CAMBIOS PARA LA APLICACIÓN DE IFSv7



GRUPOGAM



La presente guía se va a basar en los cambios aparecidos en la nueva versión de la norma **IFS Food v7** con respecto a la **versión 6.1.**
En octubre del 2020 se publicó la nueva versión y con esta guía hemos querido ayudarte a aplicar los principales cambios y novedades de la versión V7 de una manera **FÁCIL Y VELOZ**. La V7 ha sufrido unos cambios significativos tanto a nivel de protocolo, que también nos afecta, como a nivel de requisitos.

1. CAMBIOS EN EL PROTOCOLO:

Cambios en los procedimientos a seguir para conseguir la certificación y/o mantenerla.

- **AUDITORIA NO ANUNCIADA:** La organización tiene la obligación, en un ciclo de 3 años, de realizar una auditoría NO ANUNCIADA, sin notificación previa. La evaluación no anunciada se realiza dentro de una ventana de tiempo de 16 semanas antes de la fecha de vencimiento del certificado, más **2 semanas** después de la fecha de vencimiento.
La certificadora comunica a la empresa, el año que le aplica la realización de la auditoría no anunciada.

- **GLOBAL LOCATION NUMBER (GLN):** Para todas las organizaciones es obligatorio el GLN a partir de **enero 2021**. Es un n° de control que se introduce para simplificar la comunicación entre proveedores, distribuidores y optimizar la seguridad y verificabilidad de los certificados.

- **MAS TIEMPO DE AUDITORIA EN PLANTA:** Traducido en más tiempo dedicado a la visita in situ. El tiempo mínimo en planta tiene que ser del **50% de la duración** de la evaluación (Auditoria).

- **JORNADAS MINIMAS DE AUDITORIA:**
Mínimo de tiempo que se le puede asignar a una auditoría, ahora pasa a ser de 2 jornadas de trabajo, 16 horas. Hasta ahora el mínimo eran 12 horas (jornada y media).

- **PUNTUACIONES:** **Las puntuaciones no varían,** pero sí el significado de cada una de ellas. La puntuación B se considera una llamada de atención y no se solicitan correcciones o acciones correctivas. Aunque solo sumarán 15 puntos ya que no es una conformidad total.
Anteriormente **un requisito KO** solo se podía puntuar con A o B. Como el significado del resultado de evaluación ha cambiado, ahora un KO solo puede puntuarse
como A/C o D. Una no conformidad pasa a puntuarse como máximo con una C (5 puntos).

- **NUEVO ÁRBOL DE DECISIÓN PARA EXCLUSIONES.**

- **PLAN DE ACCIÓN:**
  - Deben contestarse todas las NC puntuadas con C o D. El cambio mas destacado es que ahora no es necesario proponer indicar acciones correctivas para las no conformidades puntuadas con B.
Los requisitos puntuados con una B se convierten en no conformidades potenciales, son puntos de mejora.
  - Imprescindible contestar con la corrección y la acción correctiva e identificar
la causa raíz.
  - Junto con el plan de acción, hay que enviar la EVIDENCIA del cierre de la corrección.



GRUPOGAM

2. CAMBIOS MAS SIGNIFICATIVOS DE LOS REQUISITOS DE EVALUACIÓN DE LA PARTE 2:

Los cambios más significativos de la parte 2, los podemos ver a continuación. Lo primero, que tenemos que conocer es que hemos pasado de 281 a 237 requisitos. Algunos se han eliminado, como el punto de los OGM y otros se han fundido en un solo requisito.

CAPITULO 1. GOBERNANZA Y COMPROMISO:

- **POLÍTICA DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA:** Se eliminan las menciones de responsabilidad medioambiental, sostenibilidad, responsabilidad ética y personal. Se incluye, como cambio importante, la cultura de seguridad alimentaria (1.1.1).

- **LA DIRECCIÓN:** En esta nueva versión, se pretende una mayor implicación de la alta dirección, en todo lo referente a la seguridad alimentaria. Se menciona, que la alta dirección, será la responsable de asegurarse, que se notifican determinados cambios relevantes a la entidad de certificación, tales como:

  - Cualquier cambio en el nombre de la entidad legal;
  - Cambio de ubicación del emplazamiento de producción;
  - Cualquier retirada de producto;
  - Cualquier retirada/recuperación de producto por orden oficial debido a motivos de seguridad alimentaria y/o fraude alimentario;
  - Cualquier visita de las autoridades sanitarias que dé lugar a notificaciones y/o sanciones emitidas por las autoridades;

Estas comunicaciones se deben de realizar a la entidad de certificación en un plazo de 3 días hábiles (1.2.6).

