

SEGURIDAD ALIMENTARIA

**Gestión de la seguridad
alimentaria durante la
pandemia de Covid-19**

DOCUMENTO GUÍA DE BRCGS
Gestión de la seguridad alimentaria
durante la pandemia de Covid-19

Responsabilidad legal

BRCGS publica informaciones y expresa opiniones de buena fe, pero no se responsabiliza de los errores u omisiones que tales informaciones u opiniones puedan contener, incluidas las que recoge la presente publicación.

Pese a que BRCGS se ha esforzado al máximo por asegurarse de que la información presentada en esta publicación sea exacta y precisa, no se responsabilizará de ningún daño (incluidos, entre otros, daños puramente económicos, pérdida de oportunidades de negocio, lucro cesante, deterioro del fondo de comercio o según corresponda en cada caso, ya se trate de daños directos, indirectos o derivados), ni de ninguna reclamación de indemnización por daños derivados (con independencia de la causa que los haya provocado), de tipo contractual o extracontractual (incluyendo negligencia o incumplimiento de una obligación legal), por falseamiento, restitución u otras causas, que guarden relación con la presente publicación o cualquier contenido informativo recogido en la misma, o se deriven de cualquier medida o decisión adoptada como resultado de haber leído la presente publicación o cualquiera de tales contenidos informativos.

Quedan excluidas, en la medida en que la ley lo permita, todas las garantías, condiciones y otros términos previstos en la norma escrita.

Nada excluye ni limita la responsabilidad de BRCGS por muerte o lesiones personales que se hayan producido por negligencia, fraude o declaración fraudulenta del mismo, ni por cualquier otro concepto cuya exclusión de responsabilidad o intento de exclusión de responsabilidad constituiría un acto ilegal.

Documento guía de BRCGS: Gestión de la seguridad alimentaria durante la pandemia de Covid-19 y los términos relativos a la exención de responsabilidades antes detallados deberán interpretarse con arreglo a la legislación inglesa vigente y quedarán sujetos a la jurisdicción no exclusiva de los Tribunales de Inglaterra.

Copyright

© 2020 BRCGS

Todos los derechos reservados. Queda prohibida la reproducción o transmisión de esta publicación, en su totalidad o en parte, cualquiera que sea la forma o el medio empleado (incluyendo, entre otros, la fotocopia o cualquier sistema de almacenamiento electrónico), sin el permiso previo y por escrito del titular de los derechos de autor. Las solicitudes para obtener dicho permiso deberán dirigirse al director de Operaciones de Global Standards de BRCGS, cuya información de contacto figura más abajo. Deberá indicarse claramente el autor y la fuente de la que proceden.

Se prohíbe usar el contenido de la presente publicación con fines de formación o de cualquier otra actividad comercial.

Queda prohibida la traducción de esta publicación, en su totalidad o en parte, sin el permiso por escrito del titular de los derechos de autor.

Advertencia: Todo acto no autorizado relacionado con una obra protegida por derechos de autor podrá dar lugar a una reclamación civil por daños, así como a un enjuiciamiento penal.

Para más información sobre BRCGS póngase en contacto con:

BRCGS
Second Floor
7 Harp Lane
London EC3R 6DP

Tel: +44 (0) 20 3931 8150

Correo electrónico: enquiries@brcgs.com

Sitio web: brcgs.com

Introducción y cómo utilizar estas pautas

Las restricciones que han dispuesto muchos países para controlar la propagación de la Covid-19 han afectado seriamente a la industria alimentaria. Los patrones de compra de los consumidores han cambiado y las compras causadas por el pánico han puesto a prueba la capacidad de algunas cadenas de alimentos de satisfacer la demanda; por otra parte, el cierre de tiendas de servicios alimentarios y negocios minoristas no relacionados con la alimentación ha generado la pérdida de mercado para otros.

Las fábricas hemos puesto, con razón, gran parte del foco en cambiar el modo en que trabajamos, introduciendo implementado el distanciamiento social y nuevas prácticas para proteger la salud de nuestros trabajadores. Según la información de los expertos, incluida la OMS, la Covid-19 no se transmite por alimentos.

Sin embargo, los cambios que todos hemos debido implementar presentan nuevos desafíos a la forma en que gestionamos la seguridad alimentaria, ya que nos enfrentamos a una posible alteración de las cadenas de suministro, absentismo laboral y una afluencia de nuevos trabajadores temporales a la industria alimentaria.

Este documento guía ha sido elaborado como complemento de la Norma de seguridad alimentaria de BRCGS. Su objetivo es que los gerentes adapten sus sistemas de gestión de seguridad alimentaria para abordar el nuevo escenario al que se está enfrentando la industria alimentaria.

