



GlobalSTD
MAGAZINE

ACTUALIZACIONES **INOCUIDAD**

INFOGRAFÍA : TODO SOBRE ISO 22000

CONTENIDO

GLOBALTV NEWS Las noticias más importantes del mundo de la certificación.	4
ARTÍCULO DE DIVULGACIÓN Revisión ISO 22000.	6
PROGRAMACIÓN GLOBALTV Programación de julio y agosto.	7
CASO DE ÉXITO ENTREVISTA MAQUISA	8
ARTÍCULO DE DIVULGACIÓN SQF versión 8, principales cambios.	10
INFOGRAFÍA ISO 22000, sistema de gestión alimentaria.	14
CASO DE ÉXITO ENTREVISTA Grapas Nacionales	16
CALENDARIO DE CURSOS Cursos de capacitación durante julio y agosto.	18
ENTREGAS DE CERTIFICADOS Algunos logros de julio y agosto.	22
CONOCE MÁS Notas con recomendaciones de interés.	24

COMITÉ EDITORIAL

Edgar Hernández design@globalstd.com
Estefanía López mkt@globalstd.com
Marisol Orozco editorial@globalstd.com

GlobalSTD MAGAZINE es una publicación de Global Standards S.C., Pedro Moreno 1677, Piso 4, Of. 3, Col. Americana, C.P. 44160. Guadalajara, Jalisco. Tel: (33) 3630 4546, Lada sin costo: 01 800 277 6242

COMITÉ DE IMPARCIALIDAD

Celina Zambrano / **Universidad de Guadalajara**
César Amador Díaz / **Universidad de Guadalajara**
Nayelli Mariscal / **CIAJ**
Fernando Guzmán / **CITSIA**
Juan Francisco Zamora / **SENASICA**
Santiago Torres / **SENASICA**
Casilda Rodríguez / **Productos Verde Valle**
Juan Carlos González / **Omnilife Manufactura**
Adrián Luna / **DAMSA - Tecno Human**
Francisco Medina / **Consultoría y Desarrollo**
Alma Raygoza / **Global Business**
Héctor Morales / **Lechera Guadalajara - Sello Rojo**
Jesús García / **Heinz México**
Rebeca Vazquez / **CONSTRUCARR**

Organismo Certificador, Global Standards:

Diego Ayala / Director de Certificaciones
Verónica Plata / Director de Operaciones
Roberth Gaitán / Director Comercial
Emma Fonseca / Gerente Técnico
Irma Corona / Gerente Técnico Administrativo

NUESTRO COMPROMISO

La imparcialidad es la base de los servicios de GlobalSTD y se aplica en cualquiera de nuestros artículos y sitio web. Se especifica que debemos tratar los temas y preguntas desde el punto de vista de un mediador apegado solo al contenido de las normas ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000, entre otras, siempre con la finalidad de cumplir los lineamientos especificados en la norma 17021 así como las reglas de acreditación emitidas por ANAB y los documentos mandatorios de la IAF.

Se afirma que GlobalSTD tiene prohibido ofrecer soluciones o aplicaciones específicas ya que pueden ser consideradas como consultoría y lo expuesto en los artículos es responsabilidad del autor.



CARTA EDITORIAL

El esquema de certificación SQF (Safety Quality Food) es reconocido por la Iniciativa Mundial de Seguridad Alimentaria (GFSI), y se mantiene como uno de los más populares para los productores de alimentos y bebidas. Con la Ley de Modernización de Inocuidad de los Alimentos (FSMA), SQF quiere hacer algunas actualizaciones en seguridad alimentaria y requisitos regulatorios. En esta edición se habla de los principales cambios y mejoras al Código SQF Edición 8.

También se trata el tema de la revisión de ISO 22000, en el que especialistas en seguridad alimentaria de más de 30 países están trabajando como grupo técnico para revisar y actualizar la norma. La última revisión incluirá la nueva estructura de alto nivel que conecta a esta norma con otros sistemas de gestión ISO.

