Homogeneidad de aditivos para piensos críticos y medicamentos veterinarios</i>	5.4.1	01-01-2023

Nota de Edición :

Todos los cambios en esta versión del documento sean hecho visible. Esto es como lo puede reconocer:

- Texto nuevo
- ~~Texto Vieje~~

Estos cambios deben ser implementados por el participante a mas tardar en la fecha límite de implementación

INDICE

1	INTRODUCCION.....	6
1.1	GENERAL	6
1.2	ESTRUCTURA DE GMP+ FEED CERTIFICATION SCHEME	6
1.3	ALCANCE Y APLICACIÓN DE ESTA NORMA	7
1.4	LA ESTRUCTURA DE ESTA NORMA	10
1.5	EXCLUSION DE LOS REQUISITOS	11
2	EL OBJETIVE DE FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM.....	13
3	TÉRMINOS Y DEFINICIONES	13
4	FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM.....	14
4.1	RESPONSABILIDAD DE GESTION	14
4.2	PERSONA RESPONSABLE DE LA CALIDAD	14
4.3	REQUISITOS DEL FEED SAFETY MANAGEMENT SYSTEM.....	15
4.4	DOCUMENTACION Y REGISTRO	17
4.4.1	<i>Documentación y Manual de Calidad.....</i>	<i>17</i>
4.4.2	<i>Administración de la documentacion y datos.....</i>	<i>18</i>
5	PROGRAMAS DE PRE REQUISITOS	19
5.1	PERSONAL	19
5.1.1	<i>General.....</i>	<i>19</i>
5.1.2	<i>Competencias profesionales y formación.....</i>	<i>20</i>
5.2	INFRAESTRUCTURA.....	21
5.2.1	<i>Medio Ambiente.....</i>	<i>21</i>
5.2.2	<i>Las áreas de producción y los equipos.....</i>	<i>21</i>
5.2.3	<i>Control de acceso.....</i>	<i>24</i>
5.2.4	<i>Otros requisitos Prevención de contaminación (cruzada).....</i>	<i>25</i>
5.3	MANTENIMIENTO E HIGIENE	26
5.3.1	<i>Mantenimiento.....</i>	<i>26</i>
5.3.2	<i>Mantenimiento del equipo de medicion.....</i>	<i>26</i>
5.3.3	<i>Limpieza.....</i>	<i>26</i>
5.3.4	<i>Prevención y control de plagas</i>	<i>27</i>
5.3.5	<i>Gestión de Residuos.....</i>	<i>28</i>
5.3.6	<i>Vidrio y materiales frágiles.....</i>	<i>29</i>
5.4	IDENTIFICACION Y TRAZABILIDAD /MUESTREO.....	29
5.4.1	<i>Identificacion y trazabilidad.....</i>	<i>29</i>
5.4.2	<i>Muestreo.....</i>	<i>30</i>
5.5	EWS /SISTEMA DE ALERTA TEMPRANA Y RECUPERACIÓN.	31
6	HACCP.....	33
6.1	PLANIFICACIÓN DE LA REALIZACIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTICIA.....	33
6.2	EL EQUIPO HACCP	33
6.3	DESCRIPCION DE LOS PRODUCTOS Y PROCESOS	34
6.3.1	<i>Determinación de los requisitos</i>	<i>34</i>
6.3.2	<i>Especificación de alimentos.....</i>	<i>35</i>
6.3.3	<i>Descripción de los procesos</i>	<i>36</i>
6.4	ANALISIS DE RIESGOS	37
6.4.1	<i>Identificación de riesgos.....</i>	<i>37</i>
6.4.2	<i>Estimación de Riesgo.....</i>	<i>37</i>
6.5	ESTABLECIMIENTO DE LAS MEDIDAS DE CONTROL Y CCPs (PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL).....	38

6.5.1	<i>El establecimiento de las medidas de Control</i>	38
6.5.2	<i>Determinar los puntos Críticos de Control (CCPs)</i>	38
6.6	DETERMINACION DE NORMAS.....	38
6.7	MONITOREO.....	38
6.8	VALIDACION Y VERIFICACION.....	40
6.8.1	<i>Validación</i>	40
6.8.2	<i>Verificación</i>	40
7	CONTROL DE ACTIVIDADES OPERATIVAS	41
7.1	COMERCIO EN LOS ALIMENTOS	41
7.1.1	<i>General</i>	41
7.1.2	<i>Compras</i>	41
7.1.3	<i>Evaluación de los proveedores</i>	43
7.1.4	<i>Verificación de los productos comprados</i>	43
7.1.5	<i>Productos no estándares</i>	44
7.1.6	<i>Venta y Contratos</i>	45
7.1.7	<i>Etiquetado y entrega</i>	45
7.2	ALMACENAMIENTO.....	45
7.2.1	<i>General</i>	45
7.2.2	<i>Verificación de los productos que ingresan (“Chequeo de entrada”)</i>	46
7.2.3	<i>Almacenamiento & transbordo</i>	47
7.2.4	<i>Limpieza/ tamizado / filtro</i>	48
7.2.5	<i>Secado y Ventilación</i>	49
7.2.6	<i>Otras actividades</i>	50
7.2.7	<i>Alimentos no -estándares</i>	50
7.2.8	<i>Almacenamiento como un servicio de Terceros</i>	51
7.3	TRANSPORTE.....	53
7.3.1	<i>General</i>	53
7.3.2	<i>Transporte Terrestre propio</i>	54
7.3.3	<i>Transporte terrestre llevado a cabo por un subcontratista</i>	54
7.3.4	<i>Transporte navegable interno, marítimo y ferroviario</i>	55
7.3.5	<i>Transporte que terceros son responsables</i>	56
8	VERIFICACIÓN Y MEJORAS	57
8.1	RECLAMOS.....	57
8.2	AUDITORIA INTERNA	57
8.3	EVALUACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN Y LAS MEJORAS.....	58
ANEXO 1:	COMBUSTIBLE	59

1 INTRODUCCION

1.1 General

GMP+ Feed Certification scheme fue iniciado y desarrollado en 1992 por una industria alimenticia Holandesa como respuesta a varios incidentes más o menos serios que involucraban la contaminación de las materias primas. Aunque comenzó como un esquema nacional, se ha convertido en un sistema internacional que es dirigido por GMP+ International en colaboración con diversos actores internacionales.

A pesar de que GMP+ Feed Certification scheme se originó a partir de una perspectiva de inocuidad de los alimentos, en el 2013 la primera norma de responsabilidad alimenticia ha sido publicada. Para ello, se crearon dos módulos: GMP+ Feed Safety Assurance (centrándose en la seguridad de los alimentos) y GMP+ Feed Responsibility Assurance (focalizándose en alimentos responsable).

GMP+ Feed Safety Assurance es un módulo completo con las normas para asegurar la inocuidad de los piensos en todos los eslabones de la cadena alimenticia. El seguro demostrable es una "licencia para vender" en varios países y mercados y la participación en el módulo GMP+ FSA module puede facilitar esto de manera excelente. Basado en las necesidades en la práctica, varios componentes se han integrado en las normas GMP+ FSA, como los requisitos para un sistema de gestión de inocuidad de los piensos, para la aplicación de los principios HACCP, la trazabilidad, el monitoreo, los programas de prerrequisitos, el enfoque de cadena y el sistema de alerta temprana.

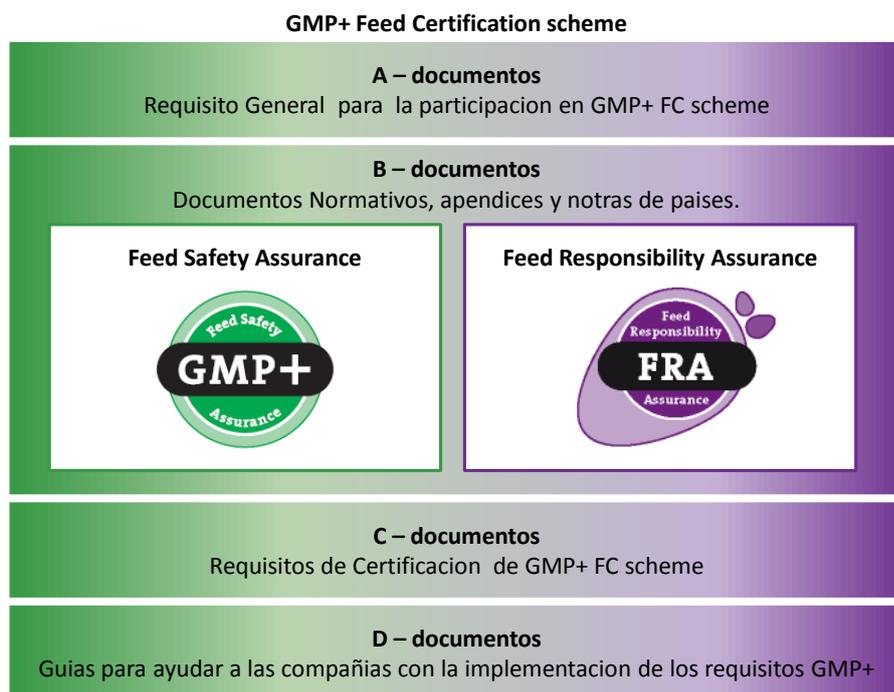
Con el desarrollo de GMP+ Feed Responsibility Assurance module, GMP+ International está respondiendo a las peticiones de los participantes de GMP+. El sector de alimentación animal se enfrenta con los pedidos para operar de forma más responsable. Esto incluye, por ejemplo, el abastecimiento de soja y de harina de pescado que son producida y comercializada respetando a los humanos, los animales y el medio ambiente. Para demostrar la producción responsable y el comercio responsable, una compañía puede obtener un certificado de GMP+ Feed Responsibility Assurance. GMP+ International facilita a través de la certificación independiente las demandas del mercado.

Junto con los socios de GMP+, GMP+ International establece requisitos claros en el esquema de alimentación de Certificación de forma transparente. Los organismos de certificación son capaces de llevar a cabo la certificación de GMP+ independiente

GMP+ International apoya a los participantes GMP+ con información útil y práctica a través de una serie de documentos de orientación, base de datos, boletines, listas de Q&A (preguntas y respuestas) y seminarios.

1.2 Estructura de GMP+ Feed Certification scheme

Los documentos dentro de GMP+ Feed Certification scheme están subdivididos en un número de series. La próxima página muestra una representación esquemática de los contenidos de GMP+ Feed Certification scheme:



Todos estos documentos están disponibles vía la página web de GMP+ Internacional (www.gmpplus.org).

Este documento se refiere a GMP+ B3 *Producción de los Ingredientes Alimenticios y es parte del GMP+ FSA* módulo.

1.3 Alcance y aplicación de esta norma

Esta norma contiene requisitos del feed safety management system para la seguridad de la calidad-

1. Comercio de alimentos. Esto incluye el comercio de todo tipo de alimento (alimentos compuestos, pre mezclas, aditivos para alimentos y materias primas) y varía desde un comercio de carácter internacional, por ejemplo, materias primas o aditivos para alimentos, a través de los intercambios de alimentos crudos y otros alimentos simples (por lo general que se suministrarán a los ganaderos).

Guía

Si el comerciante recibe también físicamente en los negocios alimentos, entonces debe ser certificado para estas actividades. Véase el apartado 2. Almacenamiento y transbordo de los alimentos

2. Almacenamiento y transbordo de los alimentos. Las actividades pueden ser certificadas dentro de este ámbito que normalmente son llevadas a cabo por una empresa de almacenamiento y transbordo. Esto incluye, por un lado, (básico) actividades tales como el consumo, limpieza, secado, el almacenamiento real, la ventilación y la entrega. Los requisitos específicos para estos pasos se incluyen en una serie de secciones separadas. Las empresas de almacenamiento y transbordo a veces también llevan a cabo otras actividades en el marco de "buenas prácticas de almacenamiento".

Por supuesto, estas deben ser controladas sobre la base de los principios de HACCP. El uso no está realizado en varias secciones separadas, sino una sola sección con los requisitos.

Guía:

Una cuestión importante es que actividades se incluyen dentro del alcance "almacenamiento y transbordo de los alimentos". Dentro de GMP+, además de las "actividades básicas" especificadas anteriormente, el alcance de "almacenamiento y transbordo" también incluye las actividades relacionadas con los procedimientos que se especifican a continuación:

- *Conservación y ensilaje / la acidificación para alargar la vida de almacenamiento*
- *Corte de los alimentos crudos*
- *Embalaje de alimentos crudos en envoltorios grandes*
- *trituration o rotura de granos, semillas o legumbres incluyendo cualquier empaquetado de estos productos*
- *Descascarado*
- *La adición de agua, por ejemplo, la melaza durante el almacenamiento*
- *La mezcla de dos materias primas iguales para la normalización o para aumentar el tamaño del lote. (Nota: La mezcla de sustancias indeseables para diluir está prohibido)*
- *Aumento de los alimentos (tales como el dumping productos en bolsas a granel en un carro o el compartimento de carga), el llenado de barriles / contenedores IBC, desde los contenedores IBC a los compartimentos de carga, etc.*

Lo que no está incluido en el almacenamiento y el transbordo son los siguientes:

- *La mezcla de materias primas y / o aditivos para alimentos, por ejemplo, alimentos compuestos o pre mezclas (tales como la mezcla de grasas);*
- *La producción de una materia prima como un subproducto de la producción de alimentos*

Estas actividades han sido designadas como de producción. Otras normas GMP+ se aplican a este.

Guía

En esta norma, se usa a menudo las palabras "de almacenar" y "almacenamiento". En su caso, esto debe ser tomado en el sentido de "almacenar y transbordo" o "almacenamiento y transbordo, respectivamente.

La colección o el comercio de la recolección pueden ser descrito como la adquisición, el almacenamiento o la venta de productos de origen vegetal principalmente primarios, como granos, semillas oleaginosas, los cultivos o las legumbres que contienen las proteaginosas, los tubérculos y raíces. Un recolector (en general) compra directamente de los productores. Un recolector debe estar certificado para el alcance de Comercio, además de estar certificados para el alcance el Almacenamiento y transbordo. Se permite también incluir la recolección en el certificado. Por favor, consulte los requisitos de certificación en cuestión.

Servicio

Las actividades de almacenamiento y transbordo podrán ser llevadas a cabo, por ejemplo, por un comerciante sus propios productos. Además, una empresa que almacena y / o realiza operaciones de transbordo de alimentos como un servicio por cuenta de terceros también puede aplicarse esta norma. En tal caso, las responsabilidades son diferentes Véase también la sección 7.2.8.

Para mayor información se refiere a los requisitos de aprobación GMP+ C10 y Procedimiento para Organismos de Certificación, Anexo 1

Los requisitos de esta norma se aplican a las organizaciones, cualquiera sea su tipo o tamaño, que llevan a cabo actividades que están cubiertos dentro del alcance de esta norma. No es importante si una empresa lleva a cabo estas actividades por cuenta propia o para un tercero.

Si un participante lleva a cabo actividades relacionadas con los alimentos que están fuera del alcance de esta norma, entonces puede ser necesario aplicar otra norma GMP+ en lugar de, o además de, la presente norma.

Una empresa también puede comercializar o almacenar los productos para su uso en otros sectores como alimentos o combustibles. No es un problema con respecto a la garantía de calidad, si un sistema de control único que se utiliza, como mínimo, cumple con los requisitos de esta norma.

Sin embargo, una empresa debe darse cuenta de que el foco de esta norma radica en el control de las actividades previstas para el sector de la alimentación. Otros sectores pueden establecer otros (estatutarios) requisitos. Una empresa debe especificar las adiciones sí mismo y demostrar que se cumplen con ellos. Además, la exclusión de los requisitos de GMP+ no es posible si no está de acuerdo con lo que se establece en la sección 1.5.

Cada participante deberá establecer los riesgos específicos de la empresa relacionados con la seguridad de los alimentos y analizar y controlar mediante la aplicación de los principios del HACCP. Esta norma describe con la mayor precisión posible a las actividades o los alimentos que están dentro del alcance de esta norma, lo que los distintos riesgos y las medidas de control asociadas. Un participante puede incluir las siguientes medidas de control en los programas de prerrequisitos y llevarlas a cabo como una medida específica para el control de un punto crítico en particular. Esta norma también exige inspecciones y verificaciones.