Para mantener la uniformidad, el documento se ha diseñado de modo que siga el flujo de las áreas temáticas de la Norma de seguridad alimentaria de BRCGS. Se publica con un conjunto de guías temáticas complementarias en desarrollo, enlaces y seminarios web útiles disponibles en el centro de recursos sobre Covid-19 del sitio web de BRCGS <https://www.brcgs.com/resources/covid-19-response/>

Pautas

1. Equipo directivo

La gestión de la situación planteada por la Covid-19, la toma de decisiones, la comunicación, la implementación y la revisión de la eficacia de las nuevas medidas deben coordinarse minuciosamente.

La mejor forma de lograrlo es contando con un equipo directivo definido que sea responsable de la gestión de la respuesta a la pandemia de Covid-19 y que dependa del gerente de la planta general. El equipo debe contar con un líder de equipo claro así como líderes sustitutos y claras responsabilidades asignadas para las diversas actividades, a fin de gestionar la respuesta a esta pandemia. Generalmente, las responsabilidades recaen naturalmente en áreas gerenciales existentes como Recursos Humanos, Área técnica y Producción; sin embargo, habrá muchas actividades interdisciplinarias y es importante definir quién es responsable de cada tarea.

Una de las probables consecuencias de la situación causada por la Covid-19 serán los altos niveles de absentismo por enfermedad o autoaislamiento, que se producirán tanto en el equipo de gerencia como en cualquier otro grupo de empleados. Por tanto, es especialmente importante asegurarse de compartir información, y de que haya sustitutos claros en todo el equipo de gerencia y supervisión. Todo esto debe acompañarse con acciones y, siempre que sea posible, las acciones y nuevas políticas deberán documentarse. Esto permitirá que los demás puedan captar los flujos de trabajo más rápida y fácilmente.

En los casos en que las plantas se vean perjudicadas por la demanda de productos, es posible que se deban tomar medidas de reducción de personal. Si así fuera, es importante que la decisión de a quiénes se dejará ir no afecte la capacidad de continuar elaborando productos seguros. Se ha de dar debida consideración a la importancia del personal que no es de producción en roles de higiene, ingeniería y técnicos, y cómo su reducción podría afectar la cobertura de turnos y la seguridad alimentaria.

1.2 Reuniones gerenciales sobre Covid-19

La coordinación de actividades, la revisión de las circunstancias cambiantes y el progreso requieren reuniones regulares, probablemente diarias en un comienzo. Es posible que las reuniones requieran el uso de algún tipo de plataforma para que parte del equipo asista de forma remota. A medida que la situación se estabilice, quizás se pueda reducir la frecuencia de las reuniones, pero probablemente sea mejor realizar breves reuniones todos los días que de forma esporádica.

Como guía, las reuniones deberán abordar algunos de los siguientes temas o todos:

- Actualización del progreso de las acciones del día anterior.
- Revisión de las cuestiones relacionadas con los recursos: materias primas, personal, suministros de limpieza, etc.
- Comentarios de los empleados sobre las medidas implementadas.
- Revisión de los incidentes del día anterior y lecciones aprendidas.
- Revisión de los niveles de absentismo por enfermedad o aislamientos del personal causados por la Covid-19.
- Cambios en las recomendaciones del gobierno o la industria.
- Cualquier requisito o solicitud nueva de un cliente.

Es importante tomar notas en las reuniones para realizar un seguimiento y registrar para referencia futura las decisiones clave que se tomen.

1.3 Acceso a la información La planta debe garantizar que haya una persona designada responsable de revisar los cambios en las recomendaciones del gobierno y cualquier recomendación aplicable de la industria. El acceso a grupos y foros de debate también puede ser un medio valioso de comprender las mejores prácticas y nuevas ideas.

1.4 La comunicación efectiva y la información actualizada para los empleados son de especial importancia durante este período. Puede ser un momento de cambios rápidos, pues las plantas se enfrentan a un entorno externo en constante cambio en relación con las políticas del gobierno y los patrones de pedidos de los clientes. Se

recomienda realizar sesiones informativas a los empleados, por lo menos de forma semanal, ya sea en persona, en una reunión informativa de equipo semidirigida o bien a través de un boletín.

El formato de boletín resulta muy efectivo para grupos de plantas y puede proporcionar una plataforma para compartir las mejores prácticas en todo el grupo.

2.1 Plan de seguridad alimentaria: APPCC

2.1.1 Revisión de los cambios en los planes de prerequisites

El plan de APPCC actual tendrá identificados los programas de prerequisites y puntos críticos de control en condiciones de operación normales. Probablemente, los programas de prerequisites se vean afectados por los cambios implementados en respuesta a la pandemia de Covid-19. Es importante revisar cualquier cambio planificado para comprender y mitigar el impacto que generen sobre la seguridad de los productos.