- **REVISIÓN POR DIRECCIÓN:**

Se indican que entradas deben de tenerse en cuenta en la revisión por la dirección:

- Revisión de objetivos y política incluyendo elementos de la seguridad alimentaria;
- Aspectos de autenticidad,
- Comunicaciones positivas y negativas con el cliente,
- Notificaciones de las autoridades,
- Edificios,
- Sistemas de suministro,
- Maquinaria y equipos,
- Transporte.



CAPITULO 2. SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA Y LA CALIDAD:

- **REGISTROS:**

Si los registros son almacenados de forma electrónica, se establecerá un sistema para garantizar que solo el personal autorizado tenga acceso a crear modificar dichos registros (Por ejemplo, protección con contraseña) (2.1.2.1).

- **DIAGRAMA DE FLUJO:**

La confirmación del diagrama de flujo debe de ser realizada por representantes del equipo APPCC, teniendo en cuenta los diferentes turnos de trabajo (confirmar en cada uno de los turnos);

- **EQUIPO APPCC:**

El equipo APPCC debe de tener formación específica sobre el producto y los procesos e indica la obligatoriedad de que se incluya personal operario.

- **ANALISIS DE PELIGROS:** En el momento de realizar el análisis de peligros de cada etapa, ampliar los siguientes peligros:
  - Físicos
  - Químicos incluyendo Radiológicos y alérgenos,
  - Biológicos
  - Aquellos peligros relacionados con los materiales en contacto con los alimentos, materiales de envasado
  - Aquellos relacionados con el entorno de trabajo,

- **VERIFICACIÓN PCC:** Los registros de verificación de la vigilancia de los PCC deben ser realizados por personal responsable de la empresa.
Que se encuentre correctamente formada.





CAPITULO 3. GESTIÓN DE LOS RECURSOS:

- **DEFINIR LOS PUESTOS CLAVES:** Hay que definir la asignación de puestos clave, sobre todo, pensando en las auditorías no anunciadas (3.1.2).

- **ROPA DE PROTECCIÓN:** Tenemos que justificar, si la ropa de los trabajadores va a ser lavado en una lavandería subcontratada o en casa de los manipuladores, esta justificación la tenemos que llevar a cabo por medio de un análisis de riesgo.
También hay que describir el proceso de protección de la ropa de trabajo, para evitar su contaminación posterior al proceso de lavado. Este proceso debe de estar correctamente definido, como mínimo: suficiente separación entre la ropa sucia y limpia en todo momento, condiciones de lavado tanto de Tª como dosis de detergente. (3.2.9).

- **CONTENIDOS DE FORMACIÓN SE REVISARÁN DE FORMA REGULAR Y SE ACTUALIZARÁN.** Los contenidos mínimos que deben de incluir los planes de formación son: seguridad alimentaria, fraude alimentario, calidad de producto, Food defense, requisitos legales, modificaciones en productos/procesos, comentarios de los anteriores programas de formación/instrucción documentados (3.3.4).

CAPITULO 4. PROCESOS OPERATIVOS:

- **PROCESOS SUBCONTRATADOS:**

Todos los procesos subcontratados deben estar documentado y **debe de garantizarse el control sobre dichos procesos**, para garantizar que la seguridad alimentaria y la calidad no se vean comprometidas. Si el cliente lo requiere, **debe haber evidencias** de que ha sido informado y aceptado dicho proceso subcontratado (4.4.6).

- Acuerdo por escrito que abarque los procesos subcontratados y que describa cualquier acuerdo que se haga en relación a ellos, incluidos los controles en proceso, el muestreo y los análisis (4.4.7).
- Aprobación de proveedores de procesos subcontratados:

·Certificación IFS Food u
·Otra norma GFSI o
·Auditoría documentada al proveedor por personal experimentado y competente que incluya requisitos de seguridad alimentaria, calidad, legalidad y autenticidad (4.4.8).

- **MATERIAL DE ENVASADO:** Determinar los parámetros clave del material de envasado según legislación y otros requisitos pertinentes.
  - Comprobar la idoneidad del material de envasado mediante:
    ·Ensayos organolépticos,
    ·Ensayos de almacenamiento,
    ·Análisis químicos y resultados de los ensayos de migración (4.5.1).
  - Comprobar que los envases utilizados **no modifican las características organolépticas del producto,** cuando se realice un desarrollo o cuando haya cambios en el material de envasado.
  - Hay que asegurar que tanto los envases como las etiquetas se corresponden al producto envasado y a las especificaciones acordadas con el cliente (4.5.3).