El participante es responsable en todo momento por la seguridad de los alimentos y las actividades y los controles basados en el cumplimiento de los requisitos que lleva a cabo él mismo.

El cumplimiento de los requisitos de esta norma y su certificación de acuerdo a la misma permite al participante demostrar la seguridad y la calidad de sus servicios o los alimentos a terceros.

Independientemente de las obligaciones derivadas de esta norma, el participante debe solamente vender alimentos sanos y de calidad comercial normal. Se debe en todos los casos cumplir con los requisitos legales.

El participante no presentará ningún alimento en el mercado que represente un peligro para la salud de los seres humanos o animales o para el medio ambiente. El participante también debe evitar la introducción de alimentos en el mercado que puede causar malos entendidos.

Guía:

En esta norma, la palabra "alimentar" se utiliza a menudo. Esto incluye:

- a. alimentos compuestos,*
- b. b. premezclas,*
- c. c. materias primas, y*
- d. d. aditivos para alimentos*

Véase también GMP+ A2 Definiciones y abreviaturas para las definiciones.

Debe tenerse en cuenta de esto cuando la lectura y la aplicación de esta norma. Si los requisitos se refieren únicamente a las materias primas, por ejemplo, entonces este término se utiliza como tal.

1.4 La estructura de esta norma

Los requisitos del feed safety management system se han colocado en el capítulo 4. El capítulo 5 contiene los requisitos para una serie de programas de requisitos previos. Estos programas son esenciales para el establecimiento de un nivel básico de higiene. El capítulo 6 proporciona los requisitos mínimos de HACCP.

Los requisitos adicionales para el control de una serie de actividades de operación se incluyen en el capítulo 7. Por último, las condiciones y requisitos para la verificación y la mejora se encuentran en el capítulo 8.

Guía

En la guía se ha incluido una serie de requisitos en esta norma. Esta guía se encuentra en un cuadro verde claro separado que comienzan con la palabra "Guía". La guía no incluye los requisitos obligatorios o las condiciones, pero está pensado sólo como una ayuda para entender mejor el requisito. El cuadro también contiene a menudo información útil para los auditores. Con el fin de distinguir claramente entre las cajas de orientación y los requisitos obligatorios, los cuadros de guía preferentemente no hacen uso de la palabra "must" (deber). Sin embargo, no se pudo mantener en todas los cuadro especialmente cuando la palabra "debe" o "debería" se utiliza en un cuadro de orientación y tiene que ser leído como una guía relacionada con los requisitos establecidos.

Nota: Tenga en cuenta: A diferencia de los cuadros de color verde, las cajas blancas no contienen condiciones. Estas condiciones deben ser consideradas como detalles de las anteriores condiciones.

La estructura de esta norma corresponde a la de una serie de otras normas GMP+. Los requisitos de una serie de capítulos generales son los mismos con respecto al contenido como los de esta norma, aunque no se describen en detalle en todas las normas. Esto depende del alcance de la norma.

Debido a que cada nivel está dirigido a un grupo con un objetivo específico, algunos de los términos utilizados para describir los requisitos establecidos en los capítulos generales pueden variar un poco. Esto se ha hecho para aumentar la vinculación con el grupo objetivo en la medida que sea posible.

Guía

Los capítulos generales son los capítulos 4, 5, 6 y 8.

La estructura de GMP+ B3 el comercio, recolección, almacenamiento y transbordo, por ejemplo, idéntica a la de GMP+ B2 Producción de ingredientes de los alimentos. El GMP+ B2 estándar está pensado para los productores. Las palabras "producción" y "producir" por lo tanto, aparecen regularmente en esta norma. La norma GMP+ B3 acerca de comercio, recolección, almacenamiento y transbordo está pensado para recoleccionistas, empresas de almacenamiento y los comerciantes. Las palabras. "Producción" "producir" se evitan lo más posible en esta norma y las palabras tales como "comercio", "almacenamiento" y "recolección" son mucho más frecuentes.

Una empresa que, por ejemplo, produce un material de alimentación o opera con alimentos (es decir, materiales alimenticios que son producidos por terceros) se puede aplicar ambas normas en combinación. Una aplicación combinada es muy sencilla de conseguir debido a las estructuras idénticas y debido a que una serie de capítulos son idénticos con respecto al contenido. La empresa debe estar alerta a la integridad de la aplicación de una segunda norma y debe comprobar si las medidas adicionales son necesarias para que la segunda actividad.

GMP+ Apéndices (designado como GMP+ Baxx), a la que también aunque se hace referencia, están separados en documentos GMP+ dentro de la serie B que no se adjuntan a la presente norma. Si hay una referencia a continuación, se aplica en el marco de esta norma. Ver también el capítulo 2.

1.5 Exclusion de los requisitos

Es posible que ciertos requisitos no se apliquen a un participante. Un participante podrá excluir a estos requisitos. Las exclusiones deben, sin embargo, estar justificadas y registradas. Las exclusiones no podrán en ningún caso conducir a los participantes a la prestación de servicios o a la oferta de canales que no cumplan con la inocuidad alimentaria tal como se define en el esquema de GMP+ FSA.

No hay requisitos que puedan ser excluidos porque el participante considere que no son relevantes tales como: los clientes no piden por ellos o por el cumplimiento de estos requisitos no es una obligación legal, o porque la empresa es pequeña.

Guía

Lo anterior no debe interpretarse como una contradicción con la posibilidad de vender alimentos GMP+. Esto es posible si los requisitos se cumplen. Véase el párrafo 4.3.

Las empresas a veces tienen problemas para la aplicación de ciertos requisitos. Una observación común es que esto se aplica particularmente a las pequeñas empresas y en especial con respecto a algunos "requisitos del sistema de gestión", tales como el informe de gestión, gestión de documentos, auditorías internas, revisión por la dirección, etc. Se hizo una elección intencionada en esta norma y fue hacer todos los requisitos obligatorios para las pequeñas empresas, así y no excluir a ninguno de estos requisitos, en principio. Esto podría sugerir que la garantía de calidad se encontraba en un nivel más bajo en las empresas más pequeñas.

Además, el esquema GMP+ FSA asume el control de los riesgos a través de la aplicación de los principios de HACCP. El sistema de gestión requerido por lo tanto, es de apoyo y sirve para asegurar que los riesgos están adecuadamente controlados en forma continua. No importa si estos riesgos se producen en las empresas más pequeñas o más grandes, que siempre deben ser controlados en el nivel deseado por el GMP+. Una estructura empresarial simple y un proceso de negocio claro, simple y transparente, puede significar que los requisitos del sistema de gestión de riesgos sean implementados de una manera diferente. El auditor también tiene una cierta libertad para determinar cuál es el principio básico y continuara siendo el sistema utilizado capaz de controlar los riesgos.

Varios cuadros de orientación en esta norma brindan sugerencias sobre cómo una compañía pequeña puede cumplir con un requisito particular. Además, como ayuda, se proporcionan varios ejemplos de la implementación de los requisitos de esta norma en GMP+ D2.6 "Documentos de orientación para aplicaciones específicas de GMP+". El participante es libre de utilizarlos (si es necesario modificados de acuerdo con su propia situación).

2 El objetivo de Feed Safety Management System

La implementación de esta norma tiene como objetivo establecer un sistema de gestión para asegurar la seguridad y la calidad de los productos alimenticios y los servicios alimenticios que están cubiertos bajo el alcance de esta norma.

Esta norma está diseñada para estar alineada con la legislación aplicable a los piensos como también a los principios de seguridad alimenticia y las normas que comúnmente están aceptadas en el sector alimenticio y que deben ser consideradas cuando se produce y se entrega piensos seguros.

El feed safety management system debe asegurar que se reúnan los requisitos legales aplicables y los requisitos del sector, como también las disposiciones legales, regulatorios y contractuales.

Algunas observaciones:

- En cuanto a la legislación sobre piensos, se ha prestado especial atención en la elaboración de esta norma para incluir los requisitos pertinentes de la legislación aplicable sobre piensos. Sin embargo, continúa la responsabilidad del participante en garantizar el pleno cumplimiento de la legislación sobre piensos relevante.
- Además, con respecto a los requisitos del sector, en algunos anexos de GMP+ (codificados como GMP+ BAxx), se han establecido un número de normas específicas del sector sobre la seguridad de la alimentación y las condiciones, que se consideran necesarias para cumplir mundialmente con el fin de producir y entregar piensos seguros. Cuando esta norma hace referencia a un anexo GMP+, se espera que el participante garantice que el feed safety management system sea efectivo para cumplir con estas normas de seguridad específicas del sector de la alimentación.
- Sin embargo, tanto esta norma y sus anexos, no pueden cubrir todas las normas de seguridad de los piensos específicas del sector. Por lo tanto, también en relación a este tema, sigue siendo la responsabilidad del participante de identificar todas las normas de seguridad de los piensos específicos del sector y de asegurar que el feed safety management system sea capaz de controlarlos.

La certificación del feed safety management system contra los requisitos de esta norma, no garantiza el cumplimiento legal, ni el cumplimiento de los requisitos del sector, pero demuestra que el participante tiene feed safety management system eficaz para lograr y mantener el cumplimiento legal, así como el cumplimiento con los requisitos de inocuidad de los piensos del sector específico.

El participante también debe cumplir con los requisitos pertinentes como está registrado en los documentos GMP+ A.

Estos documentos pueden encontrarse en la página web de GMP+ International (www.gmpplus.org)

3 Términos y definiciones

Vea GMP+ A 2 Definiciones y abreviaturas para definiciones

4 Feed Safety Management System

4.1 Responsabilidad de Gestión

La gestión debe ser consciente de su responsabilidad para la inocuidad alimentaria. El alimento es parte de la cadena alimentaria.

La gerencia debe:

- a. Hacer que la organización sea consciente de la importancia de la inocuidad de los alimentos y del cumplimiento de ambos los requisitos de esta norma GMP+, las obligaciones de la legislación sobre los alimentos y los requisitos del cliente.
- b. Registrar los objetivos específicos de política con respecto a la inocuidad de los alimentos por escrito en su política.
- c. Demostrar su responsabilidad y la participación en el desarrollo y la introducción de feed safety management system para lograr la inocuidad de los mismos.
- d. Preparar un equipo de trabajo.
- e. Asegurar que los recursos y mano de obra están disponibles. La gestión debe determinar qué recursos son necesarios para la garantía de la inocuidad de los alimentos y asegurar que estos recursos también estén disponibles. Deben cumplir al menos con el cumplimiento de los requisitos de esta norma.
- f. Evaluar al menos una vez cada 12 meses si el feed safety management system sigue siendo adecuado y eficaz. Consulte la sección 8.3 para más detalles de esta evaluación de la gestión.

Guía

La inocuidad de los alimentos está en su mayoría expresada en las normas para las sustancias indeseables. Vea la legislación pertinente y GMP+ BA1 Límites Específicos de Inocuidad de los piensos.

Para más información sobre los requisitos del cliente se refieren también a la sección 6.2.

Por recursos se entiende, entre otras cosas, la infraestructura (edificios, áreas de trabajo e instalaciones), el personal y otros medios que se requieren para un sistema de alimentación seguro y adecuado. Véase el capítulo 5 para este tema.

4.2 Persona responsable de la calidad

La alta dirección nombrará a una persona que, independientemente de otras responsabilidades, tendrá la responsabilidad y la autoridad de:

- a. establecer un feed safety management system y para implementar y mantenerlo de acuerdo con esta norma, y.
- b. que informe a la alta dirección sobre los resultados del sistema de inocuidad de los alimentos y cualquier necesidad de mejora, y.
- c. asegurarse de que la conciencia de la inocuidad alimentaria este promovido a lo largo de toda la organización.

4.3 Requisitos del feed safety management system

El participante debe establecer, documentar, implementar y mantener un feed safety management system en conformidad con los requisitos de esta norma. El feed safety management system debe ser modificado de acuerdo con el cambio de legislación y de acuerdo con otros desarrollos relacionados con la seguridad.

El feed safety management system debe asegurarse de que todas las actividades que pueden tener una influencia en la seguridad de los alimentos estén bien definidas, aplicadas y que cumplan con la misma en la organización.

El participante debe determinar y documentar el alcance del feed safety management system estableciendo que los alimentos, las actividades y los lugares están cubiertos dentro del alcance del sistema. El alcance debe incluir en cualquier caso todos los canales y todas las actividades relacionadas con la alimentación por el participante es responsable.

Además, el participante debe establecer los objetivos para mejorar la inocuidad de los alimentos.

El participante deberá determinar lo siguiente:

- a. La parte de la cadena que el participante es responsable. Esto comienza cuando la responsabilidad de la relación anterior (el proveedor) termina y termina cuando la responsabilidad del siguiente enlace en la cadena alimentaria comienza.
- b. Los alimentos (en las especificaciones), que se recogen, se almacenan y / o son comercializados.
- c. Las actividades relacionadas con la recolección, almacenamiento y / o el comercio de alimentos. Comprende las actividades que se subcontratan a terceros.
- d. Lugares pertinentes. Estos son los lugares donde se realiza el trabajo administrativo pertinente

Si un participante decide contratar una actividad que posiblemente influye en la inocuidad alimentaria entonces el participante debe garantizar que esta actividad también se realice en conformidad con los requisitos de esta norma GMP+. En algunos casos se requiere la certificación. Ver GMP+ BA10 *Requisitos mínimos para la compra*.

El participante también debe describir todas las actividades pertinentes y / o productos que no estén relacionados con la alimentación. El participante debe asegurarse de que estas actividades no ejerzan ninguna influencia negativa sobre la inocuidad de los alimentos.

Es posible que para comercializar alimentos no asegurado GMP+ cumplan con la condición:

- a. Estos alimentos no asegurado GMP+ son procesados, almacenados y / o transportados por separado y que esto no tiene absolutamente ninguna influencia en la seguridad de los alimentos asegurado GMP+.
- b. El participante deberá hacer en sus registros una distinción clara y demostrable entre los productos asegurado por GMP+ y los que no.

Además del almacenamiento certificado GMP+ almacenamiento certificado, es posible tener el almacenamiento no certificado GMP+ de alimentos o el almacenamiento de productos no alimenticios. Las condiciones para ello son las siguientes:

- a. Este almacenamiento certificado por GMP+ es almacenado en forma independiente de otro almacenamiento no certificado -GMP+ para asegurar que esto no tenga absolutamente ninguna influencia en la seguridad del almacenamiento certificado por GMP+. Esto debe ser apoyado con un análisis de riesgos.
- b. El participante determina, también, sobre la base de un análisis de riesgos, si el uso de medios de transporte comunes constituyen un riesgo para la seguridad para el almacenamiento certificado GMP+. Un punto importante de la atención es la posible contaminación, como resultado de la transferencia. Cuando sea necesario que el participante deberá establecer el grado de traspaso y tomar las medidas adecuadas de control.
- c. El participante en sus registros hará una distinción clara y demostrable entre el almacenamiento certificado GMP+ y no certificados-GMP+. El estado de los productos ("alimento" o "no alimento" y también "certificado por GMP+ o no certificado GMP+") debe quedar claro.

El participante debe controlar lo de arriba, con su sistema de inocuidad de los alimentos.

Guía:

El alcance del feed safety management system incluye los siguientes elementos, entre otros:

- a. *La selección de proveedores y la compra de materias primas y alimentos.*
- b. *Todas las actividades de transporte y almacenamiento que el participante es responsable.*
- c. *Todas las otras fases del proceso que son compradas o controladas por el participante, como la planificación, compra, almacenamiento (provisional), transporte interno, las ventas y el embalaje.*

La estructura del feed safety management system se relaciona específicamente con la organización del participante e incluye, en todo caso, una declaración de política de calidad y los objetivos de calidad (ver sección 4.4), los requisitos y los procedimientos para mantener la seguridad de los alimentos.