El gerente o el equipo de APPCC deben participar en la decisión de realizar cambios en los prerequisites para asegurar que estos no pongan en riesgo la seguridad alimentaria, por ej., cambios en los productos químicos de limpieza, calendarios de limpieza, visitas de control de plagas, frecuencias de inspecciones de las líneas, análisis, etcétera.

Es probable que en muchas plantas se modifique el nivel de operación normal de las líneas de producción y se realicen ajustes a las velocidades para adecuarlas a la menor cantidad de personal, el cumplimiento con el distanciamiento social y los descansos de los empleados de forma escalonada. Por tanto, es importante que, en los casos donde se produzcan cambios, existan niveles mínimos de operación segura acordados. Esto puede afectar especialmente a los programas de limpieza y mantenimiento donde se requiere acceso a las líneas de producción.

2.1.2 Revisión del APPCC

Siempre que se realicen cambios al proceso de producción, por ej., cuando se incorporen nuevos productos o haya un cambio en las materias primas, como puede ser el uso de una materia prima congelada en lugar de una refrigerada o el congelamiento de productos, el gerente de APPCC deberá revisarlos para garantizar que se comprendan y manejen correctamente todos los riesgos asociados con dicho cambio.

2.1.3 Gestión de puntos críticos de control

Los puntos críticos de control identificados mediante el programa de APPCC son críticos porque permiten controlar la seguridad de los productos y no se pueden poner en riesgo. En estos momentos en que la operación está bajo presión, se debe prestar mayor atención a la identificación de puntos críticos de control. Esto debe incluir:

- La identificación y formación de líderes adjuntos para que los PCC estén preparados para el absentismo que se pueda producir.
- Una clara identificación de los puntos críticos de control dentro del entorno de procesamiento en beneficio de los empleados nuevos.
- Una referencia a la importancia de los PCC relevantes en la formación de empleados nuevos o temporales que se hayan incorporado.
- Autorizaciones de control adicionales de los registros de PCC, especialmente donde los controles son realizados por personal con menos experiencia.

3. Sistema de gestión de seguridad y calidad alimentaria

3.1 Auditorías internas

Se debe revisar el programa de auditoría interna para garantizar que se centre en los procesos que corren mayor riesgo a raíz de los cambios incorporados en respuesta a la pandemia de Covid-19.

Es posible que se deba hacer más hincapié en la gestión de los puntos críticos de control y en los aspectos relacionados con la higiene de equipos y personal.

Si, como es de prever, esto genera el aplazamiento y reprogramación de algunas de las actividades de auditoría interna planificadas, deberá documentarse para poder explicar la decisión en una auditoría futura.

En los casos en que las auditorías internas se suelen realizar, en parte, con consultores o grupos de trabajo externos, es posible que parte de esta tarea se siga desarrollando de forma remota mediante el uso de entrevistas por internet y el intercambio de documentación. Cuando la auditoría se realiza de forma remota, debe registrarse como tal.

3.2 Aprobación de proveedores y materias primas de emergencia

Es muy probable que se produzca escasez de materias primas a medida que la producción se cierre o se reduzca en partes del mundo y que las cadenas de suministro se vean alteradas por la enfermedad y el absentismo, además de por posibles cierres de fronteras. Si esto sucede, se deberán utilizar fuentes alternativas de suministro de materias primas para garantizar la continuidad de la producción. Esto conlleva mayores riesgos que es vital comprender y manejar.

Si bien no siempre se pueden predecir los problemas de abastecimiento, se deben tomar medidas para supervisar la cadena de suministro. Algunas medidas pueden ser revisiones regulares con proveedores para determinar el estado de sus existencias, comprender la situación en los países de origen de las materias primas clave y observar los precios de los productos básicos como indicador de la escasez de productos.

3.2.1 Aprobación de proveedores de emergencia

Es posible que sea necesario utilizar proveedores de emergencia para materias primas, coadyuvantes tecnológicos o materiales de envasado.

Inevitablemente, no será posible visitar ni auditar la planta, pero se deben considerar las siguientes opciones para adquirir confianza en un posible nuevo proveedor:

- Revisar las certificaciones o informes de auditoría existentes.
- Considerar la posibilidad de realizar auditorías remotas de la planta.
- Realizar búsquedas en internet sobre información o problemas de la planta en el pasado.
- Solicitar muestras de productos y especificaciones para su evaluación.

