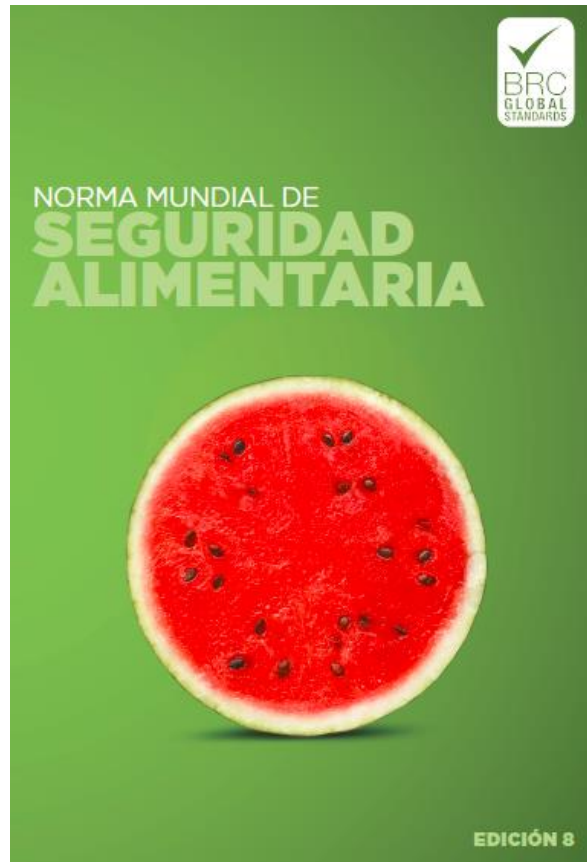


# MAGNAGRO 2019



## SISTEMAS DE INOCUIDAD ALIMENTARIA BRC

Mariana Grandis - Diciembre 2019



# Norma BRC v.8

[www.brcglobalstandards.com](http://www.brcglobalstandards.com)

# OBJETIVOS DE LA NORMA

Especifica los criterios para la INOCUIDAD, CALIDAD y operativos requeridos dentro de una empresa de alimentos para cumplir con LA LEY y la PROTECCION DEL CONSUMIDOR

***CONTEMPLA ASPECTOS DE CALIDAD, INOCUIDAD, LEGALIDAD e INTEGRIDAD del producto***



# Conceptos utilizados en la Norma

**Food safety:** seguridad de un alimento para el consumo, “**seguridad alimentaria**” (**inocuidad** de los alimentos). Terminó que mas aparece en la Norma y el mas consolidado en el uso y el legislación.