Todas las normas internacionales de seguridad alimentaria evolucionan de forma constante y se revisan periódicamente para asegurar que sigan siendo adecuadas para los nuevos desafíos que enfrenta la cadena de suministro de alimentos, y para las necesidades cambiantes del sector agroalimentario desde el punto de vista normativo, reglamentario y a la exigente demanda de los consumidores.

GlobalSTD está a la vanguardia comunicando los cambios, ofreciendo conferencias gratuitas y cursos de formación, en pro de ayudar a garantizar que las organizaciones tengan una transición efectiva en las nuevas versiones. ¡Te invitamos a acercarte!

Atentamente
Miguel Ángel Romero
Director general
GlobalSTD



SEDER clausura el rastro municipal de Sayula

En Sayula, la Secretaría de Desarrollo Rural de Jalisco (SEDER) clausuró el rastro municipal debido a la falta de cumplimiento de la Norma Oficial Mexicana.

Jorge Campos Aguilar presidente de Sayula, indicó que por el momento el municipio de Sayula lleva a cabo el sacrificio de animales en la delegación de Usmajac, pero podría ser que muy pronto reanuden actividades debido a que ya cumplieron con la totalidad de las observaciones que les fueron realizadas. Además de la clausura, el municipio se hizo acreedor a una multa de siete mil pesos.

El rastro municipal de Sayula cuenta con alrededor de 30 trabajadores.



En Ciudad de México, técnicos del Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria realizaron estudios de laboratorio a 16 diferentes productos agrícolas de la Central de Abasto (CEDA).

Lo que arrojó resultados negativos para las bacterias Salmonella spp, Escherichia Coli y Listeria monocytogenes.

El organismo de la Sagarpa, informó que las pruebas se realizaron como parte del "Programa de Monitoreo de Productos Agrícolas Frescos" el cual busca efectuar un diagnóstico que les permita conocer la condición

sanitaria de los productos agrícolas frescos comercializados en la Central de Abasto y así evitar la presencia de organismos patógenos que pudieran poner en riesgo la salud humana, y brindar a los consumidores certeza sobre la inocuidad de frutas y legumbres.

Este programa comenzó como prueba piloto en abril de 2014, con el análisis de 108 muestras de los 10 productos considerados de mayor riesgo como aguacate, chile verde, fresa, jitomate, limón, mango, melón, papaya, plátano y tomate verde. El coordinador y administrador de la CEDA, Sergio Palacios Trejo, agregó que la CEDA continuará en colaboración con las autoridades sanitarias del gobierno federal para realizar muestreos de manera periódica.



México participó como vicepresidente en la Doceava Reunión Internacional de Autoridades Regulatorias de Medicamentos

El Comisionado Federal de la Cofepris, Julio Sánchez y Tépoz, asumió el rol de moderador durante las sesiones de este foro internacional, que tiene como objetivo fortalecer los lazos de cooperación entre las agencias reguladoras responsables de tareas sanitarias a nivel global, esto como un reconocimiento a la labor realizada por nuestro país en materia de regulación.

Entre los asistentes, se encontraron titulares de la EMA, de la agencia sanitaria de Japón, y el nuevo comisionado de la FDA.

En el marco de la ceremonia la Secretaría de Salud del Gobierno de la República, a través de la COFEPRIS, firmó un Memorándum de Entendimiento con la Autoridad de Ciencias de la Salud de la República de Singapur, que permitirá fortalecer la cooperación de ambos países.

Las autoridades sanitarias acordaron intercambiar información y experiencias relacionadas con la reglamentación de productos sanitarios, políticas, prácticas, normas, evaluación previa a la comercialización, vigilancia sanitaria, regulación para fabricantes y regulación de ensayos clínicos, entre otras actividades.

Los titulares de ambas agencias destacaron el interés de promover el acercamiento en favor de la salud, conscientes de que la cooperación internacional es una de las herramientas a disposición de los Estados para encontrar soluciones a los temas de la agenda sanitaria.