Cuando se obtengan nuevas materias primas a través de agentes o intermediarios, se debe conocer quién es el fabricante de la nueva materia prima, lo que permitirá realizar controles sobre este. Si el agente o intermediario cuenta con certificación y ha evaluado al proveedor, no será necesario realizar investigaciones adicionales.

El gerente técnico siempre debe ser parte del equipo que toma las decisiones y estar de acuerdo con la aceptación de un nuevo proveedor. La información que se obtenga como base para la aprobación debe documentarse para referencia futura.

Los nuevos proveedores aprobados mediante los procedimientos de emergencia deben identificarse como tales en el sistema de calidad a fin de realizar una revisión más formal cuando la situación vuelva a la normalidad.

3.2.2 Aprobación de materias primas

Al introducir materias primas o coadyuvantes tecnológicos nuevos, ya sea de un proveedor nuevo o existente, es fundamental tener información sobre el material antes de su aceptación. Esto permite una revisión total de las consecuencias de su uso. La información debe incluir:

- La especificación del producto, incluidos todos los ingredientes componentes según corresponda.
- La identificación de cualquier variación significativa de la materia prima actual que se utilice como reemplazo.
- La naturaleza de las materias primas, es decir, congelada, refrigerada, etc.
- La lista completa de alérgenos declarada o que se considere probable de generar contaminación cruzada durante la producción. Y lo que es aún más importante, controlar cualquier nuevo alérgeno que no esté presente en la materia prima original.
- Cualquier efecto posible sobre la vida útil del producto.
- Una revisión de la posibilidad de fraude o sustitución.

Para cada nueva materia prima que se vaya a utilizar, se debe elaborar y revisar una lista completa de los productos terminados en los que se utilizará la materia prima, con particular énfasis en las declaraciones realizadas en el envase que pueden verse afectadas por el cambio de la materia prima.

En los casos en que se hayan identificado cambios, por ej., la incorporación de un nuevo alérgeno o componente que requiera un cambio en la declaración de ingredientes, esto se deberá abordar antes de utilizar o aceptar la nueva materia prima.

3.2.3 Materiales de envasado

En los casos en que se deba cambiar el proveedor de materiales de envasado, es importante comprender las diferencias de las especificaciones entre el producto nuevo y el anterior. Debe revisarse la especificación del envase considerando el efecto sobre:

- La migración de sustancias químicas hacia los alimentos (cuando hay contacto directo con alimentos).
- La vida útil del producto; por ej., cuando han cambiado las propiedades de la capa de barrera.
- La protección del producto durante el traslado.

3.2.4 Inspección y análisis de materias primas

En los casos en que se estén utilizando materias primas o proveedores nuevos, los procedimientos de inspección y análisis de materias primas deben revisarse antes de la primera entrega e incorporar listas de verificación adicionales según sea necesario. Esto debe continuar hasta que se establezca la confianza en la nueva materia prima. Al establecer el proceso de análisis para la aceptación, se deberá considerar lo siguiente:

- La necesidad de una distribución positiva de las entregas iniciales.
- Protocolos de análisis e inspección adicionales para la recepción de las nuevas materias primas.
- Cualquier análisis de laboratorio adicional específico necesario para el ingrediente.
- La necesidad de que las materias primas cuenten con certificados de análisis.

3.3 Orientación al cliente y comunicación

Las plantas que realizan envasado por contrato o que suministran productos de marca deben asegurarse de que, siempre que se realicen cambios en la materia prima o el proveedor o bien cambios significativos en los métodos o controles de producción, estos cambios se comuniquen al propietario de la marca.

Esto debe realizarse antes de implementar los cambios y de que el propietario de la marca los apruebe.

Siempre que se deban realizar cambios en las etiquetas de la marca, estos deben ser acordados previamente con los propietarios de la marca.

Los cambios y la confirmación del acuerdo de realizar dichos cambios deben documentarse y pueden requerir actualizaciones de las especificaciones de los productos terminados.

4. Normas relativas a la planta

4.1 Protección de la planta y defensa alimentaria

4.1.1 Trabajadores temporales

Es probable que durante el periodo de la crisis de Covid-19 sea necesario que las plantas contraten más trabajadores temporales para compensar las altas tasas de absentismo o la necesidad de cubrir turnos adicionales debido a la demanda o la ralentización de las líneas.

Esto podría exponerlas al establecimiento en a un riesgo mayor ante personas o grupos que quieran alterar la cadena de suministro, o a un riesgo de incumplimiento de las políticas de la planta, por ej., grabaciones de vídeo secretas con teléfonos móviles cuando esto no está permitido.

Como siempre, existe un delicado equilibrio que se debe respetar entre proteger la planta y los derechos de las

personas, pero es importante que durante este período se mantengan las medidas actuales aprobadas.