**Food security:** **seguridad del abastecimiento** de alimentos para la población

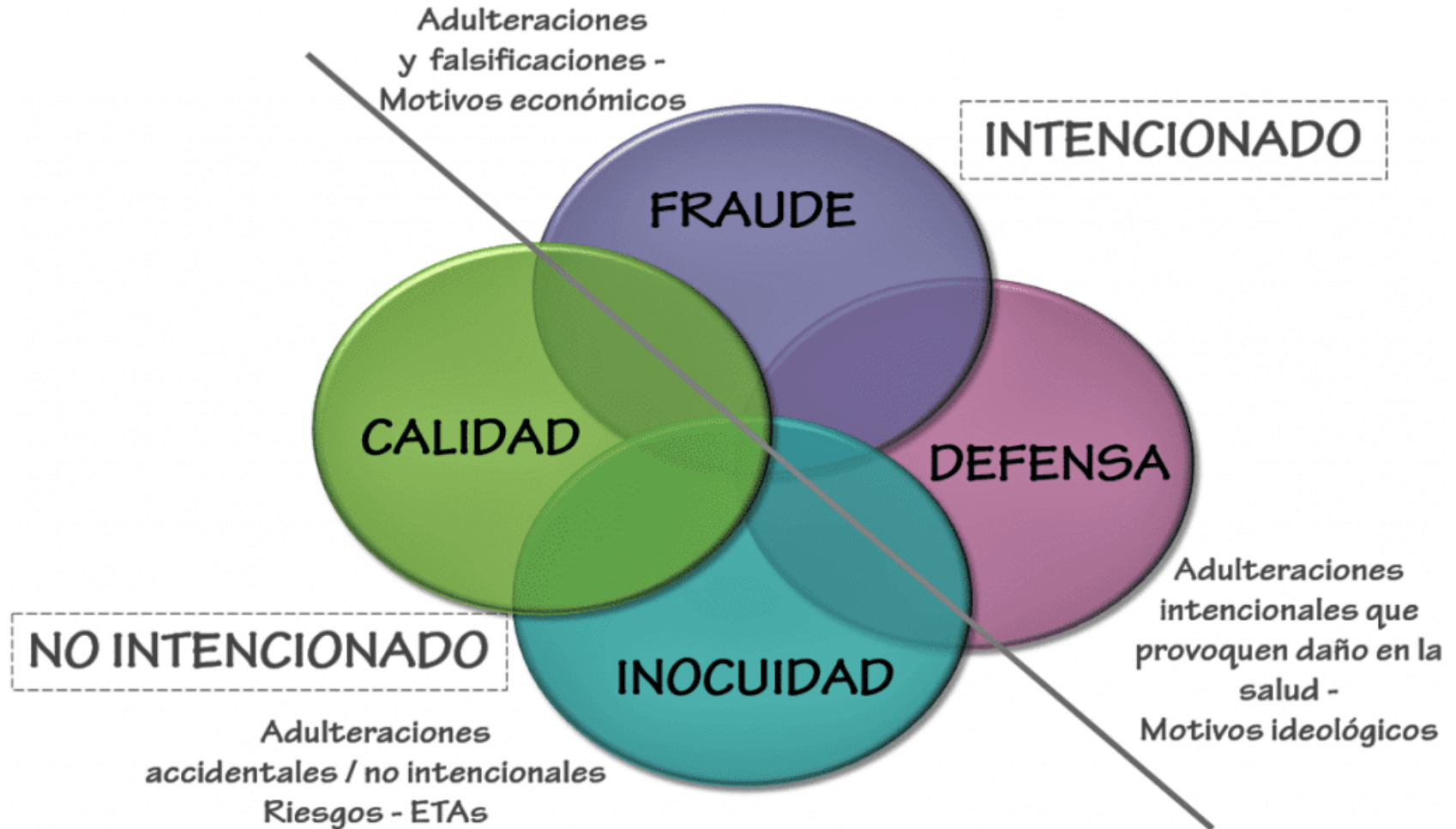
**Food defence:** se trata de proteger los productos contra ataques malintencionados y manipulaciones indebidas y, por tanto, hablamos de “**protección del producto**” o “**seguridad física del producto**”

**Food fraud:** “**fraude alimentario**”. Hace referencia a la sustitución o adulteración deliberada de un alimento.



---

NORMA MUNDIAL  
**DE SEGURIDAD  
ALIMENTARIA**  
(INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS)





# Tipos de fraude alimentario

	<b>Etiquetado indebido</b> Poner declaraciones falsas en los envases para obtener ganancias económicas.
	<b>Dilución</b> Mezclar un ingrediente líquido de alto valor con un líquido de menor valor.
	<b>Ocultación</b> Ocultar la baja calidad de los ingredientes o productos alimentarios.
	<b>Falsificación</b> Copia de la marca, el concepto de embalaje, la receta, el método de procesamiento, etc de los productos alimenticios para el beneficio económico.
	<b>Sustitución</b> Reemplazar un ingrediente o parte del producto de alto valor con otro ingrediente o parte del producto de menor valor.
	<b>Mejora no aprobada</b> Agregar materiales desconocidos y no declarados a los productos alimenticios para mejorar los atributos de calidad.
	<b>Mercado gris/robo/desvío</b> Venta de exceso de producto no declarado.



# Historia de BRC

Hasta 1996

Los propietarios de marcas inspeccionaban sus proveedores

1998

Los propietarios de marcas se unen para crear un estándar común para los alimentos. Primera Versión de BRC

2000

Primera norma aprobada por GFSI

2002

Se publica BRC estándar global para Material de Empaque.