La descripción de todas las actividades puede resultar en que el participante tenga que aplicar una segunda o tal vez una tercera norma, además de esta norma. El participante también puede decidir aplicar las GMP+ B1 producción, comercio y servicios en lugar de un número de sub-estándares. En el caso de cualquier duda es recomendable consultar al órgano de certificación y la página web de GMP+ Internacional también proporciona más información (www.gmpplus.org).

No todos los productos y servicios que van a ser adquiridos tienen que ser certificados por GMP+. Para ver esto vea requisitos de compra en los requisitos de GMP+ BA10 Requisitos mínimos para la compra.

Las actividades y / o productos que no estén relacionados con la alimentación son, por ejemplo, el almacenamiento de combustibles o de pintura, vehículos agrícolas, madera, etc.

Un comerciante también puede comercializar alimentos no certificados por GMP+ mientras que este seguro de que son y están claramente identificados y separados de los alimentos certificados por GMP. La idea detrás de esto es que un cliente que quiere alimentos certificados por GMP+ los pueda obtener. Del mismo modo, una empresa de almacenamiento también puede almacenar los alimentos GMP+, además alimentos no certificados por GMP+. También en este caso el requisito de separación (física) se aplica, en una parte separada del sitio como silos o galpones separados. Garantizar a través del feed safety management system, entonces cualquier mezcla o intercambio es excluido. En el caso de la utilización de tuberías comunes o de otros sistemas de transporte, una evaluación debe ser hecha si existe un riesgo de mezcla no deseada o la contaminación como resultado de arrastre y se deben tomar medidas si es necesario para controlar esto.

4.4 Documentación y Registro

4.4.1 Documentación y Manual de Calidad

Un participante debe producir e implementar los procedimientos y las instrucciones que incluyan los requisitos de esta norma.

La documentación de feed safety management system debe incluir o hacer referencia a:

- a. La política de calidad documentada incluyendo los objetivos de la seguridad alimenticia.
- b. Descripción del alcance del feed safety management system como se requiere en el apartado 4.3.
- c. Todos los registros o autorizaciones, certificados de acuerdo con la legislación nacional e internacional.
- d. La documentación de HACCP.
- e. Todos los procedimientos, instrucciones, formularios de inscripción, etc. requeridos por esta norma, y / o necesarias para el funcionamiento del sistema de seguridad alimenticia.
- f. Todos los registros de tratamiento, auditorías e inspecciones y todos los demás registros que se requieren en esta norma. Este registro debe ser establecido y mantenido como prueba del cumplimiento de los requisitos y de la operación eficaz del sistema de seguridad alimenticia.

Estos documentos, instrucciones, formularios, etc. deben tener una estructura clara.

Guía

En permisos, registros o certificados podrán incorporarse, por ejemplo, los permisos estatutarios, recolección, almacenamiento y transbordo de comercio o de exportación.

Los procedimientos documentados pueden formar parte del feed safety management system y/o certificado (por ejemplo ISO-9001/HACCP). Además, estos esquemas pueden ser parte de un esquema de la industria nacional, o de un sector o de una empresa que ofrece controles equivalentes.

Estos mismos procedimientos pueden usarse, por supuesto, mientras sean necesarios en este estándar GMP+.

El acondicionamiento y la estructura de la documentación de calidad, que es necesaria y requerida en esta norma, como procedimientos (documentados), instrucciones, formularios y datos documentados, pueden estar orientados a la naturaleza de las actividades aseguradas, el tamaño de la empresa y la capacitación y el nivel de conocimiento del personal.

4.4.2 Administración de la documentación y datos

Los documentos y los datos deben ser controlados. Deben ser archivados y mantenidos en forma correcta.

Esto significa que la documentación:

- a. Debe mantenerse al día.
- b. Debe ser aprobada y evaluada al menos cada año por la persona autorizada. En esta evaluación la atención, en todo caso atención a cualquier cambio en la legislación y/o cambios en el esquema de GMP+ FSA.
- c. Debe ser modificada si se han producido cambios que tienen un efecto directo sobre las actividades de los participantes.
- d. Debe ser modificado si los cambios han tenido un efecto directo en las actividades del participante.

El participante debe asegurarse que toda la documentación y datos:

- a. Se mantiene por un período de al menos 3 años, a menos que un período de retención ya está prescrita por la ley.
- b. Se deben mantener de tal manera que se evite cualquier deterioro en la condición o el daño a la documentación y los datos.
- c. Se almacenan de tal manera que se puedan recuperar en su totalidad y con facilidad.
- d. Son totalmente legibles.

Guía

La documentación también puede estar disponible, administrar y archivar en forma digital.

El objetivo es que el participante para demostrar que los procedimientos se han implementado, que garantizan un acuerdo permanente con (lo modificado) las disposiciones legales y cualquier otra información que sea pertinente para los alimentos recogidos, almacenados y / o comercializados por el participante.

La información relativa a los aspectos de seguridad que influyen en las operaciones de negocios deben ser efectivamente transferidos al personal responsable de los trabajos pertinentes. Cambios en la práctica o procedimientos que son necesarios debido a que la nueva información debe ser implementada efectivamente.

Cuando los documentos son parte de un manual, el participante podrá decidir, por ejemplo, sólo a firmar la tabla de contenidos con los números de versión actual de los documentos individuales.

La evaluación anual de la documentación puede ser parte de la auditoría interna. Consulte la sección 8.2.

5 Programas de Pre Requisitos

Con el fin de ser capaz de aplicar los principios del HACCP exitosamente, el participante deberá establecer y aplicar un programa general de requisitos básicos para las diversas partes de la operación del negocio de acuerdo con este capítulo. El participante puede implementar los pre-requisitos adicionales. El participante puede excluir los pre-requisitos mientras se den razones.

Guía:

HACCP: Hay un manual disponible para ayudar a las empresas en la identificación, evaluación y control de los riesgos que se relacionan con la comida y los alimentos. Este manual está disponible en el sitio web de GMP+ International (www.gmpplus.org).

Un programa de requisitos previos establece las condiciones ambientales y de higiene necesarias y de higiene que permita la recolección, almacenamiento y / o el comercio de los alimentos adecuadamente controladas. Ver Codex Alimentarius.

El programa de pre-requisitos es parte del plan de HACCP y posteriormente se incluyó en la planificación de la auditoría interna que está determinada como parte del plan de HACCP.

Un operador que comercializa alimentos, pero no los obtiene físicamente puede saltar una serie de secciones (5.2 y 5.3) en este capítulo debido a que estos se relacionan con la manipulación física dentro del marco de la recolección o el almacenamiento. Las secciones pertinentes a un comerciante son 5.1, 5.4 y 5.5. Véase también la siguiente tabla.

Sección	Comercio	Almacenamiento
5.1 Personal	X	X
5.2 Infraestructura		X
5.3 Mantenimiento e Higiene		X
5.4 Identificación y Trazabilidad	X	X
5.5 EWS(sistema de alerta temprana) y recuperación	X	X

5.1 Personal

5.1.1 General

Todos los empleados deben ser conscientes de sus responsabilidades para la seguridad de los alimentos.

Esto es solo necesario para las funciones relevantes dentro del marco de seguridad alimenticia.

Debe haber:

- a. un organigrama, y / o
- b. una descripción de las tareas de los empleados (o una descripción de la tarea de un grupo de empleados en el mismo trabajo) y la prueba de las calificaciones de los empleados (incluso si se trata de trabajadores temporales).

Esto sólo es necesario para las funciones pertinentes en el marco de la inocuidad de los alimentos.

Todos los empleados pertinentes deben estar claramente conscientes de sus tareas, responsabilidades y autoridad con respecto al mantenimiento de la inocuidad de los alimentos. Esta información debe ser modificada si se producen cambios considerables.

Se debe usar ropa de protección siempre que la contaminación de alimentos por parte del personal es identificado como un riesgo por el estudio de evaluación de riesgos. Toda la ropa y el equipo deben mantenerse en condiciones higiénicas adecuadas.

Reglas claras deben ser establecidas con respecto a comer, beber y fumar, si esto puede tener un efecto negativo en la calidad de los alimentos. Esto debe estar claramente indicado tanto para los empleados y los visitantes (incluido el personal de terceros). Si es necesario debe haber instalaciones separadas disponibles.

Además, el participante debe asegurar que puede demostrar que el personal (técnico) de terceros, son instruidos y que las actividades que desarrollen en las instalaciones no van a tener un efecto negativo sobre la inocuidad de los alimentos. El participante debe asegurarse de que la zona en cuestión está suficientemente despejada y limpia antes de reanudar el trabajo.

Guía:

Las descripciones de tareas proporcionan información en la organización de la empresa, no es necesario incluir un organigrama en el expediente personal.

Por descripciones de tareas significa primariamente la descripción de las tareas que pueden influir en la inocuidad alimentaria. La creación de conciencia de las tareas puede, por ejemplo, significar la provisión de las instrucciones sobre el trabajo que se lleva a cabo.

Ejemplos de títulos podría ser la educación o capacitación, diplomas y una lista de experiencia profesional.

La instrucción demostrable de (técnico) de terceros también puede ser importante con respecto a las cuestiones de seguros en el caso de reclamos.

5.1.2 Competencias profesionales y formación

Los empleados que llevan a cabo actividades que puedan tener una influencia en la inocuidad alimentaria deben ser competente para llevar a cabo esas actividades. Su nivel de competencia dependerá de sus cursos de educación de formación pertinentes, y la experiencia. El participante debe contar con personal con las habilidades y calificaciones necesarias para la recolección, almacenamiento, comercialización de alimentos seguros.

El participante deberá:

- a. Establecer las competencias requeridas por los empleados para su trabajo y que pueden desempeñar un papel en la seguridad alimentaria. Esto también se aplica al equipo de HACCP.
- b. Ofrecer formación o tomar otras medidas para satisfacer estas necesidades.

- c. Mantener los expedientes de personal de los cursos de capacitación, educación, habilidades y experiencia.

Lo anterior también es aplicable al personal temporal.

5.2 Infraestructura

5.2.1 Medio Ambiente

La recolección y el almacenamiento de los alimentos deben realizarse en un entorno en el que la contaminación por sustancias potencialmente peligrosas no puede llevar a los alimentos que no son seguros.

Si un medio ambiente implica un riesgo para la inocuidad de los alimentos luego el participante deberá demostrar por medio de un análisis de riesgos que los peligros se controlan satisfactoriamente.

Guía

En los edificios donde se almacenan los alimentos, las influencias externas pueden no formar claramente un peligro para la inocuidad de los alimentos. Estos incluyen la tierra contaminada, la proximidad a la basura, plantas incineradoras, etc. El participante puede utilizar un análisis de riesgos para determinar si el medio ambiente supone un peligro para la inocuidad de los alimentos

5.2.2 Las áreas de producción y los equipos

5.2.2.1 *General*

Las áreas de producción y los equipos deben ser diseñados, construidos y mantenidos de tal manera que la seguridad de los alimentos esté garantizada en todo momento. Se debe prestar atención a la prevención de la contaminación no intencional y negligente de los alimentos.

El edificio donde sea necesario será diseñado y construido de modo que:

- a. se evite acumulación de la suciedad.
- b. se debe restringir lo más posible la condensación y crecimiento no deseado de moho.
- c. se limite lo más posible la caída de las partículas de polvo y alimentos que den en la planta o en equipos.
- d. limpieza, desinfección y mantenimiento se puedan llevar a cabo correctamente.
- e. se minimice la posibilidad de entrada de aves y otros animales
- f. terceros que no son capaces de entrar a los edificios sin razón.

Las áreas de producción deben garantizar que:

- a. la posibilidad de errores es limitada tanto como sea posible y que otros efectos nocivos sobre la seguridad de los alimentos se eviten tanto como sea posible
- b. no hay confusión de los diversos alimentos, los alimentos estén correctamente identificados y que no hay lugar para el uso inadecuado de los alimentos.

- c. se aplica una adecuada separación física y organizativa y se mantiene el destino de los productos destinados para su uso, por un lado, los alimentos y, por otro lado, los productos que puedan tener un efecto perjudicial en la salud de los seres humanos, animales o el medio ambiente.
Esta separación se concibe como una medida de seguridad para que los alimentos no puedan entrar en contacto y se puedan mezclar con otros productos.

Las áreas de producción deben estar equipadas con iluminación natural o artificial adecuada para asegurar que las actividades de limpieza, control y otras actividades que juegan un papel en la seguridad de los alimentos puede llevarse a cabo eficazmente.

Los techos y los cielorrasos deben estar diseñados, contruidos y mantenidos de tal manera que se prevenga la acumulación de suciedad y que se reduzca al mínimo la cantidad de condensación, el crecimiento de moho y polvo que cae para evitar cualquier influencia negativa en la seguridad de los alimentos

El alcantarillado, los residuos, la lluvia y el agua de fusión deben ser removidos de tal forma que la planta y la seguridad de los alimentos no pueden ser objeto de ningún efecto perjudicial.

Los contaminantes que resultan, por ejemplo, de las fugas se deben evitar tanto como sea posible y el problema debe ser resuelto lo más pronto posible.

Las instalaciones de drenaje deben ser adecuadas para el propósito. Estas deben ser diseñadas y contruidas con el fin de evitar cualquier riesgo de que los alimentos se contaminen.

Guía

Los ejemplos de productos que pueden tener un efecto perjudicial en la salud de los seres humanos y animales y también sobre el medio ambiente son los fertilizantes artificiales, las semillas de descontaminación, combustibles, lubricantes, productos de limpieza y desinfectantes, vidrio, productos fitosanitarios, residuos.

Una separación física y organizativa de los productos para evitar la mezcla de alimentos que puedan tener un efecto perjudicial en la salud de los seres humanos, animales y el medio ambiente se puede lograr por el participante si se basa en los análisis de riesgos.

5.2.2.2 Las zonas de producción para la recepción, carga y descarga

Debe haber zonas adecuadas para la recepción y la carga y descarga de alimentos y de productos potencialmente peligrosos (como los agentes de limpieza, lubricantes, combustibles y cosas por el estilo).

Durante la recepción o la carga y descarga de las mercaderías, el participante debe hacer todo lo que es razonablemente posible para evitar el riesgo de contaminación y que, por ejemplo, el mal tiempo no pueda tener una influencia en los alimentos que van a ser cargado.

Guía

Las instalaciones de transbordo deben ser construidas de tal manera que la calidad y seguridad de los alimentos están garantizadas en todo momento. Esto debe preferiblemente ser garantizado por el uso de los equipos de transbordo cerrado (no hay transbordo abierto). Si esto no es posible, se deben tomar las medidas de control para evitar contaminación.

Una excepción a esto es la carga y descarga de buques de navegación marítima, el transporte marítimo de corta distancia, la motorizada y buques de navegación interior y barcazas. La descarga se realiza mediante una grúa, una cinta transportadora o un sistema neumático de carga y descarga y la carga se realiza con la ayuda de una grúa o un sistema de carga de tubería. El proceso de carga o descarga directa es por razones técnicas y náuticas no son posible en un sistema cerrado. También con objeto de garantizar la seguridad y la calidad de la materia prima en este medio de transporte, se tienen que tomar medidas especiales.

Estos incluyen:

- a. A prevenir la penetración del agua de lluvia y la contaminación por aguas sucias tanto como sea posible durante la carga y descarga. Esto no suele ser un problema en un sistema cerrado. La lluvia puede ocasionar problemas durante la carga y descarga al aire libre. En este caso se debe considerar, basando en el análisis de peligros de detener la carga o descarga o de continuar, pero, posiblemente, aplicando medidas especiales. En cada caso, el participante debe asegurarse que la calidad de la alimentación no es afectada negativamente por ello.*
- b. Si el vapor se utiliza para la descarga de alimentos líquidos (tales como la melaza) con el fin de vaciar el medio de transporte, luego asegúrese q este vapor es de tal calidad que se debe prevenir la contaminación con sustancias indeseables.*
- c. Asegúrese de que durante la descarga de los alimentos líquidos que se produzca una contaminación cruzada indeseable con otros alimentos o productos debido a la utilización de agua de tuberías.*

5.2.2.3 Las zonas de producción para el almacenamiento

Se debe lograr una separación adecuada para las áreas de producción de almacenamiento de alimentos y para los productos potencialmente peligrosos (por ejemplo materiales de limpieza, lubricantes, combustible y cosas por el estilo).