En los lugares con grandes cantidades de personal nuevo, se debe considerar la posibilidad de colocar más señalización para que los nuevos empleados comprendan las reglas y expectativas.

4.1.2 Visitantes a la planta

Se deberá revisar el acceso a la planta y podrá limitarse durante el período de restricciones por la Covid-19. Es importante que la planta tenga una política clara para aceptar visitantes, que debe abarcar:

- Visitantes generales.
- Subcontratistas/proveedores de servicios, incluidos control de plagas, ingenieros de servicios, personal de limpieza contratado, servicios de lavandería, mensajería de laboratorios, etc.
- Conductores de vehículos.
- Servicios de emergencia.

Es útil que, en los lugares que cuenten con seguridad, el personal disponga de una lista de los visitantes y proveedores de servicios subcontratados que cuentan con permiso para acceder a la planta.

En los casos en que se permita el acceso a proveedores de servicio y conductores de transporte, las reglas y requisitos de la planta deberán ponerse a su disposición en cuanto lleguen. Se deberán incluir las declaraciones de salud que puedan haberse introducido. Las nuevas reglas de la planta para visitantes deben proporcionarse con anterioridad a la gerencia de los proveedores de servicio.

4.2 Disposición y flujo de los product

Como parte de la revisión del distanciamiento social, es posible que se deba cambiar el modo en que los empleados se desplazan por la fábrica. Esto puede incluir la incorporación de nuevos puntos de entrada para evitar la formación de colas durante los cambios de turnos. Al tomar estas decisiones, será importante considerar cualquier impacto que esto pueda tener en la contaminación física (alérgenos) o microbiológica.

Se deberá tener especial cuidado en las plantas con instalaciones de cuidados especiales o alto riesgo para garantizar que no se ponga en peligro el control estricto del movimiento de personas y equipos/productos dentro y fuera del área.

4.3 Equipos

Siempre que sea posible, los equipos que se asignen a las personas, por ej., los cuchillos, deberán poder identificarse para reducir la necesidad de que los manipulen diversas personas durante un turno.

4.4 Mantenimiento

Es probable que, debido a los ajustes de la planificación de producción para respetar el distanciamiento social y los cambios en los niveles de pedidos, se vea alterado el acceso a la planta para el mantenimiento de rutina.

4.4.1 Programas de mantenimiento preventivo planificados

Deberán revisarse los programas de mantenimiento preventivo planificados para establecer los niveles de mantenimiento mínimos aceptables para el funcionamiento de la planta sin un mayor riesgo inaceptable de averías.

Por otra parte, es posible que algunas líneas deban cerrarse y, así, se tenga la oportunidad de adelantar tareas de mantenimiento más importantes.

4.4.2 Riesgo de contaminación por fallo de equipos

Cuando se hayan reducido los programas de mantenimiento planificado, los elementos que se considere que tienen riesgo de fallo, daño o desgaste veloz, lo cual podría dar lugar a la contaminación de productos, deberán identificarse e inspeccionarse regularmente, en los casos donde se hayan reducido los programas de mantenimiento planificado, por ej., tamices, juntas de hule, paletas mezcladoras de plásticos, cintas transportadoras, etc.

4.4.3. Subcontratistas de ingeniería

En los casos en que se utilicen contratistas de ingeniería especializados, estos deberán ser controlados detenidamente y atenerse a las políticas de Covid-19 sobre visitas a la planta.

4.5 Instalaciones para el personal

4.5.1 Áreas de vestuario y cas

Por lo general, las zonas de vestuarios y casilleros no están diseñadas para cumplir un distanciamiento social correcto en los momentos de mayor uso, como el comienzo o la finalización de los turnos. Es posible que se deba crear espacio adicional para cambiarse de ropa o guardar las pertenencias; por ej., utilizar oficinas vacías, unidades modulares, etc. Deben revisarse los planes de dichos cambios para garantizar que no se ponga en riesgo la seguridad alimentaria. Esto probablemente no sea aceptable para cambiarse antes de ingresar en áreas de cuidados especiales o alto riesgo.

Para permitir un distanciamiento social correcto en los vestuarios de las áreas de cuidados especiales y alto riesgo, es probable que se requiera más tiempo durante los cambios de turno de modo que el acceso para cambiarse sea limitado en todo momento. Esto deberá considerarse durante la planificación de la producción.

4.5.2 Almacenamiento de los equipos de protección individual (EPI).

Es posible que se deba proporcionar EPI adicional a los empleados durante la pandemia. Si se prevé que un EPI se vuelva a utilizar, por ejemplo los visores, se deberá considerar cómo se puede:

- Limpiar correctamente después de cada uso.
- Marcar individualmente para que resulte identificable para quien lo usa.
- Almacenar de forma segura e higiénica entre turnos, si los casilleros no son adecuados.