2006

Se publica BRC estándar global para Almacenamiento y Distribución

2011

Se publica BRC estándar global para Seguridad Alimentaria versión 6

2014

Se publica BRC estándar global para agentes y brockers

2015

Se publica BRC estándar global para Seguridad Alimentaria versión 7

2018

Se publica BRC estándar global para Seguridad Alimentaria versión 8



# Cambios respecto de la versión anterior

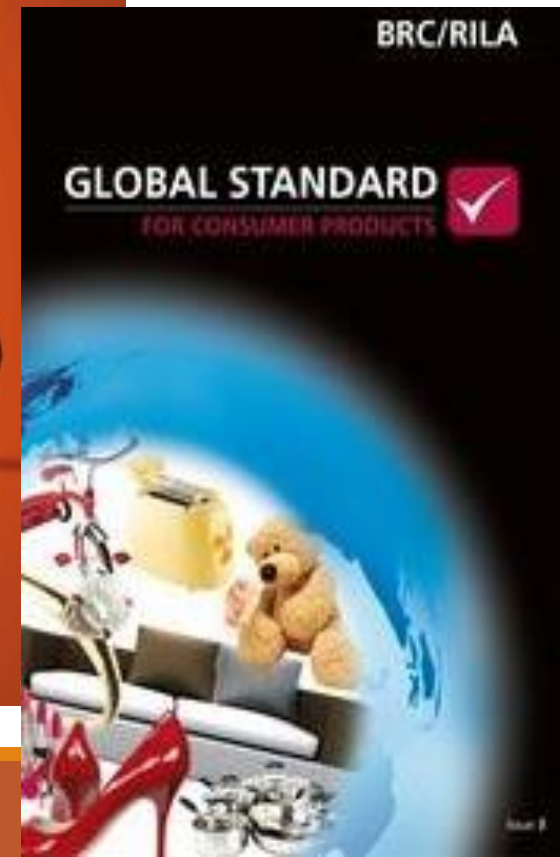


BRC Food V.7 enero 2015	BRC Food V.8 agosto 2018
305 Requisitos en 7 bloques 12 requisitos fundamentales	359 Requisitos en 9 bloques 12 requisitos fundamentales
Sistema de certificación por grados AA, A, B, C y D	Sistema de certificación por grados AA, A, B, C y D
Auditorías No Anunciadas Tipo 1 o Tipo 2 (GMP+QMS)	Auditorías No Anunciadas Tipo 1
Módulos Voluntarios: Productos comercializados	Se integra en el alcance el módulo voluntario de Productos Comercializados

# OTRAS NORMAS BRC

**BRC** Packaging  
Materials

6.A EDICIÓN  
MATERIALES  
DE ENVASADO



# GUIAS DE ORIENTACION PARA IMPLEMENTAR ALGUNOS REQUISITOS

---

## Lineamientos:

- *Detección de metales*
- *Proceso de Validación*
- *Recuperación.*
- *Retirada*
- *Control de plagas*
- *Trazabilidad*
- *Auditoría Interna*
- *Medición de cantidad*
- *Manejo de reclamos*
- *Determinación de vida útil*



# BENEFICIOS EN EL USO DEL ESTANDAR BRC

- **Alcance integral: Calidad Inocuidad Legalidad e Integridad del producto.**
- **Reconocido internacionalmente. GFSI**
- **Proporciona una gama de opciones de auditorías**
- Evaluación independiente del sistema de la empresa
- Requiere completar las acciones correctivas y el análisis de causa raíz antes de la certificación.
- Reduce el número de auditorías de clientes y por lo tanto los costos por auditorías.
- Permite que las empresas verifiquen que sus proveedores

# FORMATO DEL STANDARD

## PARTE I **EL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA**

Introducción

El sistema de gestión de la seguridad alimentaria

## PARTE II **REQUISITOS**

Cómo se establecen los requisitos

- 1 Compromiso del equipo directivo
- 2 El plan de seguridad alimentaria: APPCC
- 3 Sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentaria
- 4 Normas relativas al establecimiento
- 5 Control del producto
- 6 Control de procesos
- 7 Personal

- 8 Zonas de alto riesgo, cuidados especiales y cuidados especiales a temperatura ambiente
- 9 Requisitos aplicables a los productos mercadeados

IR A  
REQUISITOS

NUEVOS

## PARTE III **PROTOCOLO DE AUDITORÍA**

Introducción

- 1 Protocolo general: preparación de la auditoría
- 2 Protocolo de auditoría anunciada
- 3 Protocolo de auditoría no anunciada: ★
- 4 Módulos adicionales ★
- 5 Protocolo general: después de la auditoría