El limón persa jalisciense es ahora un referente nacional por su calidad

El director general de Comercialización de la Secretaría de Desarrollo Rural de Jalisco, René López Ruelas, compartió que el limón persa jalisciense se ha convertido en un referente nacional por su calidad y el avance en la tecnificación de sus plantaciones y de sus empacadoras.

Subrayó que los microclimas de varias regiones de Jalisco, como en la Ciénega de Chapala, Los Valles y Altos Sur, entre otras, han sido muy favorable para el establecimiento de plantaciones tecnificadas de este producto y ofrecen una imagen muy atractiva en el mercado de exportación y en el ámbito doméstico.

Mencionó también que hay una creciente demanda del limón persa en Norteamérica, Europa y Asia, lugares a donde actualmente se exporta.

Ante el interés del sector limonero en mejorar su entorno, la Seder ha promovido acciones de apoyo, como cursos de certificación de huertas y centros de empaque a productores.



México se prepara para incrementar sus exportaciones a Estados Unidos

Con el endurecimiento de los requisitos en Estados Unidos para la introducción de alimentos a causa de la Ley de Modernización de la Inocuidad Alimentaria (FSMA, por sus siglas en inglés) en México los productores se preparan para mantener e incluso incrementar las exportaciones a ese mercado.

El objetivo de la ley, que entró en vigor desde el año pasado de manera paulatina, es mantener un estándar de inocuidad de los alimentos, tanto los que se producen en Estados Unidos como los que se importan.

De acuerdo con la Secretaría de Economía, México exportó en 2016 bienes agropecuarios por 30 mil 222 millones de dólares, y de los productos agropecuarios que exporta a Estados Unidos, el 40 por ciento son frutas y vegetales frescos, mismos que son susceptibles de ser regulados por la FSMA.

Los productos agrícolas que más se exportan a Estados Unidos son aguacate, frambuesa, jitomate, pepino, chile y calabaza.

Juan Díaz Mazadiego, director de Comercio Exterior de la Secretaría de Economía (SE), enfatizó que, aunque la ley está básicamente dirigida a los productores estadounidenses, los exportadores mexicanos deben cumplir con esa norma para no bajar el ritmo de las exportaciones, que el año pasado significaron 30 mil millones de dólares en bienes agropecuarios exportados.

Joaquín Rivera Quiroz, coordinador de Negociaciones y Asuntos Internacionales en materia de Inocuidad de la Secretaría de Agricultura, Ganadería, Desarrollo Rural, Pesca y Alimentación (Sagarpa), dijo que, para enfrentar la nueva regulación, los productores mexicanos están en proceso de capacitación y de mejoras en la infraestructura y el autotransporte; el año pasado fueron capacitados unos cinco mil productores.



Desarrollan alternativa saludable al uso de ácidos grasos trans

En la Universidad Autónoma de San Luis Potosí (UASLP), un grupo de investigadores, ha desarrollado una alternativa saludable que sustituya el uso de los ácidos grasos trans en alimentos procesados.

Este proyecto se llevó a cabo por más de 10 años, liderado por el doctor Jorge Fernando Toro Vázquez, quien recibió el galardón Timothy L. Mounts, otorgado por la División de Aplicaciones Comestibles de Lípidos y Aceites Vegetales de la Sociedad Norteamericana de Química y Físicoquímica de Aceites (AOCS, por sus siglas en inglés), el cual nunca antes se había entregado a ningún grupo de investigación en México ni en América Latina.

Gradualmente diferentes gobiernos y organizaciones de salud se han opuesto al consumo de los ácidos grasos trans a través de distintos productos, el ejemplo más reciente, en Estados Unidos, la Administración de Alimentos y Medicamentos de los Estados Unidos (FDA, por sus siglas en inglés) tomó en 2015 una determinación para erradicar las prácticas de adición de ácidos grasos trans a los alimentos para consumo humano; para ello, dio a la industria un plazo de tres años para reformular los ingredientes de sus productos y eliminar el uso de aceites parcialmente hidrogenados. México, al ser uno de los principales exportadores del país vecino, deberá cumplir con estas normativas y tomar en cuenta que los ácidos grasos trans serán considerados como un aditivo nocivo y no será permitido su uso en alimentos, comenta Jorge Toro.