Asegúrese de que en las zonas de almacenamiento donde el barro/ lodo, nieve y otras posibles fuentes pueden ser transferidas por los vehículos no entren en contacto con los alimentos almacenados. También, se debe evitar la penetración del agua de lluvia en la zona de almacenamiento.

Debe haber una superficie endurecida en la entrada al área de almacenamiento (por ejemplo, un piso de concreto) para que el agua y el barro no puede penetrar en el área de almacenamiento.

Asegúrese que para el almacenamiento externo de ensilado de hierba o de maíz o fardos envueltos, los mismos estén debidamente cubiertos para prevenir el moho .El lugar de almacenamiento debe estar (escoba) limpio y ordenado.

Los materiales de desecho y tóxicas (incluyendo los agentes de protección de cultivos, productos de limpieza, pesticidas, fertilizantes, etc.) deben ser almacenados separados de los productos. La ubicación debe estar claramente separada del lugar de las maquinarias y taller.

5.2.2.4 Equipos

Todo el equipo que se utiliza durante la recolección o almacenamiento debe ser adecuado para sus fines.

El equipo que entra en contacto con los alimentos debe estar diseñado y construido en su caso, de tal manera que pueda ser debidamente limpiado, desinfectado y mantenido para prevenir la contaminación de los alimentos.

Los tamices, los filtros y las cribas separadoras que se identifican como puntos críticos deben ser controlados regularmente para asegurarse de que sean adecuados y eficaces.

El participante deberá calibrar su equipo con regularidad para asegurarse de que los valores medidos son correctos. Esto debe hacerse de acuerdo con un calendario. Los resultados deben ser registrados.

Guía:

Esto incluye a los imanes y / o detectores de metales que pueden ser utilizados en la planta para controlar los riesgos. Estos deben, por supuesto, funcionar correctamente.

Todos los equipos de pesaje y medición que puedan ser utilizados, por supuesto, deben también ser adecuado para la gama de pesos o volúmenes. También debe haber un control regular para ver si el equipo sigue siendo exacto.

Esto incluye equipos de dosificación de conservantes que se utilizan, por ejemplo, durante el ensilaje.

La capacidad de dosificación debe estar de acuerdo con la cantidad de producto que se esparce.

El participante debe saber:

- a. *El peso mínimo y máximo que se permite para el equipo de pesaje y equipos de dosificación.*
- b. *La precisión del equipo de pesaje y dosificación.*

Si el participante hace uso del silo, entonces se debe utilizar un sistema de control adecuado para prevenir errores cuando se llenen estos silos.

5.2.3 Control de acceso

Se debe establecer la regulación al acceso a las áreas de producción. Cualquier persona que no es un empleado sólo puede tener acceso a las áreas de producción bajo supervisión o si tiene permiso de una persona autorizada para acceder sin acompañamiento.

5.2.4 Otros requisitos Prevención de contaminación (cruzada)

Las compañías certificadas deben implementar medidas técnicas y organizativas para evitar o minimizar la contaminación (cruzada). Estas medidas de control deben basarse en un análisis de peligros y deben ser validadas y verificadas.

Debe prevenirse y/o controlarse la contaminación (cruzada) a través de la transferencia de aditivos para piensos críticos y/o medicamentos veterinarios. Para conocer los requisitos específicos, consulte *GMP+ BA2*.

Se deben tomar medidas técnicas u organizativas para prevenir o minimizar la contaminación cruzada.

Guía

Esto incluye los alimentos que son tratados para eliminar todos los contaminantes que se mantienen separados de los alimentos que aún no ha sido tratado o de otro producto.

Si el participante utiliza el aire, agua o vapor, a continuación, un análisis de riesgos debe determinar si hay riesgos asociados con esto y que si deben ser controlados.

Esto también se aplica si el participante hace uso de coadyuvantes de elaboración o aditivos (tecnológicos) El uso de aditivos sólo se podrá hacer si esta legamente permitido.

Guía:

Quando se utiliza el agua y / o vapor hay que ver los coadyuvantes de elaboración, tales como agentes anticorrosivos.

Quando ensilado productos donde el nivel de azúcar es demasiado bajo, el ensilaje es demasiado húmedo o demasiado seco luego los aditivos para retardar el calentamiento puede ser añadido al ensilado (azúcares, la sal, los microorganismos, urea). Sólo se pueden utilizar los agentes de ensilaje que están legalmente permitidos. El participante puede asegurar esto, por ejemplo, haciendo que el proveedor haga una declaración o comprando el agente de ensilaje de un participante GMP+.

El embalaje de los alimentos debe ser adecuado para el tipo de alimento en cuestión y para el medio de transporte elegido o distribución. El embalaje debe estar diseñado para la protección de la alimentación en condiciones normales de almacenamiento, tratamiento y entrega.

Los envases reutilizables deben ser lo robusto, fácil de limpiar y, si es necesario, deben ser capaz de ser desinfectados. El participante debe establecer un régimen de limpieza sobre la base de un análisis de riesgo.

Si es aplicable, se debe prestar especial atención a la recuperación pallets usados con el ganado en pie y otros materiales de envases reutilizables.

5.3 Mantenimiento e higiene

5.3.1 Mantenimiento

Un plan de mantenimiento debe ser elaborado y aplicado para todas las áreas relevantes y de la planta o de los equipos. Esto es para garantizar un trabajo seguro e higiénico.

Los documentos en los que las actividades de mantenimiento se registran deben demostrar que se cumple con los requisitos y las condiciones.

El participante debe registrar el mantenimiento que se lleva a cabo en todos los equipos lo cual es fundamental en el marco de la recolección y almacenamiento de los alimentos.

Guía:

Los siguientes elementos pueden ser incluidos en la elaboración del programa de mantenimiento:

- a. Áreas de (producción de) y salas de producción.*
- b. Equipos y los sistemas (internos) de transporte.*
- c. Personal involucrado (personal propio o personal contratado).*
- d. Frecuencias.*

Las actividades de mantenimiento no pueden poner en riesgo para la inocuidad de los alimentos.

También recuerde que el participante es responsable del mantenimiento de los medios de transporte.

5.3.2 Mantenimiento del equipo de medición

El participante se asegurará de que cualquier uso de equipo de medición no tenga un efecto negativo en la seguridad alimentaria.

Guía:

Cuando se haga el mantenimiento del equipo de medición, recuerde su calibración.

5.3.3 Limpieza

El participante deberá garantizar que en todas las fases pertinentes a la recolección y almacenamiento de alimentos se cumplen todas las normas de limpieza para reducir al mínimo la exposición a las plagas y agentes patógenos.

Un programa de limpieza debe ser elaborado y el participante debe asegurarse que las instalaciones de recolección y almacenamiento se limpian de tal manera que esto es suficiente para mantener la seguridad de los alimentos en todo momento.

Los programas de limpieza y desinfección deben ser chequeados por su idoneidad y eficacia. Una persona autorizada debe llevar a cabo las inspecciones sobre el estado de la limpieza y un registro se mantendrá de todas estas inspecciones.

La limpieza y desinfección de los agentes y otros productos químicos que se utilizan con fines de higiene deben, si es aplicable, ser almacenados en forma separada en áreas claramente identificadas. Esto es para evitar el riesgo de contaminación accidental o la contaminación debido a la negligencia.

Las máquinas o los componentes, y también las áreas de almacenamiento que están en contacto con alimentos secos se deben secar después de la limpieza en húmedo o debe estar seca antes de ser utilizados de nuevo.

Guía

Durante la limpieza se remueve la suciedad y los restos que podrían constituir una fuente de contaminación. Los métodos de limpieza y de materiales necesarios dependerán de la naturaleza de la empresa y esto puede incluir la desinfección y el tratamiento de la higiene.

Sólo se puede utilizar los agentes de limpieza y desinfección que son permitidos para estar en contacto con alimentos. Estos serán utilizados de acuerdo con las instrucciones de uso del fabricante y de acuerdo con los requisitos asociados y las condiciones en los datos de seguridad del producto. Si los agentes de limpieza y desinfección entran en el contacto con los alimentos el participante debe asegurarse de que los sistemas de control siempre estén en niveles adecuados y eficaces de dilución. El participante puede hacer uso de la información en el manual de instrucciones para el agente de limpieza o desinfectante utilizado.

El programa de limpieza debe incluir al menos los siguientes elementos:

- a. Las zonas de producción*
- b. Equipos y los sistemas (internos) de transporte*
- c. trabajos involucrados / empleados*
- d. Cuando se lleva a cabo la limpieza (en qué situaciones) ¿Cuál es la decisión de limpiar?*
- e. Método de limpieza*
- f. Los agentes de limpieza. Estos deben registrarse y ser aptos para el propósito.*

Las actividades de limpieza no poner de ninguna manera en riesgo la seguridad de los alimentos. Asegúrese de no queden agentes de limpieza y desinfección innecesariamente detrás o en el equipo o áreas limpiadas.

Si el transporte está involucrado entonces recuerde la limpieza de los medios de transporte.

5.3.4 Prevención y control de plagas

El participante debe hacer todo lo que es razonablemente posible para mantener a las aves, animales e insectos lejos de las zonas de producción y para evitar su presencia. El participante debe tomar medidas para evitar que los plagas entren en los sitios de la empresa o los edificios. El participante deberá establecer, documentar e implementar un programa para el control y la lucha contra los plagas.

Los empleados deben, si es aplicable, cumplir con las disposiciones legales si llevan a cabo operaciones de control de plagas.

Las actividades en el marco de la lucha contra las plagas deben ser planificadas, ejecutadas y grabadas. Los documentos en el cual las actividades de control son registradas deben demostrar que se cumple con los requisitos y las condiciones.

Guía

Recuerde:

- a. *Los edificios deben mantenerse en buen estado para evitar el acceso de plagas.*
- b. *Se deben evitar los lugares posibles de cría.*
- c. *Las puertas deben mantenerse cerradas cuando sea posible y deben ser ajustadas y a prueba de plagas cuando se cierra.*
- d. *Los agujeros, desagües y otros lugares donde las plagas pueden acceder se deben mantener cerrados siempre que sea posible. Cuando el cerraje no es una medida posible, se deben colocar mallas de alambre para reducir la posibilidad de entrada de plagas*
- e. *Los animales deberán, cuando sea posible, ser excluido de la base de las fábricas y las tiendas de los alrededores y las plantas de producción. Cuando la presencia de aves u otros animales plagas son inevitables, luego se debe implementar procedimientos para proteger los alimentos de una potencial contaminación.*
- f. *En caso que donde la balacera se lleve a cabo como parte del programa de control plagas u otras municiones toxicas, no se debe aplicar.*
- g. *Todos los contenedores de cebo deben colocarse en su posición prevista, a menos que haya una razón específica.*
- h. *Los recipientes de cebo abiertos y los cebos sueltas no deben ser colocados en áreas donde su uso puede resultar en un peligro para las materias primas o ingredientes del alimento.*

Los procedimientos para el control de plagas se establecerá y garantizará que los materiales que están destinados a la matanza o la prevención de los plagas no pueden contaminar los alimentos. Los registros de control de plagas son los siguientes:

- a. *Detalles de todos los medios que se utilizan junto con los datos de seguridad asociados al producto;*
- b. *Calificaciones (cuando sea legalmente exigible) del personal involucrado en actividades relacionadas con el control de plagas. En algunos países, el legislador requiere que los empleados que están involucrados tengan diplomas si llevan a cabo operaciones de control de plagas.*
- c. *Mapas con la ubicación de las cajas de cebo y el tipo de productos de cebo.*
- d. *Detalles de las acciones correctivas que se han aplicado.*
- e. *La realización del programa de control de plagas debe ser registrado como tal por el participante para quede claro para todos que el programa se llevó a cabo correctamente*

5.3.5 Gestión de Residuos

Todas las sustancias que son consideradas como desecho deben ser visualmente identificadas como tal y protegido de tal manera que cualquier posibilidad de error o mal uso sea eliminado.

Los residuos deben ser recogidos y almacenados en recipientes separados o baldes. Estos deben ser fácilmente reconocidos como tales y deben estar cerrados para evitar parásitos.

5.3.6 Vidrio y materiales frágiles

El participante debe asegurarse que los materiales de vidrio y frágiles no forman ningún peligro para los ingredientes. Se deben hacer todos los esfuerzos razonables para minimizar el riesgo de rotura del vidrio y para asegurar que no hay contaminación de los ingredientes en caso de rotura del vidrio

5.4 **Identificación y trazabilidad /muestreo**

5.4.1 Identificación y trazabilidad

Los alimentos deben ser trazables en todas las etapas de recolección, almacenamiento, comercio y transporte, de modo que, en su caso, pueden ser inmediatamente retirado del mercado específicamente y con precisión y / o los clientes pueden estar adecuadamente informados. El participante deberá, para este fin, establecer y describir un procedimiento de trazabilidad interna.

El participante deberá tomar las medidas adecuadas para garantizar que los productos se pueden rastrear con eficacia en cada una de las etapas mencionadas por el cual el participante es responsable.

El participante deberá mantener un registro con respecto a la compra, producción y entrega que puede ser utilizado con eficacia para rastrear los productos desde la recepción hasta la entrega.

El participante debe tener la información necesaria dentro de las 4 horas a menos que las autoridades competentes han establecido un período de tiempo más corto.

Ver D 2.4 *Guía para la trazabilidad* para obtener más información sobre la configuración de un procedimiento de trazabilidad interna.

El participante deberá registrar al menos los siguientes datos de todos los productos y servicios:

- a. nombre y detalles de la dirección de los proveedores y clientes
- b. la fecha de entrega
- c. tipo de producto o servicio
- d. número de productos
- e. número de lote, si es aplicable
- f. orden de producción de todo el proceso de producción, incluidas las líneas de transporte (desde la recepción de las materias primas hasta la entrega del pienso).
- g. transporte / detalles de distribución (si el participante es responsable del transporte)

El participante también deberá establecer si es necesario registrar otros detalles.

Durante la venta de productos envasados es necesario tener una clara designación para la trazabilidad de las bolsas.

Guía:

La legislación sobre alimentos exige que los alimentos y demás productos destinados para el procesamiento en un alimento o que se podría esperar que fueran a ser procesados en un alimento debe ser trazables en todas las etapas del proceso de producción.

De esa manera si fuera necesario, los productos pueden de ser inmediatamente retirado de la circulación y / o los clientes puedan ser correctamente y especialmente informados.

El número de lote también puede ser designado usando el número de lote del fabricante, un número de referencia, un número de lote propio u otro número.

Si el participante almacena alimentos como un servicio, entonces debe considerar a los proveedores y a los clientes como los creadores.

5.4.2 Muestreo

Además, dentro del marco de la trazabilidad, cuando se reciben los alimentos se tomarán una cantidad de muestras (si corresponde) los auxiliares y / o alimentos saliente. Esto debe llevarse a cabo de acuerdo con un procedimiento establecido previamente por el participante.

Estas muestras deben:

- a. Ser envasado de tal manera que la adulteración no sea posible.
- b. Contar con etiquetas que las muestras pueden ser fácilmente identificados.
- c. Ser almacenados de tal manera que cualquier cambio en la composición o el deterioro de las muestras sea excluido.
- d. Estar a disposición de las autoridades competentes por un periodo que ha sido adaptado para el uso por el cual los alimentos han sido puesto en el mercado

Ver GMP+ BA 13 Requisitos mínimos para muestreo.

El participante podrá celebrar contratos con terceros (por ejemplo, el fabricante o proveedor) en la captura y almacenamiento de muestras de acuerdo a los requisitos anteriores con el propósito antes mencionado. En este caso, el participante debe tener un acuerdo escrito con ese tercero.

Guía:

En el esquema de GMP+ FSA todos los participantes que procesan, producen o importan productos físicos están obligados a tomar las muestras. Para todas las demás empresas (como comerciantes), la obligación de tomar las muestras depende de la interpretación de la legislación sobre los alimentos por las autoridades competentes.