GRUPOGAM

- **AREAS SENSIBLES A RIESGOS MICROBIOLÓGICOS, INCLUYENDO RIESGOS QUÍMICOS Y FÍSICOS,** justificadas siempre por una evaluación del riesgo (4.8.3).

- **INSTALACIONES:** Los desagües deben ser fáciles de limpiar y estar diseñados para minimizar el riesgo de contaminación por plagas, que impidan la transmisión de olores o de contaminantes (4.9.3.2).
  Las cortinas de tiras de plástico que separen zonas internas deberán estar en buen estado y ser fáciles de limpiar (4.9.6.3). El número de requisitos que tiene que ver con instalaciones se han reducido, con el fin de disminuir el peso de la puntación de las instalaciones en el computo global.

- **CONTROL AGUA POTABLE:** Se comprobará la calidad del agua, incluyendo la reciclada según un plan de muestreo basado en análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados (4.9.9.3).

- **AIRE COMPRIMIDO Y GASES** Aire comprimido y gases (4.9.10). Se incluye que debe demostrarse la seguridad y calidad de los gases empleados, mediante una declaración de conformidad y deberán ser adecuados al uso esperado (4.9.10.1).

- **LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:** Respecto a limpieza, se incluye la palabra desinfección detrás siempre de limpieza (utensilios de limpieza y desinfección, áreas de limpieza y desinfección fichas de limpieza y desinfección…) (bloque 4.10).
  - **Dosis:** Se especifica de forma clara, que hay que incluir en el plan de limpieza, las dosis de los productos químicos utilizados (4.10.1).
  - **Registros de limpieza:** Tienen que estar siempre disponibles los registros de limpieza y desinfección, incluidos los de empresas externas de limpieza (4.10.3).
  - **Métodos de verificación:** En la verificación de la limpieza se indica como métodos de verificación la inspección visual, muestreo rápido y métodos de control analítico (4.10.4).



- **MITIGACIÓN DEL RIESGO DE MATERIAL EXTRAÑO** (4.12). Los productos que se están procesando, estarán protegidos contra la contaminación física, lo cual incluye, pero no se limita a:
  - Contaminantes del ambiente, aceites o líquidos que goteen de la maquinaria, derrames de polvo.
  - También se prestará especial atención a los riesgos de contaminación del producto causados por: equipos y utensilios, tuberías, pasarelas, plataformas, escaleras. Si, debido a las **características** y/o **necesidades tecnológicas**, no es posible proteger los productos, se definirán y aplicarán medidas de control adecuadas (4.12.1). La gestión de cuerpos extraños no se limita a tener dispositivos de detección de cuerpos extraños, **hay que tener un plan de mitigación del riesgo.**

- **PLAGAS:**
  - La infraestructura y las operaciones del emplazamiento se diseñarán y **construirán para evitar la infestación de plagas** (4.13.1).
  - El sistema de control de plagas debe incluir aparte de lo indicado en la versión 6.1: **tipos de materias primas/productos finales que se manipulan en la empresa;** diseños de construcción susceptibles para la actividad de plagas como techos, bodegas, tuberías, esquinas; almacenamiento alquilado, si aplica (4.13.2).
  - Cuando se contrate a un proveedor de servicios externo para el control de plagas: Los requisitos deben de estar especificados en el contrato;
  - **Se nombrará y formará a una persona de la empresa** para que supervise las medidas de control de plagas. Incluso si el servicio de control de plagas es subcontratado, las responsabilidades de las acciones necesarias (incluida la supervisión continua de las actividades de control de plagas) seguirán siendo de la propia compañía (4.13.3).

- **TRAZABILIDAD:** El proceso de trazabilidad incluirá todos los registros correspondientes: recepción, procesado, uso de reprocesos, distribución (se añade al punto 4.18.1).
  - **La comprobación del sistema de trazabilidad** se realizará en un máximo de 4 horas (4.18.2).
  - **Se registrarán los resultados de las comprobaciones** de la trazabilidad, incluido el tiempo y, en su caso, se tomarán medidas oportunas. Se deberán definir tiempos límites objetivos, que deberán cumplir con los requisitos del cliente (4.18.3).

- **OGM:** el 4.19 eliminado por considerarse un requisito legal.