La metodología que el grupo de investigadores de la UASLP ha desarrollado se conoce como organogelación y permite que los aceites vegetales alcancen texturas parecidas a la de la margarina sin necesidad de agregar ácidos grasos saturados o de someterlos a procesos en los que se generen ácidos grasos trans.

Jorge Toro hace énfasis en que la adopción de estas nuevas tecnologías en nuestro país se hará con base en el interés propio de las empresas y en las decisiones gubernamentales en materia de salud de prohibir la adición de grasas trans en alimentos.

REVISIÓN DE ISO 22000

¿Por qué revisar el ISO 22000:2005?

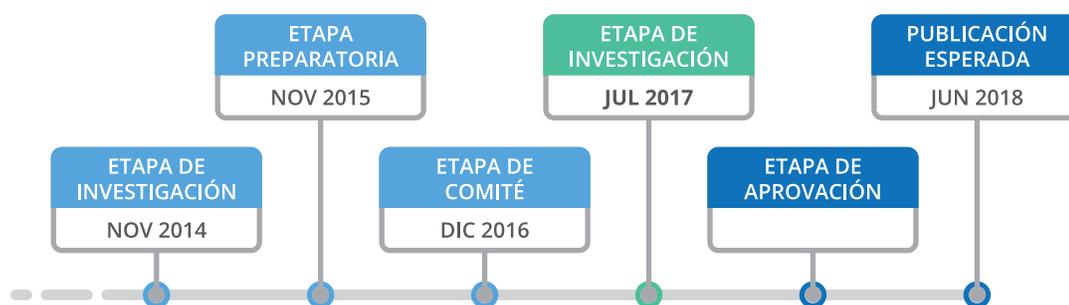
Desde la primera publicación del ISO 22000 en 2005, los usuarios a lo largo de la cadena de suministro han enfrentado nuevos desafíos a la seguridad alimentaria, incrementando la necesidad de revisar el estándar. Para una norma ISO, es un proceso normal el ser revisada.

De hecho cada 5 años se revisan los estándares para determinar si una modificación es necesaria, para asegurar que los estándares sigan siendo tan relevantes y útiles para las empresas como sea posible.

Cronograma de la revisión

Actualmente, el estándar se encuentra en la etapa de proyecto ante el comité (CD). Esto significa que un proyecto de estándar revisado estará disponible para los miembros de ISO para ser votado en el primer cuatrimestre del 2017.

Se puede ver más información de este proceso en el cronograma debajo. Aprenda más acerca del proceso de desarrollo de estándar.



¿Cuáles son los cambios principales al estándar?

Los cambios mayores propuestos al estándar incluyen modificaciones a su estructura, así como la aclaración de conceptos clave, tales como:

La estructura de alto nivel: en orden de facilitarle la vida a las empresas que utilizan más de un estándar de sistemas de gestión, la nueva versión del ISO 22000 mantendrá la misma estructura de todos los demás estándares de sistemas de gestión ISO, la estructura de alto nivel (HLS).

El enfoque de riesgos: ahora, el estándar incluye un enfoque diferente al entendimiento de riesgos

El ciclo PDCA: el estándar aclara el ciclo Planear - Hacer - Checar - Actuar, al mantener dos ciclos separados en el estándar trabajando juntos: uno cubriendo el sistema de gestión, y el otro cubriendo los principios de HACCP.

El proceso operativo: se da una clara descripción de las diferencias entre los términos clave, tales como: Control de puntos críticos (CCP), Programas de pre Requisitos Operacionales (OPRP) y Programas de pre Requisitos (PRP).

¿Quién es responsable de la revisión?

La revisión del estándar se lleva a cabo por parte de especialistas de más de 30 países, con experiencia en establecer, implementar, y auditar sistemas de inocuidad (ISO/TC34/SC17/W8).