CAMBIOS

## PARTE IV **ADMINISTRACIÓN Y GOBERNANZA**

Requisitos de los organismos de certificación

Gobernanza técnica de la Norma

Cumplimiento sistemático

## **APÉNDICES**

- Apéndice 1 Otras Normas Mundiales de BRC Global Standards
- Apéndice 2 Zonas de alto riesgo, cuidados especiales y cuidados especiales a temperatura ambiente
- Apéndice 3 Procesos equivalentes para alcanzar los 70 °C durante 2 minutos
- Apéndice 4 Protocolo de auditoría de más de un establecimiento
- Apéndice 5 Requisitos de cualificación, formación y experiencia de los auditores
- Apéndice 6 Categorías de producto
- Apéndice 7 Modelo de certificado
- Apéndice 8 Ejemplo de evidencias presentadas para la corrección de no conformidades y la adopción de medidas preventivas
- Apéndice 9 Glosario
- Apéndice 10 Agradecimientos

## El interés de la Edición 8 se ha centrado en:

- fomentar el desarrollo de una cultura de seguridad del producto
- ampliar los requisitos de vigilancia ambiental para reflejar la creciente importancia de esta técnica
- animar a los establecimientos a seguir desarrollando sistemas de protección y defensa alimentaria
- añadir claridad a los requisitos aplicables a las zonas de riesgo de la producción: alto riesgo, cuidados especiales y cuidados especiales a temperatura ambiente
- aportar mayor claridad a los establecimientos fabricantes de alimentos para mascotas
- asegurar su aplicabilidad global y equiparabilidad a la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria (GFSI, por sus siglas en inglés)



# Componentes claves

**Compromiso  
de la  
Dirección**

**Sistema Gestión**

**HACCP**

**Programa de  
inocuidad  
Alimentaria**

**Prerrequisitos**



# Auditorías voluntarias no anunciadas

- auditoría anunciada, cuando el establecimiento y el organismo de certificación acuerdan previamente la fecha de la auditoría,

y

- auditoría no anunciada, cuando la fecha de la auditoría no se notifica previamente al establecimiento

# Ámbito De Aplicación

---

- alimentos procesados, tanto de marca propia como de marca del cliente.
- materias primas o ingredientes para uso por parte de empresas de servicios alimentarios, empresas de catering o productores de alimentos.
- productos primarios, como frutas y hortalizas.
- alimentos para animales domésticos.

# Introducción a los Requisitos

## 4.10 EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS

El riesgo de contaminación del producto deberá reducirse o eliminarse mediante el uso efectivo de la eliminación o detección de cuerpos extraños.

**Declaración de intenciones**

### 4.10.1 EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS

CLÁUSULA	REQUISITOS
4.10.1.1	<p>Deberá realizarse una evaluación documentada, junto con el estudio del APPCC, de los procesos de producción para identificar la necesidad del uso de equipos para la detección y eliminación de contaminación por cuerpos extraños. Los equipos que habitualmente habrá que considerar son:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Filtros.</li><li>• Tamices.</li><li>• Detectores de metales.</li><li>• Imanes.</li><li>• Equipos de selección óptica.</li><li>• Equipos de detección por rayos X.</li><li>• Otros equipos de separación física, por ejemplo: equipos de separación gravitatoria o equipos de lecho fluido.</li></ul>

**Cláusulas de la Norma**

**Qué tengo que hacer para lograrlo**

**Expone el resultado que se espera. Todos los sitios deben cumplir con la declaración de intenciones.**

# Codificación Por Colores De Los Requisitos

Auditoría de instalaciones de producción y buenas prácticas de fabricación	Orange	
Auditoría de registros, sistemas y documentación	Light Green	
Requisitos evaluados en ambos casos	Light Green	Orange

## REQUISITOS FUNDAMENTALES

Algunos requisitos de la Norma han sido designados como “fundamentales”. Están indicados con el término “FUNDAMENTAL”,

Y acompañado de un símbolo. Estos requisitos hacen referencia a los sistemas que son **esenciales** para la elaboración y aplicación de un programa eficaz



# Requisitos Fundamentales

- Compromiso del equipo directivo y mejora continua (1.1)
- Plan de seguridad alimentaria: APPCC (2)
- Auditorías internas (3.4)
- Gestión de proveedores de materias primas y envasado (3.5.1)
- Medidas correctivas y preventivas (3.7)
- Trazabilidad (3.9)
- Disposición de las instalaciones, flujo de productos y separación de zonas (4.3)
- Limpieza e higiene (4.11)
- Gestión de alérgenos (5.3)
- Control de las operaciones (6.1)
- Control del etiquetado y de los envases (6.2)
- Formación: zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento (7.1)