4.5.3 Instalaciones para lavarse las manos

El lavado de manos siempre ha sido una gran prioridad en las fábricas de alimentos. El control del lavado de manos en los periodos de máxima demanda, por ejemplo, al comienzo de los turnos, se ha de considerar detenidamente para no se vea afectado por las medidas de distanciamiento social.

Si bien el uso de desinfectantes de mano puede ser sensato para brindar protección a los empleados, no es sustituto del correcto lavado de manos antes de comenzar a trabajar. Deben controlarse los dispensadores de jabón y cualquier estación de desinfección adicional para garantizar que se rellenen regularmente. Siempre que sea posible, los dispensadores deben ser automáticos para evitar el contacto directo.

4.6 Control de la contaminación física y química del producto

Es posible que las líneas de producción deban adaptarse para cumplir con el distanciamiento social o que se deban añadir pantallas a las estaciones de trabajo para separar y proteger a los trabajadores. Debe considerarse cualquier cambio de este tipo en relación con el posible daño o contaminación de los productos por cuerpos extraños. En los casos en que se incorporen pantallas de acrílico (Perspex), deberán añadirse al proceso de registro e inspección de vidrio y plástico duro para identificar el daño.

4.7 Limpieza e higiene

Al igual que con el mantenimiento, los calendarios de limpieza deberán revisarse para incorporar los cambios en el calendario de producción, las posibles fluctuaciones en los niveles de personal de limpieza y el cambio de prioridades para proteger al personal. Deberán desarrollarse relaciones laborales estrechas con los equipos de planificación de producción e ingeniería para garantizar un uso más eficiente de los recursos.

4.7.1 Calendarios de limpieza

La revisión de los calendarios y las prioridades de limpieza debe tener en cuenta especialmente lo siguiente:

- Identificar e incluir superficies duras capaces de transferir el coronavirus entre empleados, por ejemplo, manijas de puertas, utensilios, contenedores reutilizables, etcétera.

- Incluir equipos adicionales, como las pantallas incorporadas a las líneas para proteger a los empleados.
- Establecer un tiempo mínimo aceptable para la limpieza, con los consiguientes períodos de inactividad de la línea para permitir la tarea, y asegurarse de que el equipo de planificación de producción comprenda estas medidas.
- La disponibilidad de guías de limpieza fáciles de comprender para que el nuevo personal pueda limpiar correctamente y, si es necesario, una mayor supervisión.
- La limpieza de los equipos que se retiran del proceso de producción o de los equipos que anteriormente no se utilizaban frecuentemente y que se reincorporan a la producción.
- La necesidad de procedimientos de limpieza específicos que se implementarán en caso de que un empleado enferme de Covid-19 durante la jornada laboral.

Para garantizar que los ajustes que se realicen en las prácticas de limpieza sean eficaces, es posible que se deban aumentar los niveles de control ambiental y las inspecciones de cambio/puesta en marcha de líneas.

4.7.2 Materiales de limpieza

Es posible que haya escasez de algunos productos de limpieza y que sea necesario cambiar los productos que se utilizan o complementar el suministro con productos de un nuevo proveedor.

Si esto ocurre, es importante garantizar que:

- Los nuevos materiales sean adecuados y eficaces para la actividad de limpieza prevista revisando las especificaciones y hablando con el proveedor de los productos químicos.
- Las instrucciones de limpieza se modifiquen, por ejemplo, para contemplar cualquier cambio en las tasas de dilución, el uso y los requisitos de salud y seguridad.
- Que se entienda y aplique cabalmente cualquier cambio en los tiempos de contacto o enjuague de las superficies para eliminar los residuos.
- Los nuevos productos químicos sean compatibles con los equipos de limpieza que se utilizan en la planta, por ej., los limpiadores en espuma.
- Que no se compren materiales que no suelen aceptarse en la planta, por ej., productos de limpieza con aroma intenso, ni siquiera para las zonas en las que no se realiza producción.

4.7.3 Subcontratistas de limpieza

En los casos en que las actividades de limpieza las realicen, total o parcialmente, subcontratistas, será necesario garantizar que estos estén completamente al tanto de las políticas de la planta para el control de la Covid-19 y que las hayan explicado a sus empleados. Es probable que los subcontratistas también se enfrenten a desafíos semejantes que les afecten el suministro de algunos materiales de limpieza y la disponibilidad del personal. Se debe mantener una comunicación estrecha con los subcontratistas para garantizar que se puedan controlar los posibles riesgos identificados arriba.