El comerciante no tiene, pues, para conservar una muestra de todos los alimentos vendidos todo el tiempo mientras que tengan la seguridad de que, por ejemplo, su cliente tiene una muestra que está disponible para la autoridad competente en el caso de una emergencia.

5.5 EWS /Sistema de alerta temprana y recuperación.

El participante tiene un procedimiento para la señalización (temprana) y la manipulación de las señales que indican que la seguridad de un alimento puede no coincidir con las normas estatutarias o de las normas establecidas en el esquema GMP+ FSA y que podría conducir a daños en los posteriores eslabones de la de la cadena. Las señales se evaluarán sobre esta base.

Cuando se descubre que un alimento no cumple con:

- a. las disposiciones legales en materia de seguridad,
- b. la calidad habitual de comercialización o
- c. los requisitos de esquema de certificación GMP+,

Continuación, los participantes llevarán a cabo las siguientes acciones:

- a. informar a los clientes:
 - En caso de exceder el nivel máximo permitido de las sustancias no deseables en los piensos como esta mencionado en la legislación o / y en GMP+ BA1 en los límites de seguridad específica, el cliente debe ser informado dentro de las 12 horas después de la confirmación de la contaminación.
 - En caso de todas la otras no conformidades e irregularidades percibidas (otras quejas, ver GMP+ BA 5) no controladas por el participante, que podría tener consecuencias para el mismo, el cliente debe ser informado, y
- b. bloquear inmediatamente la alimentación animal o si la han bloqueado, y
- c. Volver a ver la alimentación y asegúrese de que queda fuera de la alimentación y del sector ganadero.

Una excepción a esto es si el participante pueda demostrar que la inconformidad es sin consecuencias perjudiciales para la salud de los animales o humanos. El requisito es que las normas estatutarias no pueden ser excedidas.

El participante debe notificar a GMP+ International y al Organismo de Certificación de acuerdo a los *Requisitos Mínimos de EWS GMP+ BA 5*. Si es una obligación legal, el participante tiene que notificar la no-conformidad a la autoridad competente en el país o región de residencia.

El participante debe elaborar un procedimiento de recuperación para las acciones anteriores. Una simulación de recuperación, deberá llevarse a cabo dentro de los 3 meses de la creación del proceso de recuperación. La simulación de recuperación entonces se debe repetir cada 12 meses. La experiencia adquirida durante esta simulación de recuperación, deberá ser registrada.

Guía:

Una guía ha sido publicada en el sitio web de GMP+ Internacional con información sobre la recuperación y cómo un proceso de recuperación o retirada pueden ser creados y aplicados.

La profundidad y el alcance de la simulación anual pueden variar y puede, por ejemplo, depender de los cambios realizados en la organización de la empresa o la forma en que la empresa se maneja.

Como parte del proceso de recuperación, una lista debe ser elaborada y mantenida de todos los contactos pertinentes, incluyendo las autoridades competentes al que se debe comunicar en los siguientes casos:

- a. *En el caso de un riesgo grave para la seguridad.*

- b. Si los límites legales se han superado y un aviso o informe es obligatorio según la legislación nacional en estos casos.*

Las partes del proceso de recuperación son, por ejemplo:

- a. La identificación de los lotes no estándares o las cargas de alimentación incluyendo las consecuencias a otros alimentos, a los lotes, las cargas o las materias primas.*
- b. Velar que, en caso de una retirada de un producto no alimenticio, la retirada del mismo sea considerada y, si es necesario, llevada a cabo.*
- c. La identificación de las cargas o lotes afectados.*
- d. Gestión de los alimentos recuperados o retirados incluyendo la separación de otros productos.*
- e. La documentación del destino de los productos retirados.*

6 HACCP

6.1 Planificación de la realización de la inocuidad alimenticia.

El participante deberá garantizar la introducción, implementación y mantenimiento de uno o más procedimientos escritos que se basan en los principios HACCP. Estos principios son:

- a. Llevar a cabo un análisis de riesgos:
- b. Determinar los puntos críticos de control (PCC)
- c. Determinar las normas de PCC
- d. Establecer e implementar un plan de seguimiento de PCC
- e. Definir las acciones correctivas
- f. Validar y verificar el plan de HACCP
- g. Documentar y registrar el plan de HACCP

Para aplicar estos principios con éxito, el participante debe primero cumplir con una serie de otros requisitos que se establecen en otros capítulos y secciones de esta norma:

- a. Estableciendo un equipo HACCP (sección 6.2);
- b. Descripción del producto y del proceso, incluyendo el uso previsto (sección 6.3)
- c. Estableciendo e implementando un programa de requisitos previos (capítulo 5)

Guía:

Ver GMP+ D2.1 "Guía HACCP GMP+" en la página web de GMP+ International para la descripción de un plan para la aplicación de los principios del HACCP.

El resultado de la aplicación de los principios de HACCP se puede grabar en un denominado plan de HACCP. Un plan de HACCP es un documento que se elabora de acuerdo con los principios del HACCP. Esto asegura que los riesgos significativos para la seguridad de los alimentos y comida en el sector de la cadena alimentaria están controlados.

6.2 El equipo HACCP

El participante deberá armar un equipo de HACCP para elaborar un sistema HACCP. Este equipo debe elaborar un plan HACCP eficaz.

El equipo HACCP debe consistir en el personal de todas las actividades empresariales y posiciones dentro de la empresa y al menos un miembro debe tener conocimiento demostrable y / o experiencia de la aplicación de los principios del HACCP

El equipo HACCP deberá llevar a cabo un análisis de peligros para identificar y monitorear los riesgos que podría tener un efecto negativo sobre la inocuidad de los alimentos.

El equipo de HACCP debe tener experiencia en varias disciplinas o debe ser capaz de utilizar las competencias para la realización del análisis de riesgos y la elaboración y mantenimiento del feed safety management system.

Los nombres de los miembros del equipo de HACCP deben ser incluidos en la documentación del sistema HACCP.

Es aceptable para los empleados cumplir con varios roles dentro del equipo de trabajo. El participante también puede hacer uso de personal externo o consultar fuentes externas con la condición de que el equipo pueda funcionar con eficacia.

Guía:

Un plan de HACCP es un documento que se elabora de acuerdo con los principios del APPCC y que asegura que los peligros significativos para la inocuidad de los alimentos están controlados.

Un esfuerzo razonable que se espera de los participantes es que un equipo HACCP se junte con los miembros de diversas partes de la empresa. Si no es posible que un participante poder armar un equipo completo, entonces el equipo puede, por ejemplo, consistir en el participante con la asistencia de una consultora externa.

6.3 Descripción de los productos y procesos

6.3.1 Determinación de los requisitos

El participante debe determinar todos los requisitos con respecto a los alimentos, incluyendo su almacenamiento y / o de transporte:

- a. Los requisitos legales con respecto a los alimentos y su recolección, almacenamiento y transporte, y
- b. todos los requisitos adicionales relacionados con la inocuidad de los alimentos o que sean necesarios para el uso especificado o previsto, si se conoce.

La comunicación con los clientes, en todo caso deber ser clara con respecto a:

- a. Los requisitos del cliente con respecto a la seguridad de los alimentos y / u.
- b. b. otros requisitos especiales del cliente. Si el cliente participa de un programa de inocuidad de los alimentos determinada, entonces el participante debe asegurarse de que él (el participante) comprenda y cumpla con los requisitos específicos del programa, tales como las condiciones específicas bajo las cuales el almacenamiento o el transporte tienen lugar.

Cada tipo de *material alimenticio* que es comprado o es recibido debe ser incluido (junto con una evaluación de los riesgos genéricos) en Feed Support Products (FSP). Si el participante compra o recibe un material de alimentación:

- a. una para los que no la evaluación de riesgos se ha incluido en Feed Support Products (FSP) de GMP+ Internacional, o
- b. que utiliza un método de producción que no está de acuerdo con una de las evaluaciones de los riesgos ya están incluidos en Feed Support Products (FSP) de GMP+ Internacional,

Luego, el participante debe asegurarse de antemano que una evaluación de riesgos (parte del) está incluido en el FSP. Lo anterior no se aplica a las materias *primas* que se negocian para alimentos de animales no destinado a la producción de alimentos.

En el apéndice GMP+ BA7 para subproductos específicos de la industria de petróleo y grasa (de ciertos orígenes) se han establecido requisitos adicionales. Estos requisitos se centran en la compra de materia prima, envío, transporte, monitoreo y etiquetado. Si es aplicable, el participante necesita cumplir con estos requisitos.

Guía

Se refieren a los requisitos pertinentes en el contexto a la inocuidad de los alimentos del esquema GMP+ (FSA)

- a. GMP+ BA1 *Limites Específicos de Inocuidad de los piensos*,
- b. GMP+ BA3 *Requisitos mínimos para la Lista Negativa*,
- c. GMP+ BA4 *Requisitos mínimos para las inspecciones y análisis*
- d. GMP+ BA10 *Requisitos mínimos para la compra*.

Consulte el sitio web de GMP+ Internacional para el procedimiento con respecto a enviar una evaluación de riesgos para su publicación en Feed Support Products.

Una evaluación del riesgo genérico para un aditivo para la alimentación no tiene que ser incluido en Feed Support Products de GMP+ Internacional.

6.3.2 Especificación de alimentos

El participante debe determinar y especificar todos los requisitos (de seguridad) con respecto a los alimentos. Debe haber una descripción basada en los requisitos antes mencionados para cada alimento.

El alcance de la especificación de este tramo debe partir de los productos utilizados en la producción hasta e incluyendo la distribución.

Si los requisitos se modifican luego el participante debe asegurarse que las especificaciones correspondientes se modifican y el personal correspondiente sea consciente de los cambios. Esta especificación debe mantenerse al día.

Las especificaciones deben incluir, en su caso, al menos lo siguiente:

- a. Características de la alimentación
 1. Datos generales (nombre, código, origen, método de creación / producción, etc.)
 2. Composición (químicos, físicos, microbiológicos)
 3. Materias primas y materiales auxiliares utilizados (incluidos los aditivos alimentarios y coadyuvantes de elaboración en su caso)
 4. Las normas de producto o los requisitos de (la legislación sobre piensos, los acuerdos con los clientes) y las tolerancias. Bajo el esquema de inocuidad de los alimentos GMP+ debe cumplir al menos con las normas pertinentes de productos que se establecen en GMP+ BA1 *Limites Específicos de Inocuidad de los piensos*
 5. Otras características (incluido el almacenamiento, embalaje).
- b. Características para su uso
 1. Uso previsto
 2. Procesamiento / instrucciones de manejo
 3. Instrucciones de dosificación
 4. Las condiciones de almacenamiento
 5. Almacenamiento de la vida
 6. Condiciones y acuerdos en materia de transporte y el lugar de entrega
 7. Los avisos legales, como se indica en el envase o en los documentos que lo acompañan.

Guía:

El esquema GMP+ FSA está dirigida a la garantía de inocuidad alimentaria. Una especificación en todo caso, contiene información sobre los aspectos de seguridad. Las especificaciones del producto final ofrecen una indicación inicial de posibles peligros. Además de los ingredientes que se utilizan (materias primas, aditivos para alimentos, coadyuvantes de elaboración), también se especifican otros elementos que pueden tener una influencia en la seguridad de la nutrición y la alimentación. Esto puede implicar las características químicas, físicas o microbiológicas (tales como contaminantes o sustancias no deseables) o las condiciones deseadas para la recolección, almacenamiento o transporte.

Se tiene en cuenta los requisitos y las normas en los diversos apéndices del GMP+ estándar y, si es necesario, estas se incluirán en el pliego de condiciones.

Nota: No todos los componentes pueden ser siempre especificados en su totalidad. Esto se aplica particularmente a los componentes especificados en b).

Se podrá decidir por razones de eficacia para formar grupos de alimentación. Es entonces importante que:

- a. Las diferencias específicas entre las tomas individuales que se produjeron sean examinadas críticamente.*
- b. Las condiciones de almacenamiento son equivalentes.*
- c. No hay aspectos importantes relacionados con la inocuidad del producto dejado en el olvido.*

Las instrucciones de dosificación significan las instrucciones destinadas a la alimentación directa de animales y también las instrucciones para el manejo del procesamiento, por ejemplo, los alimentos compuestos.

En la elaboración de las especificaciones de los productos primarios, el participante podrá hacer uso de fuentes externas, como las especificaciones del sector. Esta especificación se debe chequeada por su exactitud e integridad y modificada cuando sea necesaria.

El empresario podrá hacer uso de las especificaciones elaboradas por el fabricante. Véase también GMP+ D2.5 "Una guía para la evaluación del proveedor".

6.3.3 Descripción de los procesos

El equipo HACCP debe elaborar una descripción del proceso en forma de diagrama de flujo y un mapa (si es relevante), que permita a la organización identificar y evaluar riesgos.

Los diagramas de flujo y el mapa deben ser verificados por el equipo de HACCP y debe mantenerse al día.

Los diagramas de flujo deben cumplir como mínimo los siguientes requisitos:

- a. Ellos deben mostrar todos los pasos por separado en el proceso desde la compra hasta la entrega. Estos incluyen todas las actividades que se subcontratan y una descripción de todos los productos que se utilizan como sustancias auxiliares, devoluciones de los clientes y los residuos que se crean durante el proceso.

- b. b. Deben ser claros, precisos y ofrecen para el establecimiento de cualquier peligro posible.

La infraestructura de la empresa en su conjunto se muestra en un mapa que incluya lo siguiente:

- a. las unidades de la empresa, área de instalaciones de almacenamiento y personal.
- b. b. las áreas o habitaciones donde la contaminación cruzada o un contacto accidental es posible entre los lubricantes y refrigerantes, alimentos tratados y no tratados, embalajes, pallets y similares.

Guía

Consulte el manual de HACCP en la página web de GMP+ Internacional para un resumen de los símbolos útiles con los que puede ser un proceso que se describe de forma esquemática.

El dibujo de un mapa sólo es relevante si el participante físicamente recibe y almacena los alimentos.

6.4 Análisis de Riesgos

6.4.1 Identificación de riesgos

El equipo HACCP debe identificar y documentar todos los peligros potenciales que pueden tener un efecto negativo en la seguridad de los alimentos

La identificación del riesgo se basa en:

- a. Materias primas y materiales auxiliares.
- b. La especificación de la fuente.
- c. La puesta en marcha de la empresa y los recursos utilizados.
- d. El diagrama de flujo elaborado.
- e. El mapa elaborado
- f. Experiencia, conocimientos, investigaciones y otras fuentes de información (internas/externas).
- g. La evaluación del riesgo genérico que se incluye en la base de datos de seguridad de los alimentos (si procede).

Para cada amenaza el equipo HACCP también registra un nivel aceptable de presencia en el alimento y que se cumpla al menos con las normas estatutarias y las normas del esquema GMP+ FSA. Ver GMP+ BA1 *Limites Específicos de Inocuidad de los piensos*.

6.4.2 Estimación de Riesgo

El equipo HACCP lleva a cabo una estimación del riesgo para cada peligro identificado. Esto se hace de forma sistemática. El propósito es establecer si existe un peligro es de tal naturaleza que la eliminación o reducción a un nivel aceptable es esencial para el procesado y / o manejo de alimentos para animales.

6.5 Establecimiento de las medidas de Control y CCPs (Puntos Críticos de Control)

6.5.1 El establecimiento de las medidas de Control.

El equipo de HACCP debe registrar e implementar las medidas para controlar todos los riesgos para los cuales se ha establecido sobre la base del análisis de riesgos que podrían tener un efecto negativo sobre la inocuidad de los alimentos.

Más de una medida de control puede ser necesaria para controlar el riesgo y el riesgo a más de uno puede ser controlado por una sola medida de control.

6.5.2 Determinar los puntos Críticos de Control (CCPs)

El equipo de HACCP debe entonces evaluar si esta medida de control constituye la última medida en el proceso para el control del riesgo. Si este es el caso, entonces es un CCP (punto crítico de control). La razón de la presencia de un punto de control crítico (CCP) debe ser registrada.