---

# REQUISITOS



# 1. Compromiso del Equipo Directivo

---

## 1.1 COMPROMISO DEL EQUIPO DIRECTIVO Y MEJORA CONTINUA

### **FUNDAMENTAL**

El equipo directivo deberá demostrar que ha adquirido el pleno compromiso de aplicar los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria, así como los procesos que faciliten la mejora continua de la gestión de la inocuidad y la calidad de los alimentos.

## 1.2 ESTRUCTURA ORGANIZATIVA, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDAD DE GESTION

## 2. El Plan de Seguridad Alimentaria:

### FUNDAMENTAL

La empresa deberá haber implantado en su totalidad y de manera efectiva un plan de seguridad alimentaria basado en los principios del APPCC del Codex Alimentarius.

2.1 FORMACIÓN DEL EQUIPO DE SEGURIDAD ALIMENTARIA DEL APPCC  
(EQUIVALENTE AL PASO 1 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.2 PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS

2.3 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO (EQUIVALENTE AL PASO 2 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.4 DETERMINACION DEL USO PREVISTO (EQUIVALENTE AL PASO 3 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.5 ELABORACIÓN DE UN DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO  
(EQUIVALENTE AL PASO 4 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.6 VERIFICACION DE LOS DIAGRAMAS DE FLUJO (EQUIVALENTE AL PASO 5 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.7 ENUMERACION DE TODOS LOS POSIBLES PELIGROS RELACIONADOS CON CADA FASE DEL PROCESO, REALIZACION DE UN ANALISIS DE PELIGROS Y ESTUDIO DE LAS MEDIDAS DESTINADAS A CONTROLAR LOS PELIGROS IDENTIFICADOS (EQUIVALENTE AL PASO 6 Y PRINCIPIO 1 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

## 2. El Plan de Seguridad Alimentaria:

---

2.8 DETERMINACION DE LOS PUNTOS CRITICOS DE CONTROL (PCC)  
(EQUIVALENTE AL PASO 7 Y PRINCIPIO 2 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.9 ESTABLECIMIENTO DE LIMITES CRITICOS PARA CADA PCC (EQUIVALENTE  
AL PASO 8 Y PRINCIPIO 3 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.10 ESTABLECIMIENTO DE UN SISTEMA DE VIGILANCIA DE CADA PCC  
(EQUIVALENTE AL PASO 9 Y PRINCIPIO 4 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.11 ESTABLECIMIENTO DE UN PLAN DE MEDIDAS CORRECTIVAS  
(EQUIVALENTE AL PASO 10 Y PRINCIPIO 5 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.12 ESTABLECIMIENTO DE PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACION  
(EQUIVALENTE AL PASO 11 Y PRINCIPIO 6 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.13 DOCUMENTACION Y REGISTRO DEL APPCC (EQUIVALENTE AL PASO 12 Y  
PRINCIPIO 7 DEL CODEX ALIMENTARIUS)

2.14 REVISION DEL PLAN APPCC

# 3. Sistema De Gestión De La Calidad Y Seguridad Alimentaria

## 3.1 MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

## 3.2 CONTROL DE LA DOCUMENTACION

## 3.3 CUMPLIMENTACION Y MANTENIMIENTO DE REGISTROS

## 3.4 AUDITORIAS INTERNAS

### FUNDAMENTAL

La empresa deberá poder demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y de los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.

## 3.5 APROBACION Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES Y MATERIAS PRIMAS

### 3.5.1 GESTIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASADO

### FUNDAMENTAL

La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que se comprenda y se controle cualquier riesgo que puedan entrañar las materias primas (incluido el envase) para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final..

# 3. Sistema De Gestión De La Calidad Y Seguridad Alimentaria

## 3.6 ESPECIFICACIONES

## 3.7 MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS

### FUNDAMENTAL

El establecimiento deberá demostrar que hace uso de la información obtenida a partir de los fallos detectados en el sistema de gestión de la calidad y la seguridad de los alimentos con el fin de realizar las correcciones necesarias y evitar que se reproduzcan dichos fallos.