4.8 Gestión de plagas

4.8.1 Contratistas de control de plagas

En la mayoría de las plantas, la gestión de plagas la realiza un contratista de control de plagas externo. En los casos en que se considere cambiar el acceso de los controladores de plagas a la planta para las visitas de rutina o la encuesta en profundidad (también denominada visita del biólogo de campo), esto deberá basarse en los riesgos y tener en cuenta:

- La incidencia de casos de plagas en el pasado.
- El tipo de materias primas y productos elaborados, así como el riesgo inherente de infestaciones, por ejemplo, insectos en productos almacenados.
- La antigüedad, complejidad y norma de prevención de plagas.
- Los factores estacionales.

Esto se debe discutir con el contratista de control de plagas antes de tomar cualquier decisión de reducir o impedir el acceso a la planta.

4.8.2 Vigilancia contra las plagas

En los casos en que se reduzca la actividad del controlador de plagas, como medida de protección se deberá aumentar la vigilancia interna e introducir procedimientos de notificación de plagas para compensar. En los casos donde se identifique actividad de plagas, se deberá obtener asesoramiento experto de control de plagas.

5. Control de productos

5.1 Etiquetado/re Etiquetado de productos

La escasez de suministro de materias primas puede dar lugar a la sustitución de una materia prima, lo que puede afectar la declaración de la etiqueta, por ejemplo:

- Declaraciones de procedencia, si es orgánico, etc.
- Declaraciones del país de origen.
- Números de licencia de la planta, por ej., los números CE donde se externaliza el producto.
- Declaraciones sobre alérgenos.
- Declaraciones de la lista de ingredientes.
- Ingredientes que merecen atención especial.
- Instrucciones de preparación del producto final.
- Declaración de nutrición.

Si es necesario hacer cambios en las etiquetas impresas, es importante hacerlo con cuidado siguiendo los procedimientos de gestión de etiquetas. Cuando sea necesario, se informará a los clientes y las autoridades gubernamentales, quienes deberán aprobar los cambios.

Las modificaciones de las etiquetas generan un mayor riesgo cuando el cambio puede ser temporal y se quieran conservar las existencias de envases actuales para uso en el futuro, cuando se restituyan las condiciones de suministro normales. Se deberá considerar:

- La aprobación de cambios antes de imprimir y la revisión de las primeras muestras de impresión.
- La aplicación de controles en la impresora para separar los nuevos envases impresos de los existentes.
- Una clara identificación en la envoltura externa de las cajas, etc. para diferenciar los ciclos de impresión nuevos de las anteriores.
- Realizar controles durante la recepción de los envases en la planta para garantizar que se han enviado las etiquetas correctas.
- La clara separación de etiquetas incorrectas tanto nuevas como existentes durante el almacenamiento.
- El uso de controles específicos adicionales en línea para garantizar que se está utilizando el ciclo de impresión correcto.

5.1.2 Aplicación de etiquetas secundarias

Es posible que, en ocasiones, se deba aplicar una segunda etiqueta a los envases impresos existentes, por ejemplo para adaptar los paquetes debido a cambios de ingredientes o para reconvertir productos del servicio alimentario a la venta minorista.

Los cambios que se realicen deberán satisfacer los requisitos legales en el lugar de venta y ser gestionados siguiendo los procesos normales de desarrollo y aprobación de etiquetas de la planta.

Se deben proporcionar instrucciones claras en el área de etiquetado para mostrar cómo se deben aplicar las etiquetas adicionales; esto debe acompañarse con envases de muestra como referencia. Se deben realizar controles adicionales de la línea de producción para garantizar que se utilicen las etiquetas correctas y que se coloquen correctamente en los envases.

5.1.3 Etiquetas adicionales impresas en la planta

Si se imprimen etiquetas secundarias en la planta, el proceso deberá controlarse cuidadosamente para evitar cometer errores, es decir:

- Comprobar que las etiquetas son correctas y aprobar cada lote producido.
- Identificar claramente los lotes de etiquetas por producto y, si es posible, por número de lote.

- Mantener registros de las cantidades de etiquetas producidas.
- Asignar las etiquetas impresas a las líneas y comprobar su conformidad con los requisitos de la norma fundamental de etiquetado.

A poder ser, las etiquetas se han de crear según los requisitos diarios y no en masa.

5.2 Evaluación de vulnerabilidad/prevencción del fraude

5.2.1 Lamentablemente, la escasez de suministro de materiales suele ir acompañada de un aumento de precios. Esto puede aumentar el riesgo de que aparezcan estafadores en el mercado con productos sustituidos, productos ampliados o reclamos falsos.