6.6 Determinación de normas

Para determinar si una medida de control específica funciona de manera eficaz el equipo HACCP determinará lo siguiente para cada punto crítico de control (CPP):

- a. que los parámetros deben ser medidos, analizados u observados, y
- b. que las normas de productos (límites de acción y de rechazo) se aplican a estos parámetros.

Al determinar las normas de productos (límites de acción y el rechazo) de las disposiciones de la legislación sobre los alimentos y las normas de producto en el esquema de GMP+ FSA (en GMP+ BA1 *Límites Específicos de Inocuidad de los piensos*) deben ser respetadas. Estas normas de producto siempre deben ser consideradas obligaciones (contractuales)

Guía:

Durante la determinación de los límites críticos o las normas de los productos, el participante hace use de las provisiones en el capítulo 6.3.

6.7 Monitoreo

Un plan de monitoreo que incluye en particular el control de puntos críticos de control en el proceso debe ser elaborado, registrado e implementado.

El plan incluirá todas las medidas previstas, análisis y observaciones de las características que indican que los puntos críticos de control son controlados. Esto se aplica a la entrada y salida de alimentos.

El plan de monitoreo debe estar en conformidad con los requisitos establecidos en el plan de GMP+ FSA (ver GMP+ BA4 Requisitos mínimos para las inspecciones y análisis). El participante deberá demostrar el razonamiento de la estructura del plan de monitoreo.

Los resultados de este monitoreo deben ser registrados.

El plan de monitoreo incluye:

- a. Los procedimientos y la frecuencia de los muestreos.
- b. Los métodos (análisis) y el equipo utilizado. Estos métodos deben ser adecuados para alcanzar los resultados previstos.
- c. Los laboratorios que son elegidos para el análisis en cuestión.
- d. Las frecuencias de los análisis, controles e inspecciones.
- e. Cumplimiento de las especificaciones y el uso de la si no hay conformidad con la especificación.
- f. Todas las inspecciones programadas, los controles y análisis.
- g. Las instrucciones para la realización de inspecciones y controles.
- h. El personal responsable de llevar a cabo las actividades de monitoreo.
- i. El personal que se encarga de evaluar los resultados del plan de monitoreo.
- j. El personal que es responsable de la entrega de la alimentación

El participante deberá garantizar su correcta identificación y almacenamiento de las muestras (durante el período que se aplica a este tipo de muestras) en el marco del plan de seguimiento. Véase también GMP+ BA13 *Requisitos mínimos de muestreo*.

Si la medición y el monitoreo se realiza con un análisis, el participante de GMP+ asegura que esto se hecho por un laboratorio aprobado bajo el modulo GMP+ FSA. Ver GMP+ BA 10. *Requisitos minimos para la compras*.

Acciones correctivas

El participante debe asegurarse de que todas las desviaciones de los requisitos establecidos en esta norma son registradas y controladas con el fin de prevenir el uso indebido o no autorizado en la entrega de los alimentos. Estas inspecciones y la autorización de asociados para hacer frente a las no conformidades deben ser establecidas en un procedimiento

El participante deberá hacer frente a las no conformidades con respecto al alimento en una de las siguientes maneras y deben tener una prueba demostrable de esta disposición:

- a. la adopción de medidas para resolver la inconformidad observada.
- b. permitiendo el uso, liberación o aceptación con la aprobación de un organismo gubernamental autorizado.
- c. mediante la adopción de medidas para excluir el uso original previsto o la aplicación original. Si los productos no son adecuados para la alimentación entonces le debe dar el uso que está en conformidad con las disposiciones de la legislación aplicada.

Si la inconformidad se resuelve entonces este debe ser verificado una vez más para demostrar ahora que se cumple con todos los requisitos.

Guía

Recuerde mantener los detalles y / o para mantener la prueba demostrable del tipo de no conformidad y las medidas que fueron tomadas posteriormente (también incluyendo las aprobaciones obtenidas).

Esta inspección sirve para la identificación, documentación, evaluación, separación (si esto es factible en la práctica) y la eliminación de los alimentos que no cumplen y un informe a las partes interesadas, tanto interna como externamente.

6.8 Validación y verificación

6.8.1 Validación

Antes de empezar sobre la aplicación del plan de HACCP, el participante deberá validar que las medidas de control elegidas serán efectivas en el control de los riesgos. Si la validación indica que las medidas de control elegidas no son efectivas luego el participante debe tomar medidas adicionales.

La validación puede ser llevada a cabo por (miembros de) el equipo de HACCP. Las personas independientes también deben participar en la validación a menos que no sea razonablemente posible. El participante debe explicar esto (ver guía).

Las personas que participen en la validación y las actividades que se llevan a cabo deben ser claramente establecidas.

Guía:

El propósito de la validación es independiente para determinar de antemano que los riesgos que han sido determinados por el equipo de HACCP son completos y correctos y que se van a controlar de manera eficaz con el plan de HACCP.

Se espera que los participantes hagan un esfuerzo razonable para asegurar que hay una evaluación independiente por parte del equipo HACCP. Esto podría incluir el uso de un consultor, un empleado, un empleado de una compañía de otras actividades similares o alguien que es capaz de hacer preguntas críticas con respecto al plan de HACCP ya sea un cliente. Si un participante no puede obtener una persona independiente para la validación entonces él puede llevar a cabo esta validación no independiente. Esta validación es entonces llevada a cabo por el equipo de HACCP.

La recopilación y evaluación de datos objetivos (tales como los análisis) puede proporcionar un montón de información sobre el funcionamiento eficaz del plan de HACCP. Consulte la sección 8.3 de esta.

6.8.2 Verificación

Una vez que el plan se ha elaborado después de la verificación (de elementos) periódicamente (por lo menos una vez al año) se realiza el sistema. La verificación es el uso de la información adicional para verificar si el sistema sigue siendo eficaz y si funciona como se pretendía. La verificación se lleva a cabo y es documentado por el equipo de trabajo HACCP. Ver también la sección 8.3.

Guía

La verificación es el uso de información adicional para verificar si el sistema sigue siendo eficaz y si se está utilizando como estaba previsto.

La verificación del plan HACCP a menudo se lleva a cabo como parte de una revisión general del sistema de gestión. Otros requisitos para una evaluación completa, por estas razones han sido establecidas en el apartado 8.3 "Evaluación del sistema de gestión y mejoras". Más información sobre la verificación del plan de HACCP se puede encontrar en el manual de HACCP que se encuentra en el sitio web de GMP+ Internacional.

7 CONTROL DE ACTIVIDADES OPERATIVAS

Guía:

La siguiente tabla muestra las secciones que incluyen varios requisitos

Sección	Comercio	Almacenamiento y transbordo	Transporte*
7.1	X		
7.2		X	
7.3			X

* Si el participante no se hace responsable por el transporte (por ejemplo, porque el cliente viene y recoge sus propios alimentos) todavía hay algunos requisitos con respecto a la entrega correcta. Vea la sección 7.3.5 de este.

7.1 Comercio en los alimentos

7.1.1 General

El participante debe asegurarse que el comercio de alimentos sea de acuerdo con las condiciones y los requisitos de GMP+. El comercio de los alimentos debe ser administrado de forma clara y directa.

Un procedimiento debe ser establecido para el proceso de negociación en conjunto. Las especificaciones deben ser parte de los documentos de compra y de los contratos.

Guía:

El proceso de negociación en sí es un proceso importante que debe ser controlado de manera adecuada para poder garantizar la seguridad de los alimentos. Por un lado, el comerciante está comprometido con los clientes que tienen los requisitos (específicos) relacionados a los alimentos y, por otro lado, con los proveedores que pueden suministrar los alimentos.

Nota: Si un comerciante se encarga también de almacenamiento ver también a la sección 7.2.

7.1.2 Compras

7.1.2.1 General

El participante debe asegurarse de que alimentos comprados y otros productos y servicios cumplan con los requisitos de compra especificados.

Si el participante quiere comprar un producto asegurado o un servicio (GMP+ asegurado o equivalente) es su responsabilidad comunicar en forma demostrable esto a su proveedor, es su responsabilidad comunicar de forma demostrable esto al proveedor no es por su puesto aplicada cuando se aplica la opción del gatekeeper aceptada. Ver para esto GMP+ BA10 Requisitos Mínimos para la Compras.

El participante tiene que seleccionar y evaluar los (posibles) proveedores y elegir a los proveedores que son capaces de proporcionar alimentos y / o servicios que cumplan con los requisitos especificados.

El participante debe cumplir por lo menos los siguientes requisitos con respecto a la anterior:

- a. Antes de la compra de productos o servicios, el participante debe llevar a cabo un análisis de riesgos basándose en los principios HACCP. Sobre la base de este análisis de peligros y también la garantía de calidad que se lleva a cabo por el proveedor, el participante debe seleccionar un proveedor y establecer su entrada en consecuencia.

Si el participante compra alimentos o servicios específicos, entonces el participante también tiene garantizar que estos alimentos o servicios:

- b. provienen de proveedores que están certificados GMP+ en el momento de la entrega, o,
- c. provienen de los proveedores que estén certificados sobre la base de una norma que se aprueba en el plan de GMP+ FSA,
- d. ciertos alimentos y servicios también se puedan comprar sin uno de los certificados anteriores (un proveedor no certificado). Diferentes requisitos han sido establecidos para ello.

Ver GMP+ BA10 *Requisitos Mínimos para la Compras*. Más detalles sobre los servicios y alimentos.

Guía

Los requisitos de compra especificados se basan en los requisitos que se establecen para alimentos que van ser producidos (el producto final, ver sección 6.2).

*En el marco del plan de GMP+ FSA, la certificación es posible que los siguientes servicios: servicios de transporte, almacenamiento y transbordo y de laboratorio (bajo el estándar GMP+ asociados). Si un participante adquiere uno de estos servicios después que el participante debe asegurarse de que estos servicios están certificados por GMP+ o de otra norma que se acepta como equivalentes. Para ver este GMP+ BA10 *Requisitos mínimos para la compra*:*

- a. *hay todavía una serie de excepciones especiales para la contratación de almacenamiento y transporte, especialmente para las empresas fuera de los Países Bajos. Véase la sección 7.3 para el transporte o GMP+ 'Requisitos mínimos para la compra BA10 para el almacenamiento.*
- b. *la contratación externa de procesos tales como el secado o el envasado sólo lo pueden hacerlo a las empresas certificadas que hayan sido aprobados bajo GMP+. Para ver este GMP+ BA10 *Requisitos mínimos para la compra*.*
- c. *si un participante compra otros tipos de servicios como la limpieza de los silos, el control de plagas, mantenimiento de equipos y cosas por el estilo entonces un certificado no es necesario. Ahí solo hay que cumplir con los requisitos especificados en la letra d) (véase el recuadro de orientación).*

Otros productos son, por ejemplo, los auxiliares o agentes de limpieza y desinfección. Otros servicios incluyen la limpieza de silos o de control de plagas. Esto se refiere, por supuesto, a los productos o servicios que puedan influir en la seguridad de los alimentos.

7.1.2.2 *Comprando dentro del marco de Recolección*

En la sección anterior se establecieron los requisitos generales para la compra por una empresa comercial. Estos requisitos también se aplican en su totalidad a la recolección en el caso de, por ejemplo, comprando a otro recolector, una empresa comercial o a un productor certificado.

Para la compra directa de un productor no certificado, un número de opciones de compra especiales han sido establecidas. Por esta GMP ver + BA10 Requisitos mínimos para compra, anexo 4.

Guía:

GMP+ se basa en una cadena cerrada que significa que todas las empresas de la cadena son GMP+ certificado o certificados de acuerdo con otra norma aprobada. La cadena + GMP se inicia con el cultivo. El agricultor, por tanto, debe ser certificado por GMP+. En la práctica, sin embargo, muchos productores participan en programas especiales de calidad de cultivo de calidad que tienen orientación a nacional. No es posible organizar la compatibilidad o la aprobación de cada uno de estos programas. Es por esta razón que GMP+ tiene las reglas de compra separadas para la adquisición de materias primas de los productores no-GMP+ en el llamado protocolo de Gatekeeper

7.1.3 Evaluación de los proveedores

7.1.3.1 *General*

El participante deberá evaluar todos los proveedores cada año. Deben fijarse los criterios para la selección, evaluación, aprobación y evaluación.

Además, los productores pueden ser evaluados como grupo. El participante explicará la clasificación del grupo.

Guía:

Para este tema se refieren a GMP+ D 2.5 "Una guía para la evaluación del proveedor. Este documento está disponible en el sitio web de GMP+ Internacional.

El recolector suele tener muchos proveedores (productores). Una evaluación no puede ser completada por cada productor individual. El análisis de riesgos que se lleva a cabo se puede aplicar, por ejemplo, a un grupo de "idénticos" los productores.

Muchos otros tipos de posibilidades prácticas son concebibles para llegar a acuerdos con los productores. Es importante que un agricultor esté informado de las reglas que debe seguir. Véase también la sección 7.2.2. para comprobar los requisitos de entrada.

7.1.4 Verificación de los productos comprados

El participante deberá establecer e implementar las actividades de inspección para verificar que los alimentos comprados estén de acuerdo con los requisitos especificados.

En su caso, estas inspecciones también pueden ser llevadas a cabo por empresas de inspección. Consulte la sección 7.1.5 para el manejo de alimentos no convencionales.

Si el participante recibe en realidad los alimentos en su propio sitio a continuación, ver la sección 7.2 para la verificación del producto entrante.

7.1.5 Productos no estándares

El participante debe elaborar un procedimiento que regula lo que se hace con los alimentos que no cumplen con las especificaciones.

Este procedimiento debe incluir los siguientes elementos:

- a. identificación de los lotes o cargas en cuestión
- b. documentación para la gestión y mantenimiento de los productos no estándar
- c. evaluación de la causa de la falta de conformidad
- d. la separación de los lotes o cargas en cuestión
- e. la comunicación con las partes involucradas
- f. acciones preventivas o correctivas para prevenir la recurrencia de la no conformidad.

La responsabilidad de la inspección y remoción de los alimentos no conformes deben ser definidos. Todos los casos de inconformidad deben ser documentados, junto con las decisiones tomadas con respecto a las acciones a emprender. Estas acciones deben ser tomadas por personal competente.

Los alimentos que no conforman deben ser manejado en una de las siguientes maneras:

- a. Quitar los residuos o usarlos como biomasa.
- b. Tratar para que sea adecuado para su uso como alimento.
- c. Aceptar las concesiones (si es acordado por escrito con el cliente)
- d. Vender como una calidad diferente (si el producto cumple las especificaciones de la calidad de otro tipo).

Los requisitos para el tratamiento de los alimentos que no cumplan para que puedan ser aptos para la alimentación deben ser documentados. En los casos de desviaciones todos los alimentos deben ser evaluados de nuevo después del tratamiento con el fin de garantizar que el lote involucrado ahora cumple con los requisitos especificados.

La aprobación y el tratamiento (por ejemplo, con respecto a la calidad rechazado o devoluciones de los clientes) deben ser considerados en el marco del plan de HACCP.

La calidad (especificaciones) de devoluciones de los clientes debe ser conocida. El participante debe contar con información que indica si la mezcla o la contaminación cruzada ha tenido lugar en la empresa externa. Un procedimiento debe ser establecido por la recuperación de los flujos de retorno externo. Los alimentos que no pueden ser aprobados deben ser considerados como residuos y demostrar que son eliminados de manera correcta.

Los alimentos que no sean plenamente compatibles con las especificaciones del cliente sólo podrán ser entregados al cliente si el cliente ha sido informado del problema y ha confirmado a los participantes por escrito que esta entrega será aceptada.

7.1.6 Venta y Contratos

Las especificaciones para la alimentación deben ser acordadas entre el participante y el comprador y confirmado en un contrato.

El participante debe asegurarse de que todos los alimentos se suministran de acuerdo con las especificaciones acordadas.

La venta de alimentos debe mantenerse de forma clara

Guía

La especificación de los alimentos se relaciona con los requisitos de inocuidad. Ver también la sección 6.3.2.