## 3.8 CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME

## 3.9 TRAZABILIDAD

### FUNDAMENTAL

El establecimiento deberá poder trazar todos los lotes de materias primas (incluidos los envases primarios) desde su origen en los proveedores hasta su destino en los clientes, pasando por todas las etapas de procesado y envío, y viceversa.



# 3. Sistema De Gestión De La Calidad Y Seguridad Alimentaria

---

3.10 GESTION DE RECLAMACIONES

3.11 GESTION DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACION DE PRODUCTOS

## 4 Normas Relativas Al Establecimiento

4.1 NORMAS RELATIVAS AL EXTERIOR DEL ESTABLECIMIENTO

4.2 PROTECCION DEL ESTABLECIMIENTO Y DEFENSA ALIMENTARIA

4.3 DISPOSICION DE LAS INSTALACIONES, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEPARACION DE ZONAS

### FUNDAMENTAL

La disposición de la fábrica, el flujo de los procesos y la circulación de personal deberán ser suficientes para controlar el riesgo de contaminación de los productos y cumplir con la legislación pertinente.

4.4 ESTRUCTURA DE LA FABRICA, ZONAS DE MANIPULACION DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACION, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

## 4 Normas Relativas Al Establecimiento

4.5 SERVICIOS DE REDES PUBLICAS: AGUA, HIELO, AIRE Y OTROS GASES

4.6 EQUIPOS

4.7 MANTENIMIENTO

4.8 INSTALACIONES PARA EL PERSONAL

4.9 CONTROL DE LA CONTAMINACION FISICA Y QUIMICA DEL PRODUCTO:

ZONAS DE MANIPULACION DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACION, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO



## 4.10 Equipos De Detección y Eliminación De Cuerpos Extraños

---



## 4.11 Limpieza E Higiene

### FUNDAMENTAL

Deberán existir sistemas de orden y limpieza que garanticen un nivel de higiene adecuado en todo momento y que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación del producto.

4.12 RESIDUOS Y ELIMINACION DE RESIDUOS

4.13 GESTION DE EXCEDENTES DE ALIMENTOS Y PRODUCTOS PARA ALIMENTACION DE ANIMALES

4.14 GESTION DE PLAGAS

4.15 INSTALACIONES DE ALMACENAMIENTO

## 5. Control del Producto

5.1 DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO

5.2 ETIQUETADO DEL PRODUCTO

5.3 GESTIÓN DE ALÉRGENOS ETIQUETADO DEL PRODUCTO

### FUNDAMENTAL

El establecimiento deberá disponer de un sistema para la gestión de alérgenos que reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y que cumpla con los requisitos legales de etiquetado en el **país de venta**.

5.4 AUTENTICIDAD DEL PRODUCTO, REIVINDICACIONES Y CADENA DE CUSTODIA

5.5 ENVASADO DEL PRODUCTO



## 5. Control del Producto

5.6 INSPECCION DEL PRODUCTO Y ANALISIS EN EL LABORATORIO

5.7 DISTRIBUCION DE PRODUCTO

5.8 ALIMENTOS PARA MASCOTAS

# 6 Control De Procesos

## 6.1 CONTROL DE LAS OPERACIONES

### **FUNDAMENTAL**

El establecimiento deberá aplicar procedimientos o instrucciones de trabajo que garanticen que se producen sistemáticamente productos seguros y legales conforme a las características de calidad deseadas, de total conformidad con el plan de seguridad alimentaria o APPCC.

## 6.2 CONTROL DEL ETIQUETADO Y DE LOS ENVASES

### **FUNDAMENTAL**

Los controles de gestión de las actividades de etiquetado de los productos deberán garantizar que los productos se etiquetan y codifican correctamente.

## 6.3 CANTIDAD: CONTROL DE PESO, VOLUMEN Y NUMERO DE UNIDADES

## 6.4 CALIBRACION Y CONTROL DE DISPOSITIVOS DE MEDICION Y VIGILANCIA

# 7 PERSONAL

## 7.1 FORMACION: ZONAS DE MANIPULACION DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACION, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

### FUNDAMENTAL

La empresa deberá demostrar que todos los empleados que desempeñen tareas que afecten a la seguridad, legalidad y calidad de los productos son competentes para realizar su actividad y que han adquirido dicha competencia por su formación, experiencia laboral o cualificación.