Generalmente, los compradores están más al tanto de la escasez en el mercado y cambios de origen o aumento de precios en las materias primas. Es importante mantener una relación laboral estrecha entre los equipos de compra y técnico para compartir información sobre los cambios de circunstancias y hacer frente a los posibles riesgos de fraude.

Se recomienda que las plantas:

- Controlen cuidadosamente la escasez y los cambios de precio de las materias primas para identificar las que presentan un mayor riesgo de fraude.
- Prestar especial atención a los artículos e incidentes publicados sobre fraude.
- Revisar la calificación de riesgo de las materias primas y los planes de contingencia.
- Aumentar, cuando corresponda, los procedimientos de análisis o inspección de las materias primas que se considere que tienen mayor riesgo.

7. Personal

Durante la crisis de la Covid-19 es probable que los niveles de absentismo por enfermedad o autoaislamiento aumenten y sea necesario contratar empleados adicionales para compensar o para satisfacer los aumentos de demanda.

7.1 Formación: empleados nuevos y temporales

7.1.1 Es especialmente importante impartir formación a empleados nuevos y temporales contratados, ya sea de forma directa o a través de agencias, ya que muchos pueden ser nuevos en la industria. La formación debe incluir:

- Iniciación: procesos de la planta, acciones en caso de emergencia, salud y seguridad, etc.
- Procedimientos normales de seguridad del producto, por ejemplo, gestión de alérgenos en la planta.
- Procedimientos especiales para la Covid-19 que, obviamente, dependerán de cada planta, pero pueden incluir por ejemplo:
 - Higiene personal.
 - Llegada y salida de la planta.
 - Requisitos para proteger a los empleados, como el distanciamiento social, las modificaciones en los procedimientos para cambiarse o en las áreas compartidas, como los comedores.
 - Procedimientos para informar de enfermedades.
- Formación relacionada con sus responsabilidades o funciones específicas.

También será importante considerar cómo se realiza esta iniciación y formación. En las reuniones presenciales o en “aulas” normales se deben acatar las reglas de distanciamiento social para garantizar el bienestar de los empleados. Por tanto, es posible que se deban considerar nuevas formas de realizar estas actividades. Por ejemplo, ¿es posible realizar correctamente alguna de las actividades de forma remota, por ej., el día antes de que el candidato se incorpore a la planta?

7.1.2 Formación de los empleados actuales

Es probable que los planes de formación para el personal actual deban revisarse y, cuando corresponda, reprogramarse. También es probable que se deban aplazar ciertos elementos de la formación, como la formación en aulas o las visitas a otras plantas; sin embargo, algunos aspectos siguen siendo fundamentales y deberá considerarse su funcionamiento continuo y eficaz. Por ejemplo:

- Todo el personal deberá comprender correctamente e implementar la formación actualizada sobre procedimientos relativos a la Covid-19.

En caso de ausencia de personal, los registros de formación actualizados y las evaluaciones de competencias pueden ser un recurso importante para identificar sustitutos calificados.

7.2 Informe de enfermedades

Un componente clave de los cambios realizados en el funcionamiento de la planta es proteger a los trabajadores y reducir el riesgo de propagación de la Covid-19. Los procesos actuales para informar de enfermedades y la guía sobre revisiones médicas deberán revisarse y complementarse con la aplicación de nuevos procedimientos para proteger a los compañeros de trabajo.

7.3 Ropa de protección e instalaciones de lavandería

En los casos en que se usen instalaciones de lavandería para la limpieza de vestimenta de protección, se deberá mantener contacto con la lavandería para garantizar que los procesos de limpieza implementados sean los correctos para eliminar y matar el coronavirus.

7.4 Revisiones médicas

Deberán ampliarse y comunicarse los procedimientos de revisiones médicas actuales para garantizar que los empleados estén al tanto de los requisitos de la planta en relación con la gestión de la Covid-19.

Los procedimientos deberán incluir la aceptación de la reincorporación de empleados después de ausentarse por Covid-19. Cuando esto incluya entrevistas para regresar al trabajo, lo ideal sería que tuvieran lugar en una zona separada para reducir el riesgo de propagación de la Covid-19, en caso de que se considere que un empleado aún puede contagiar.

BRCGS
Floor 2
7 Harp Lane
London EC3R 6DP

T: +44 (0)20 3931 8150
E: enquiries@brcgs.com

Para obtener más información sobre el programa de certificación de BRCGS, visite brcgs.com

Para obtener más información sobre el servicio de publicación en línea de establecimientos certificados de BRCGS, visite brcgsparticipate.com

Para comprar copias impresas o en formato PDF de la serie completa de publicaciones de BRCGS, visite brcgsbookshop.com



9 781784 904173