Si la elaboración de un contrato con el comprador no es habitual (por ejemplo en el caso de entrega directa a los agricultores de ganado), entonces también es posible adjuntar las especificaciones de la factura.

7.1.7 Etiquetado y entrega

En la entrega, el lote deberá ir acompañado por la información del producto requerido por ley. La documentación con respecto a la entrega debe ser clara.

El participante deberá garantizar que el etiquetado y la entrega de los alimentos que se entregan se ajusten a los requisitos legales aplicables.

Ver GMP+ BA6 *Los requisitos mínimos para el etiquetado y entrega* de requisitos adicionales en relación con el comercio de alimentos no certificados por GMP+ y los requisitos adicionales de etiquetado.

7.2 Almacenamiento

7.2.1 General

Todas las etapas del proceso deben ser planificadas y supervisada para garantizar que el alimento se mantiene de acuerdo con las especificaciones y los parámetros establecidos por los puntos críticos de control. Esto debe basarse en un análisis de riesgos HACCP.

Debe haber un registro adecuado.

Todos los puntos de control de los procesos que son relevantes para la inocuidad de los alimentos que se procesan, se recogen, se almacenan, etc., deben ser demostrable y efectivamente controladas de acuerdo con los principios formales de HACCP.

Se debe prestar especial atención a las etapas que no son discutidas en detalle en los capítulos siguientes.

Se deben implementar medidas adecuadas de control. Los procedimientos deben incluir medidas correctivas en los casos en los parámetros críticos del proceso sean excedidos. Estos procedimientos deben pasarse en un análisis de riesgos HACCP.

Debe haber y adecuado control (por ejemplo de la vida de almacenamiento) durante las actividades como durante la recepción, carga, almacenamiento y las fases de procesamiento.

Una persona calificada debe hacerse responsable de las actividades de almacenamiento.

Si se realizan cambios en el proceso de almacenamiento luego el participante deberá examinar el procedimiento y poner en práctica los cambios necesarios.

7.2.2 Verificación de los productos que ingresan ("Chequeo de entrada")

Debe haber un procedimiento para la aceptación de los productos entrantes. Este procedimiento debe establecer criterios para la aceptación y liberación adecuada de los alimentos incluyendo los criterios para la aprobación de transporte. El procedimiento debe estar basado en un análisis de riesgos completo. La realización de controles de entrada debe estar registrada. Para conocer los requisitos con respecto al muestreo véase la sección 5.4.

Los productos deben cumplir con las especificaciones. El control del cumplimiento de las especificaciones es un punto importante. El participante también deberá comprobar que el transporte cumple con los requisitos acordados (como mínimo un control sobre: la correcta certificación GMP+ de la compañía, el cumplimiento de los requisitos con respecto a la secuencia de carga, las cargas anteriores y la aplicación de los regímenes de limpieza necesarios). Los informes de LCI para todos los transportes marítimos recibidos, el transporte marítimo de corta distancia, el transporte por vías navegables interiores o el transporte por ferrocarril deben estar disponibles o ser recuperables. En el caso de duda, las especificaciones deben ser verificadas por medio de análisis. La frecuencia de esta puede ser diferente para los distintos parámetros. Además, los lotes de "nuevos" proveedores deben comprobarse a una mayor intensidad.

Los productos no pueden ser aceptados si no cumplen con las especificaciones de compra, a menos que se tratan de garantizar que el lote cumple con las especificaciones.

Guía:

Los puntos de inspección pueden ser:

- a. El color
- b. La forma física
- c. El olor
- d. Contaminación por insectos, suciedad u otros elementos que no pertenecen al producto y que no deben mezclarse con los alimentos
- e. humedad / moho
- f. daños anormales
- g. acuerdo con la especificación

h. ¿está el medio de transporte limpio y en orden? El transporte debe cumplir con los acuerdos y establecer los requisitos (antes de las cargas, limpieza)?

Un cobrador suele tener muchos proveedores (productores). Es un gran trabajo revisar todas las entregas de cada productor (100%) y posiblemente, no es necesario. Los requisitos exigen que el control de entrada este basado en los riesgos. Un análisis de riesgos puede proporcionar información con que intensidad y tamaño se pueden establecer los controles.

7.2.3 Almacenamiento & transbordo

El participante debe controlar todo el almacenamiento y el transbordo de las mercaderías embolsadas y a granel también. Esto se aplica para el almacenamiento y transbordo en ambos sitios y en los lugares contratados.

Las medidas para el control del almacenamiento deben ser satisfactorias.

Los alimentos deben ser transportados (internamente) y almacenados de tal manera que son y sigan siendo fácilmente identificables. Esto es para evitar la confusión, la contaminación cruzada y la degradación de la calidad.

Todos los productos que se almacenan en el mismo edificio por parte del participante, pero que no están destinados a la alimentación deben estar claramente separados de los alimentos e identificado como tal en todas las fases de la producción, envasado, almacenamiento, envío y entrega a menos que el análisis de riesgos establezca expresamente que la no separación de almacenamiento no implica ningún riesgo para la alimentación.

Donde las temperaturas de aplicación deben mantenerse lo más bajo posible y mostrar poca variación para evitar la condensación y la decadencia. La presencia de mohos en el (almacenamiento) se caracteriza por las desviaciones de color y un olor a humedad. El participante deberá chequear el lote para comprobar la ausencia de mohos en el almacenamiento (por ejemplo, mediante la percepción sensorial).

El participante sólo podrá utilizar los agentes de valores de protección si:

- a. su aprobación por las autoridades competentes, y
- b. están de acuerdo con las instrucciones de uso, y
- c. que son aplicados por personal calificado.

El participante debe documentar que agente se utiliza, cuando se usa y para que alimentos lo usa. Es entonces importante que los tiempos de espera prescritos se tengan en cuenta.

Si los silos o los tanques son utilizados para el almacenamiento, entonces el participante debe mantener un registro de los silos o un informe del tanque vacío (mínimo 1 vez cada 3 meses). (Si esto no es factible en la práctica, entonces una empresa puede utilizar en ciertas situaciones una menor frecuencia de presentación de informes de silo vacío. Se deben dar las razones de esto. La empresa debe darse cuenta de que cualquier retirada será más grande en tamaño, ya que el período de tiempo entre los dos informes de silo vacío será más largo.

De almacenamiento también se pueden subcontratar a una empresa que también está certificado para GMP+ o que tenga otro certificado que sea aceptado en el programa de GMP+ FSA. En algunas situaciones específicas, de almacenamiento también se pueden subcontratar a una compañía no certificada. Ver GMP+ BA10 requisitos mínimos para la compra de almacenamiento certificado de almacenamiento que hayan sido aprobados y para más detalles.

Guía:

Los agentes de protección de stock son, por ejemplo, ácidos o agentes conservantes y agente de control de plagas. El propósito de los agentes de protección de stock es proteger los alimentos durante el almacenamiento para que el almacenamiento no tenga ningún efecto negativo sobre la alimentación.

El deterioro es influenciado por la duración, temperatura y humedad relativa durante el almacenamiento. En almacenamientos que son demasiado húmedas y / o demasiado calurosos hay un riesgo de deteriora a través de microbios, hongos, y la creación de las micotoxinas. Las condiciones correctas deben ser controladas.

Si el participante también almacena otros productos (no alimentos o productos no alimenticios) entonces, en principio, se aplica el requisito de almacenamiento por separado a menos que un análisis de riesgos demuestre que el almacenamiento en "común" no puede tener un efecto perjudicial sobre la alimentación. No es necesario almacenar por separado, por ejemplo, si los alimentos se almacenan en la misma zona.

7.2.4 Limpieza/ tamizado / filtro

Se debe limitar la presencia de contaminantes tales como vidrio, madera o tierra, materiales de embalaje en los alimentos tanto como sea posible. En estos casos, un alimento debe ser limpiado para que cumpla con las especificaciones de nuevo. El participante debe utilizar métodos de limpieza satisfactorios para esto.

Se deber revisar el equipo de limpieza y la limpieza.

Si se separa el material (material que se separa del flujo de productos primarios por medio de tamices, filtros o criba) se vuelve a procesar o recolectar agregar a los alimentos luego se debería realizar un análisis de riesgos para ver los riesgos potenciales que podrían derivarse de tales prácticas. El diagrama de proceso debe dar una idea de reprocesamiento posible (devolución interna). El material que se designa como de desecho debe ser removido de manera correcta.

Guía:

Los lotes se pueden limpiar si la naturaleza de la contaminación lo permite. Los lotes pueden ser tamizados o filtrados para eliminar las sustancias que no pertenecen al producto. El correcto funcionamiento de la criba es importante ya que es un buen plan de mantenimiento de la malla.

Comprobar, por ejemplo, que el tamiz esté limpio. Si esto no es el caso, entonces, antes del proceso de tamizado, el tamiz debe ser primero limpiado.

Se debe hacer una inspección visual al azar de los lotes tamizados para comprobar la presencia de sustancias que no pertenecen al producto.

7.2.5 Secado y Ventilación

Los métodos correctos para el secado y la ventilación deben ser utilizados para el secado de los alimentos o el control de la humedad y la temperatura de los alimentos.

En principio, sólo aquellos combustibles que se especifican en el anexo 1, parte A son aceptables. Todos los combustibles no están permitidos a menos que pueda demostrarse a través de un análisis de riesgos que no hay riesgo para la seguridad de los alimentos. Además, los combustibles especificados en el anexo 1, parte B, no son permitidos en ningún caso.

Hay, por supuesto, hay otros métodos para hacer frente a al deterioro. Si el participante utiliza estos, entonces debe asegurarse de que estos produzcan una conservación adecuada.

Guía

Para algunos alimentos (como los cereales y la paja), el contenido de humedad es importante. Humedad (en combinación con una alta temperatura) puede conducir rápidamente al crecimiento de (micro) organismos biológicos indeseables, a la decadencia biológica y al sobrecalentamiento.

Un bajo contenido de humedad y una temperatura baja previene decadencias en particular. El contenido de humedad se puede reducir por medio de secado, de ventilación o una combinación de estos.

Secado

El secado de los granos debería hacerse preferiblemente de manera indirecta. El secado directo también puede ser posible, dependiendo del producto. En ese caso la calidad del combustible y el mantenimiento de los quemadores son de gran importancia. Los posibles peligros de contaminación con sustancias indeseables tales como las dioxinas o los PAHs del combustible deben ser controlados. Los riesgos del combustible deben identificarse mediante un análisis de HACCP. Las medidas de control, deben ser especificadas y revisadas periódicamente.

Los alimentos también pueden secarse en otros lugares. En este caso, el participante debe recibir información de su proveedor sobre el método de secado. Basándose esta información, más los chequeos (visuales) o los análisis, el participante deberá evaluar si los alimentos han sido secados lo y de manera adecuada.

Ventilación

Además del secado (con aire caliente) se podrá decidir el uso de ventilación forzada (con aire frío).

Revisión

El contenido de humedad será revisado por los participantes después del secado o la ventilación. Esta verificación del contenido de humedad debe mostrar si el método de secado seleccionado fue efectivo para reducir el nivel de humedad. El proceso de secado sólo puede suspenderse si el contenido de humedad ha bajado por debajo del porcentaje deseado.

El correcto funcionamiento de los secadores y los ventiladores está garantizado por la correcta aplicación del plan de mantenimiento.

Para más información acerca de los procesos de secado se pueden encontrar en página inicio Portal de GMP+ Internacional bajo Conocimiento / Biblioteca proceso de secado.

7.2.6 Otras actividades

Cualquiera de las otras actividades que se llevan a cabo antes, durante o después del almacenamiento también debe ser controlada sobre la base de los principios de HACCP. El participante deberá especificar y controlar los riesgos y comprobar sobre en este (monitoreo).

La información pertinente debe ser registrada.

Guía:

Para la descripción de otras actividades ver sección 1.3.

7.2.7 Alimentos no -estándares

Guía

N.B. Esta sección es la misma que 7.1.5.

El participante debe elaborar un procedimiento que regule lo que se hace con los alimentos que no cumplen con las especificaciones.

Este procedimiento debe incluir los siguientes elementos:

- a. Identificación de los lotes o cargas
- b. Documentación para la gestión y el mantenimiento de los productos no estándares
- c. Evaluación de la causa de la falta de conformidad
- d. La separación de los lotes o cargas en cuestión
- e. la comunicación con las partes involucradas
- f. Las acciones preventivas o correctivas para evitar recurrencia de la no conformidad.

La responsabilidad de la inspección y remoción de los alimentos no conformes deben ser definidos. Todos los casos de inconformidad deben ser documentados, junto con las decisiones tomadas con respecto a las acciones a emprender. Estas deben ser tomadas por personal competente.

Los alimentos que no conforman deben ser manejados en una de las siguientes maneras:

- a. quitar los residuos o usarlos como biomasa
- b. tratar para que sea adecuado para su uso como alimento
- c. aceptar las concesiones (si es acordado por escrito con el cliente)
- d. vender como una calidad diferente (si el producto cumple las especificaciones de la calidad de otro tipo).

Los requisitos para el tratamiento de los alimentos que no cumplen para que puedan ser aptos para la alimentación deben ser documentados. En los casos de desviaciones todos los alimentos deben ser evaluados de nuevo después del tratamiento con el fin de garantizar que el lote involucrado ahora cumple con los requisitos especificados.

La aprobación y el tratamiento (por ejemplo, con respecto a la calidad rechazado o devoluciones de los clientes) deben ser considerados en el marco del plan de HACCP.

La calidad (especificaciones) de devoluciones de los clientes debe ser conocida. El participante debe contar con información que indica si la mezcla o contaminación cruzada ha tenido lugar en la empresa externa. Un procedimiento debe ser establecido por la recuperación de los flujos de retorno externo. Los alimentos que no pueden ser aprobados deben ser considerados como residuos y demostrar que son eliminados de manera correcta.

Los alimentos que no son plenamente compatibles con las especificaciones del cliente sólo podrán ser entregados al cliente si el cliente ha sido informado del problema y ha confirmado a los participantes por escrito que esta entrega será aceptada.

7.2.8 Almacenamiento como un servicio de Terceros

Guía:

El proveedor del servicio no es el propietario de los alimentos. Ciertos requisitos de esta norma en este caso deben ser implementados de manera diferente o incluso puede caer por completo. La responsabilidad del prestador del servicio se limita siempre a la correcta aplicación del servicio de almacenamiento y transbordo. Se debe cumplir con los requisitos relevantes GMP+.

La responsabilidad de los alimentos que cumplen con otros requisitos de GMP+ (tales como las normas de producto y de compra) se encuentra con el cliente o propietario)

El principio básico es que las responsabilidades en todo momento deben ser demostrables y verificables. Como proveedor de servicios el participante tiene la obligación especial de dejar en claro lo que está garantizando. En caso de duda, debe tomar medidas para obtener la mayor claridad posible o proporcionar a su autor acerca de las responsabilidades

El participante debe cumplir con todos los requisitos pertinentes en esta norma con respecto al almacenamiento y transbordo.

El participante también deberá cumplir con los requisitos adicionales de acuerdo con el autor (siempre y cuando no estén en contravención con los requisitos establecidos en esta norma). En cualquier caso, el participante debe estar de acuerdo con el iniciador de que se proporciona la información con respecto a la naturaleza del producto y de las características específicas del producto, para asegurar un almacenamiento adecuado.

Guía:

Información. Pienso también la información pertinente a la trazabilidad e identificación. Almacenamiento propio incluye evitar la contaminación y declina la calidad.