## 7.2 HIGIENE PERSONAL: ZONAS DE MANIPULACION DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACION, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

## 7.3 REVISIONES MEDICAS

## 7.4 ROPA DE PROTECCION: EMPLEADOS O PERSONAS QUE VISITEN LAS ZONAS DE PRODUCCION

# 8 Zonas De Alto Riesgo, Cuidados Especiales Y Cuidados Especiales A Temperatura Ambiente

8.1 DISPOSICION DE LAS INSTALACIONES, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEPARACION DE ZONAS DE ALTO RIESGO, CUIDADOS ESPECIALES Y CUIDADOS ESPECIALES A TEMPERATURA AMBIENTE

8.2 ESTRUCTURA DE LOS EDIFICIOS EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

8.3 MANTENIMIENTO EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES PARA EL PERSONAL EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

8.5 LIMPIEZA E HIGIENE EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

8.6 RESIDUOS Y ELIMINACION DE RESIDUOS EN LAS 8.7 ROPA DE PROTECCION EN LAS ZONAS DE ALTO RIESGO Y CUIDADOS ESPECIALES

# 9 REQUISITOS APLICABLES A LOS PRODUCTOS MERCADADOS

9.1 APROBACION Y SEGUIMIENTO DE FABRICANTES O ENVASADORES DE  
PRODUCTOS ALIMENTARIOS MERCADADOS

9.2 ESPECIFICACIONES

9.3 INSPECCION DEL PRODUCTO Y ANALISIS EN EL LABORATORIO

9.4 LEGALIDAD DEL PRODUCTO

9.5 TRAZABILIDAD

Fin de los requisitos

# Clasificación De No Conformidades:

- Cuando existe un fallo crítico que impide cumplir con la inocuidad o la legalidad

**Critica**

- Cuando hay un fallo importante en el cumplimiento de una declaración de intenciones o de cualquier cláusula. O una situación en base a evidencias genera dudas significativas respecto a la conformidad del producto

**Mayor**

- Cuando no se ha cumplido una cláusula por completo pero no se pone en duda la conformidad del producto

**Menor**

# Actividad

Formar 3 grupos y discutir las siguientes situaciones.

Consideran que los siguientes enunciados proporcionan evidencia suficiente para obtener una No Conformidad? En caso afirmativo, cómo la clasificarían (Crítica-Mayor-Menor).

Luego compartir con la clase



# Casos:

**1- Durante la auditoria, se realizó una inspección de etiquetas, y se encontró que en una de las marcas no se declara la leyenda “contiene sulfitos”.**

**Info: esta declaración es un requisito legal (RESOL-2018-1-APN-INV#MPYT)**

**2- Durante la auditoria de certificación el Gerente se encontraba de viaje. No presenció las reuniones de cierre ni apertura.**

**Info: la cláusula 1.1.11 dice: “El principal responsable de operaciones o de producción del establecimiento deberá participar en las reuniones de apertura y cierre de la auditoría de certificación conforme a la Norma...”**

**3- Durante el recorrido en planta, se verifica que el día xx, se superó el Limite de Oxígeno disuelto en vino (parámetro de calidad). Se detectó el desvío, se corrigió y permaneció dentro de los límites desde entonces.**