- **FRAUDE ALIMENTARIO:**
  - **Debe definirse claramente las responsabilidades del plan de evaluación y mitigación** de la vulnerabilidad al fraude alimentario. Las personas responsables deberán tener conocimientos específicos apropiados y el pleno compromiso de la dirección (4.20.1).
  - **El análisis de vulnerabilidad al fraude se revisará** al menos anualmente y en el caso de que se incremente los riesgos. En caso necesario, el plan de mitigación del fraude alimentario se revisará/actualizará en consecuencia (nuevas materias primas, cambio de proveedor, si se identifican alertas de fraude de nuestro tipo de producto o materia prima) (4.20.4).

CAPITULO 5. MEDICIONES, ANÁLISIS, MEJORAS:

- **INSPECCIONES DE FABRICA:** Se planificarán y se llevarán a cabo inspecciones en la fábrica para aspectos como:
    - Estado de las construcciones de los locales de producción y almacenamiento;
    - Áreas externas;
    - Control del producto durante el procesado;
    - Higiene durante el procesado y dentro de la infraestructura;
    - Peligros por materiales extraños;
    - Higiene del personal.
    - Las inspecciones a fábrica, el alcance y la frecuencia, se justificarán mediante una evaluación del riesgo y se basará en el histórico de la experiencia previa (5.2.1).

- **DISPOSITIVOS DE MEDICIÓN:** **Todos los dispositivos de medición deben comprobarse ajustarse y calibrarse** a intervalos especificados, mediante un sistema de control. La sistemática utilizada debe estar de acuerdo con normas/ métodos definidos y reconocidos, y dentro de los límites correspondientes de los valores de los parámetros del proceso. Se documentarán los resultados de las comprobaciones, ajustes y calibraciones (5.4.2).





- **RECLAMACIONES AUTORIDADES Y CLIENTES:**

En esta nueva versión especifica no solo que debemos tener una sistemática para atender a las reclamaciones, si no que se establecerá un procedimiento para la gestión de las reclamaciones de producto y de cualquier notificación escrita de las autoridades competentes -en el marco de los controles oficiales-, cualquier requerimiento o medida a tomar cuando se detecte un incumplimiento (5.8.1).

  - Gestion de las notificaciones escritas realizadas por la autoridad competente, como puede ser derivadas de una inspección de sanidad o una reclamación de consumo.

- **GESTIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME:**

El procedimiento de gestión de productos no conformes, hay un cambio que se diferencia con la ver 6.1:

  - Las responsabilidades tiene que estar correctamente definidas para cada una de las fases del proceso (Que puestos de trabajo):
    - Encargados de la realizar la segregación de los productos no conformes.
    - Responsable de evaluar el producto y tomar la decisión final.
    - Responsable evaluación del riesgo,
    - Responsable identificación incluyendo etiquetado,
    - Decisión sobre el uso previsto como liberación,
    - Reproceso/postratamiento,
    - Bloqueo, cuarentena, rechazo/eliminación (5.10.1).

- **NO CONFORMIDADES:** **El procedimiento para el registro y análisis de no conformidades y de productos no conformes,** con el objetivo de evitar la recurrencia mediante acciones preventivas y/o correctivas. Esto puede incluir un análisis de la causa raíz (5.11.1).

  - Se debe evaluar la efectividad de las acciones correctivas y documentar los resultados de la evaluación (5.11.3).

CAPITULO 6. PLAN FOOD DEFENCE:

- **LOS RESPONSABLES** de plan **deben tener conocimiento específico apropiado y formación y tener el apoyo de la dirección (6.1.1).**
Se debe desarrollar un plan de **Food defense** y un procedimiento basado en la probabilidad y ser implementado en relación a las amenazas evaluadas. Esto debe incluir: requisitos legales; identificación de áreas críticas y/o prácticas y política de acceso para empleados; visitas y contratistas; cualquier medida de control. Se revisará al menos anualmente y será actualizado cuando proceda (6.2).

- **EL TEST DE EFECTIVIDAD DEL PLAN FOOD DEFENSE** y de las medidas de control relacionadas debe estar incluido en el plan de auditorías internas y en el plan de inspección (6.3).
SE ELIMINAN los puntos de la v6.1 6.1.3; 6.2; 6.2.1; 6.2.2; 6.3; 6.3.1; 6.3.2 y 6.4.

Con todos estos pequeños cambios aparecidos en la nueva versión, va a implicar que conseguir una puntuación por encima de 95 %, va a ser mucho más difícil.
Esperamos que este ebook te ayude actualizar o implantar tu sistema de calidad y seguridad alimentaria basado en la Norma IFS V7.



grupo GAM

SEGURIDAD ALIMENTARIA
CONTROL DE PLAGAS
FORMACION
LABORATORIO ANALITICO