Los siguientes requisitos para el almacenamiento y el transbordo no sólo son aplicables a una medida muy limitada o debe ser aplicados con un enfoque diferente o se aplica a las diversas responsabilidades que el proveedor de servicios y el autor o el propietario tiene con respecto a los alimentos y han acordado (véase más arriba):

- a. el GMP+ anexos (capítulo 2 y las distintas secciones en las que se hace referencia a estos anexos GMP+).
- b. Trazabilidad: trazabilidad significa principalmente trazabilidad interna. Un sistema debe ser establecido en el cual todos los movimientos relevantes internos del producto están debidamente registrados (sección 5.4).
- c. en el caso de irregularidades en los alimentos, esto será comunicado al autor (sección 5.5/7.2.7). Si la legislación lo requiere entonces una irregularidad también debe ser reportada a la autoridad competente. Los requisitos para la recuperación y el la simulación de la recuperación se aplica si uno es el dueño del producto.
- d. Si el participante almacena alimentos por cuenta de terceros, entonces debe recibir una especificación para los alimentos de su cliente que le permite llevar a cabo un correcto análisis de peligros y tomar las medidas de control adecuadas para el almacenamiento (sección 6.3).
- e. La vigilancia se centra en establecer si las medidas de control que se toman el para el almacenamiento y transbordo funcionan adecuadamente (sección 6.7). Las normas utilizadas para ello (sección 6.6) pueden ser diferentes a las especificadas en BA1 *Limites Específicos de Inocuidad de los piensos*.
- f. Los creadores no tienen que ser evaluados (sección 7.1.3). Para los proveedores de una empresa de almacenamiento y transbordo esto podría incluir laboratorios o proveedores de productos de limpieza. Los creadores (los clientes) no son los proveedores.
- g. En caso de duda acerca de los productos que son ofrecidos por el creador habrá discusiones con ellos (sección 7.1.4)
- h. Los datos sobre producción y sobre el secado no tienen que estar disponible. Esta es la responsabilidad de su autor (sección 7.2.5).
- i. Si los silos o los tanques son utilizados para el almacenamiento luego el participante debe mantener un registro de los informes de los silos o tanque vacío (mínimo 1 vez cada 3 meses). (Si esto no es factible en la práctica por entonces una empresa puede, en ciertas situaciones, utilizar una menor frecuencia de presentación de informes de silo vacío. Se deben dar las razones de esto.

La empresa tiene que darse cuenta de que cualquier retirada será más grande en tamaño, ya que el período de tiempo entre dos informes de silo vacío será más largo).

Este resumen no es exhaustivo. Posiblemente haya otros requisitos que deben ser aplicados de otra manera en el marco de almacenamiento como un servicio que normalmente es el caso del almacenamiento de la propiedad.

7.3 Transporte

7.3.1 General

Todo el transporte de los alimentos (por mar, por vías navegables interiores, el transporte por carretera, por ferrocarril, en contenedores o por medio de algún sistema de transporte), con independencia de si esta se lleva a cabo bajo el control de los participantes o es terciarizada debe ser controlado de la manera correcta específicamente con respecto a la higiene y la contaminación potencial.

Las cargas que se transporten junto con materias primas y alimentos no pueden afectar negativamente a la seguridad de las materias primas y los alimentos.

El participante puede ser responsable por el transporte de alimentos de los compradores que trabajan de acuerdo con un programa de garantía de calidad diferente (aparte de GMP+). El participante deberá en ese caso, garantizar que, además de las necesidades de transporte de esta norma que también existe el cumplimiento de las exigencias y los requisitos específicos de ese programa.

En cualquier caso, el participante deberá proporcionar al transportista información con respecto a la naturaleza del producto y de las características específicas del producto incluyendo su composición (química), para permitir a la compañía determinar un régimen de limpieza correcta.

Si un tercero lleva a cabo este transporte por cuenta del participante después El participante debe hacer acuerdos demostrables.

Transporte Interno.

El transporte interno (ver GMP+ A2 *Definiciones y abreviaciones*), ya sea realizado por sus propios medios o por un subcontratista, deben cumplir con las secciones correspondiente de GMP+ BA. Este transporte interno debe estar cubierto como tal bajo el alcance de certificación. Sin embargo, el alcance Transporte (en caso de transporte interno propio) o de tener que contratar un compañía de transporte (en caso de subcontratación) no es necesario.

Guía:

Para el transporte de los alimentos en general, los compartimentos de carga antes de la carga, deben estar completamente vacío, limpio, seco y libre de restos y olores de cargas anteriores, con el fin de evitar la contaminación de la carga o arrastre. Esto significa que:

- a. *Libre de posibles "agri-a granel de elementos hostiles", tales como restos de cargas anteriores y / o actividades de limpieza*
- b. *Libre de los parásitos en el sentido más amplio de la palabra. (Insectos, mamíferos, vivos o muertos).*

Ver también los requisitos para el transporte por vías navegables interiores, marítimo y ferrocarril en la sección 7.3.4. En realidad, para el participante que tiene la responsabilidad de estos medios de transporte, estos requisitos implican que, además, se debe aplicar otra norma

Si el participante no se hace responsable por el transporte de sus alimentos los requisitos pertinentes de la sección 7.3.5 se siguen aplicando.

7.3.2 Transporte Terrestre propio

El transporte por carretera de ingredientes de alimentos propios debe reunir los siguientes requisitos en el GMP+ B4 Transporte y certificado como tal.

7.3.3 Transporte terrestre llevado a cabo por un subcontratista

El transporte por carretera a una empresa certificada por GMP debe ser llevada a cabo por una compañía con un certificado GMP+ B4 por un transportista con un certificado que aprobado como equivalentes. Para esto ver GMP+ BA10 Requisitos mínimos para la compra.

Además también es posible hacer uso de los transportistas no certificados para el transporte por carretera a. En este caso el participante deberá aplicar los requisitos de esta sección: *de Requisitos mínimos para la compra* GMP+ BA10, el Anexo 9.

El transporte de alimentos envasados

Si un participante hace uso de un portador externo para el transporte de alimentos envasados, entonces este soporte externo y / o agente de fletes no tiene que ser certificados por GMP+ o equivalente. Las evaluaciones de riesgos deben tener en cuenta los riesgos potenciales y asegurar que se controle efectivamente que no existe riesgo grave de contaminación. El transporte de paquetes de materias primas o ingredientes de los alimentos deben tener lugar en un compartimento de carga limpia y seca.

Las unidades selladas de carga

Bajo ciertas condiciones selladas las unidades de carga se consideran productos envasados y por lo tanto se pueden utilizar portadores externos no certificados. Esto se permite cuando portador externo no certificado no influye en las materias primas transportadas o ingredientes de alimentos. El vehículo sólo posiciona esta unidad de carga sobre un chasis de sellado y la lleva al cliente. Además de los requisitos anteriores esto significa prácticamente que:

- a) La gestión de la limpieza e inspección de la unidad de carga es responsabilidad de los participantes.
- b) La unidad de carga debe estar cerrada y sellada en la responsabilidad del participante inmediatamente después de la carga. El sello sólo puede ser roto en el lugar del cliente.
- c) El portador no podrá utilizar equipos propios de carga / descarga (tuberías, mangueras, etc) a menos que el participante ha aceptado esta con el cliente.

7.3.4 Transporte navegable interno, marítimo y ferroviario

Transporte fluvial: Si el fletamento de transporte fluvial tiene lugar en la responsabilidad de los participantes, este debe estar certificado por GMP+ B4. Si un tercero es responsable, entonces este tercero debe ser certificado GMP+ B4.

Para las siguientes actividades no se requiere certificación de GMP+ B4, pero el participante puede demostrar que cumplen con las secciones correspondientes de GMP+ B4. El participante deberá garantizar estas actividades en el sistema de inocuidad de los alimentos.

Dando la orden por fletamento	Cumplimiento demostrable con GMP+ B4 sección 7.2.1 y 7.2.2 y actividad garantizada en el feed safety management system.
Aprobación del barco antes de cargar:	Cumplimiento demostrable con GMP+ B4 sección 7.2.1 y 7.2.2 y actividad garantizada en el feed safety management system.
Dando la orden por LCI:	Cumplimiento demostrable con GMP+ B4 secciones 7.2.3 a 7.2.5 y una actividad garantizada en el feed safety management system.

La bodega (= los medios actuales de transporte en una embarcación de navegación interna) debe siempre estar certificados por GMP+ B4.3.

Transporte marítimo y el transporte por ferrocarril: el transporte por mar y por ferrocarril debe llevarse a cabo de acuerdo con los requisitos de, respectivamente, GMP+ B4 Transporte (*Transporte terrestre & ferroviario y fletamento*). El autor para el transporte marítimo o el transporte por ferrocarril deben estar certificados para ello.

En el caso de transporte por vías navegables interiores, el transporte marítimo y el transporte por ferrocarril, se debe realizar una inspección para comprobar la limpieza de los compartimentos de carga (LCI = Inspección del compartimiento de Carga) antes de que la carga se haya iniciado. El proceso de carga también debe ser controlada para poder garantizar la seguridad alimentaria.

El participante que actúa como parte fletamento no puede llevar a cabo un LCI. La inspección debe ser realizada por una agencia de inspección a nivel de EN 17020, que está especializada en, y está acreditada para alimentos/ granos o líquidos a granel agrícola y opera a nivel internacional sobre la base de un sistema de calidad certificada como ISO 9001 o equivalente.

Si el participante no actúa como parte fletamento, puede llevar a cabo la inspección por sí mismo. Esto puede ser realizado por un inspector de la carga de la compañía.

El "inspector de carga es una función especificada en el sistema de calidad de la empresa y debe ser realizado por un empleado que – basándose en su formación y experiencia - tiene los conocimientos y habilidades para evaluar los compartimentos de carga para el uso de ingredientes de los alimentos.

En el caso de que se transporte ingredientes de alimentación asegurados por GMP+ e ingredientes de alimentos no asegurados por GMP+ debe haber una estricta separación física de estos ingredientes.

7.3.5 Transporte que terceros son responsables

Si un tercero es responsable por el transporte por carretera luego el participante deberá tomar las precauciones necesarias para evitar posibles peligros.

Si los alimentos deben ser cargados en un vehículo que ha sido organizado por un tercero, entonces el participante deberá comprobar que los medios de transporte propuestos sean adecuados para transportar alimentación y este limpio

Si el participante es instruido por un cliente para cargar un lote en un medio de transporte que no es considerado por el participante adecuada entonces el participante debe informar al comprador de esto y obtener la confirmación por escrito del cliente antes de la carga. Se deben tener copias de la correspondencia en cuestión

Guía

El análisis de peligros podría proveer la intensidad y el tamaño de los controles que pueden ser establecidos

Si se hace uso de una instalación de carga en el que nadie está físicamente presente para inspeccionar el compartimiento de carga del transporte, el participante puede hacer una confirmación escrita por parte del cliente que la carga puede hacerse sin una inspección visual.

8 Verificación y mejoras

8.1 Reclamos

El participante deberá documentar su procedimiento para el manejo de reclamos. Este procedimiento, en todo caso describe el registro de los aspectos pertinentes de la denuncia y las medidas asociadas que fueron tomadas.

Un procedimiento para el registro y el manejo de reclamos debe presentar al menos:

- a. El registro de la denuncia
- b. El examen de la fuente de la queja
- c. El registro de las medidas adoptadas como consecuencia de la denuncia
- d. El registro de la comunicación con los clientes en cuestión.

8.2 Auditoría Interna

El participante tiene que tener un procedimiento para la auditoría interna

Este procedimiento significa que el participante elabora e implementa un programa de auditorías planificadas para comprobar que sistema de inocuidad funciona de adecuada y eficazmente. Durante esta auditoría interna, lo siguiente debe ser evaluado en cualquier caso:

- a. El cumplimiento de los requisitos y las condiciones de esta norma
- b. El cumplimiento de los requisitos y las condiciones del plan de HACCP del participante
- c. El cumplimiento de los procedimientos de los participantes
- d. El cumplimiento de las disposiciones legales con respecto a la inocuidad y la calidad de los alimentos

El programa debe asegurar que todas las actividades pertinentes son auditadas al menos una vez por año (= cada 12 meses).

Todo el personal que lleva a cabo las auditorías internas deben ser competentes para ello, tiene que tener formación o la educación (interna o externa), o experiencia.

Los resultados de la auditoría interna deben ser informados oficialmente a la gente con responsabilidad en el área que queda incluida en la auditoría. Todos los aspectos deben ser documentados en las operaciones de la empresa o las actividades que no están en conformidad con los requisitos operacionales. Las no conformidades deben ser corregidas. El informe de auditoría deberá ser firmado por una persona autorizada para hacerlo, cuando las no conformidades son resueltas.

Guía

La lista de verificación que se encuentra disponible en el sitio web de GMP+ Internacional (www.gmpplus.org) se puede utilizar durante la auditoría interna.

Los informes de auditoría interna también se pueden administrar digitalmente.

8.3 Evaluación del sistema de gestión y las mejoras

El participante deberá establecer, recopilar y analizar los datos adecuados, al menos una vez al año:

- a. con el fin de demostrar que el sistema de inocuidad de los alimentos es adecuado y eficaz, y
- b. para evaluar si la mejora de la eficacia del sistema de inocuidad de los alimentos es posible.

Un procedimiento debe ser establecido para ello.

La verificación de los (elementos) del plan de HACCP es parte de esta evaluación.

El resultado del análisis en parte forma el elemento de entrada para la gestión de revisión (ver sección 4.1)

El ingreso para este tipo de evaluación debe contener, en todo caso:

- a. Verificación de los pre-requisitos del programa.
- b. Los resultados del plan de monitoreo y el análisis de los productos.
- c. La verificación de los análisis de riesgos.
- d. Evaluación del nivel de conocimientos del personal.
- e. Los resultados de la evaluación de los proveedores.
- f. Los análisis de los reclamos (de los clientes).
- g. La aplicación de la legislación y los reglamentos.
- h. Los resultados de las auditorías internas y externas.
- i. Los cambios que influyen en el sistema de inocuidad de los alimentos.

La evaluación será en todo caso, contendrá información sobre:

- a. La medida en que puede ser el sistema de la seguridad alimentaria aplicada
- b. Las posibilidades y oportunidades de mejora del sistema de inocuidad de los alimentos

Además, un participante que opera como proveedor de servicios, durante la auditoría interna verifique si se cumplen con los requisitos adicionales del creador.

Guía

Se puede encontrar más información sobre la verificación del plan HACCP en el manual HACCP.

Anexo 1: Combustible

Parte A: Combustible Permitido

Los permitidos son:

1. **Combustible en forma gaseosa**
 - Gas Natural (NG 0 CNG - “Gas Comprimido o Natural”)
2. **Gas líquido Natural (“LNG - Gas Líquido Natural”):**
 - Biogás (“Verteros de Gas”)
 - Gas Licuado de Petróleo (LPG o refinería de gas)
3. **Combustible en forma de líquido**
 - Petróleo
 - Fuel oil liviano
 - gasoil
 - Fuel oil pesado si está de acuerdo con las normas legales (estas no son uniformes dentro de Europa)
4. **Los combustibles fósiles en forma sólida:**
 - Carbón térmico
 - Carbón metalúrgico
 - Antracita
 - Productos de carbón para uso doméstico incluyendo briquetas
5. **Combustibles biológicos:**
 - Productos no fósiles productos de origen animal o vegetal como la paja, (limpia) las virutas de madera, cáscaras de coco y las cáscaras de cacao, bagazo de caña. En algunas áreas (incluyendo Brasil) 'leña' se cultiva a gran escala y se utiliza en la agricultura.
Estos tipos de combustible pueden ser considerados como vegetales / fibras / madera con respecto a la estructura y composición. Si estos combustibles son limpios y secos, el riesgo es relativamente bajo.
 - Grasas vegetales y animales

Parte B: Combustibles no permitidos

Consulte para combustibles prohibidos, el capítulo 5 de GMP+ BA3 *Lista Negativa de requisitos mínimos*.



GMP+ International

Braillelaan 9
2289 CL Rijswijk
The Netherlands

- t. +31 (0)70 – 307 41 20 (Office)
+31 (0)70 – 307 41 44 (Help Desk)
- e. info@gmpplus.org

Renuncia:

Esta publicación se creó con el propósito de proveer información a las partes interesadas con respecto a las normas GMP+. La publicación se actualizará periódicamente. GMP+ International B.V. no se hace responsable de cualquier inexactitud en esta publicación.

© GMP+ International B.V.

Todos los derechos están reservados. La información en esta publicación puede ser consultada en la pantalla, descargada e impresa mientras sea para uso propio, no para uso comercial. Para otros usos, se debería obtener un permiso por escrito por parte de GMP+ International B.V.