**No se encontró documentación sobre el tratamiento del lote afectado a dicho desvío.**

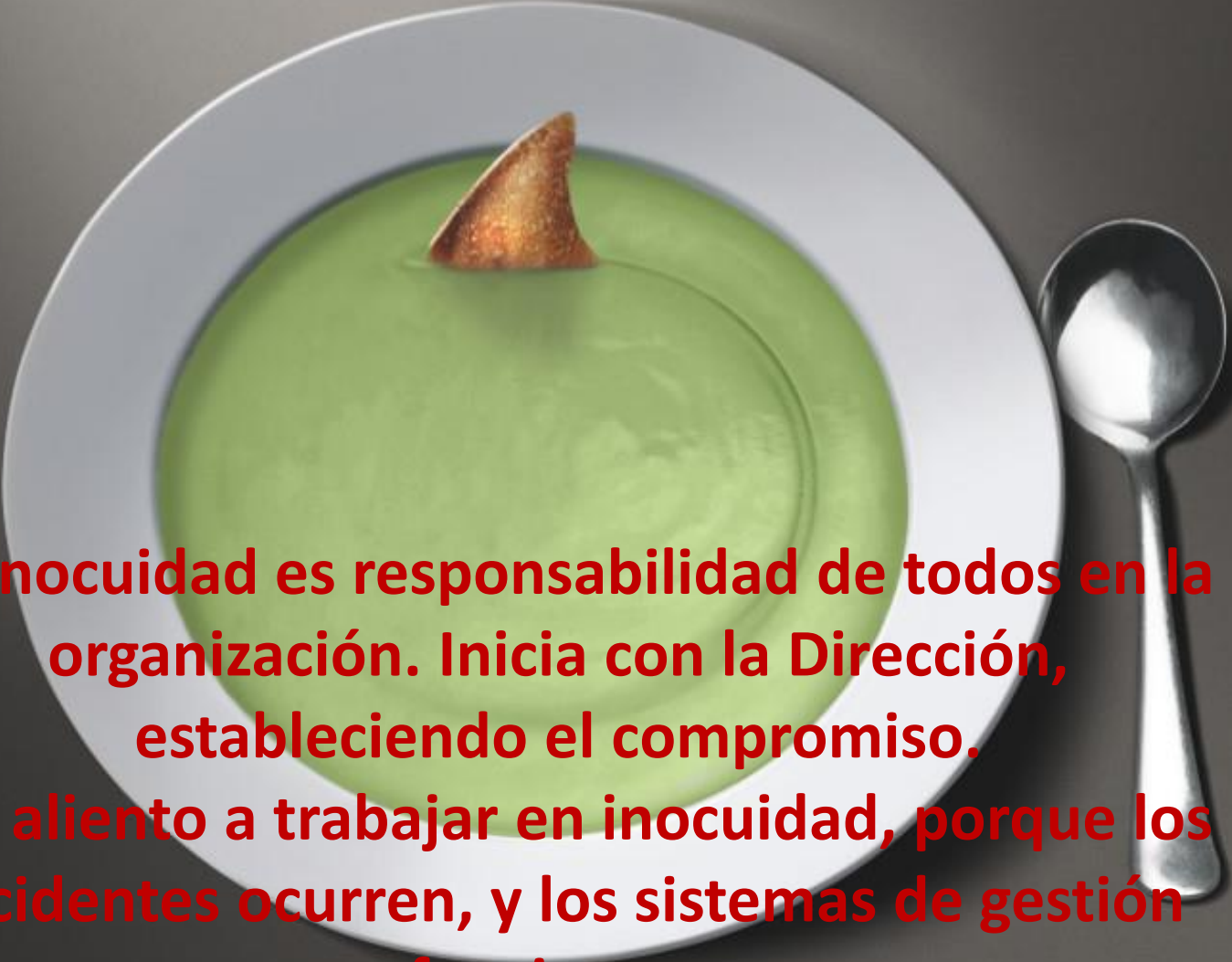
# Criterios De Graduación, Medidas Requeridas Y Frecuencia De Las Auditorías

GRADO		CRÍTICA	MAYOR	MENOR	MEDIDA CORRECTIVA	FRECUENCIA DE AUDITORÍA
ANUNCIADA	NO ANUNCIADA					
AA	AA+			5 o menos	Evidencias objetivas en 28 días naturales	12 meses
A	A+			6-10		
B	B+			11-16		
B	B+		1	10 o menos	Evidencias objetivas en 28 días naturales	6 meses
C	C+			17-24		
C	C+		1	11-16		
C	C+		2	10 o menos	Se requiere una nueva visita en 28 días naturales	6 meses
D	D+			25-30		
D	D+		1	17-24		
D	D+		2	11-16	No se otorga el certificado. Se requiere una nueva auditoría.	
Sin certificado		1 o más				
				31 o más		
			1	25 o más		
			2	17 o más		
			3 o más			

# DUDAS?

---

# Mensaje final

A top-down view of a white ceramic bowl filled with a vibrant green soup. A single, golden-brown, triangular dumpling floats in the center of the soup. To the right of the bowl, a silver spoon rests on a dark grey surface. The background is a solid dark grey.

**La Inocuidad es responsabilidad de todos en la organización. Inicia con la Dirección, estableciendo el compromiso.**

**Los aliento a trabajar en inocuidad, porque los incidentes ocurren, y los sistemas de gestión funcionan.**

# MUCHAS GRACIAS

---