¿Dónde averiguar más?

Ver la página principal de ISO/TC 34/SC 17.



GlobalTV

COMPARTIENDO CONOCIMIENTO

Sobre lo más relevante del mundo de la certificación

Entrevistas • Noticias • Expertos • Capacitación

Agenda de próximos programas en vivo:

JULIO CALIDAD/INOCUIDAD

- 04 10 tips para crear un SGC - ISO 9001
- 06 Transición ISO 22000 a FSSC 22000
- 11 Términos y definiciones en un SGC
- 13 Preparación y respuesta ante emergencia
- 18 ISO 9001:2015 y más allá, preparación para los 25 años
- 20 Uso de logos
- 25 Conocimiento de la organización - ISO 9001
- 27 Programa de manejo de alérgenos

AGOSTO CALIDAD/INOCUIDAD | PUNTOS CLAVE A AUDITAR

- 01 Capítulo 4 ISO 37001
- 03 Control de documentos y registro
- 08 Capítulo 5 ISO 37001
- 10 Responsabilidades de la dirección
- 15 Capítulo 6 ISO 37001
- 17 Actividades preliminares del HACCP
- 22 Capítulo 7 ISO 37001
- 24 Análisis de Peligros e Implementación del Plan HACCP
- 29 Capítulo 8 ISO 37001
- 31 Correcciones y Acciones correctivas

Conducción por: *Andrea Peñúñuri*



Global Standards



CASO DE ÉXITO

MAQUISA

CERTIFICADO EN ISO 22000

Hace 40 años surge MAQUISA de una idea de 5 emprendedores mexicanos y capital 100% mexicano que decidieron incursionar en el mercado de limpieza y sanitización industrial e institucional. Este año recibieron la certificación ISO 22000 en sus procesos de sanitización de productos alimenticios, distintivo reconocido a nivel internacional que se otorga a las empresas que cumplen altos estándares de inocuidad.

“Nos dimos cuenta que necesitábamos una certificación cuando empezamos con la competencia directa con mercados internacionales”

Durante una entrevista, Cesar Zendejas encargado del Departamento de Gestión de calidad, nos compartió que su principal competencia se encuentra en Estados Unidos por lo que era necesario mejorar la calidad de sus productos. Su elección, GlobalSTD, fue basada en ser un ente certificador de prestigio ya que certifica a grandes industrias, indicó Cesar.

También nos compartió que el reto se vivió tanto externa como internamente: “internamente fue difícil el involucrar y culturizar a la gente en que es un sistema con pasos y procesos ordenados; llegar a ellos fue el reto principal, se requirió de una fuerte campaña de difusión”. Externamente aseguró que fue más fácil llevarlo a cabo ya que los clientes reciben un producto de mejor calidad, mejor servicio y mejor prestación por lo que es recibido con gratitud.

Al preguntarle acerca de cuál fue el cambio de MAQUISA una vez que obtuvieron esta nueva certificación, nos compartió que ahora sus clientes tomaron la decisión de dar difusión a sus productos y fueron mejor aceptados. “Han sido grandes beneficios tanto en la mercadotecnia como con nuestros colaboradores”, agregó Cesar.

Después de esta certificación MAQUISA ha decidido implementar aún más sistemas de gestión para cumplir con las regulaciones aplicables vigentes. Ya cuentan con la recertificación en la norma ISO 9001: 2015, y tienen en la mira un nuevo reto: implementar ISO 45000, para sistemas de seguridad.

“El mensaje que le doy a las empresas que están buscando una certificación es que van a obtener grandes beneficios, productos de calidad, gran asesoría de parte de GlobalSTD, supervivencia y rentabilidad del negocio, además de contar con colaboradores satisfechos que trabajen en sus funciones de manera convencida al proponer un mejor beneficio para el mercado”.

Ve el video de la entrevista
en youtube.com/globalstd



40 AÑOS NOS RESPALDAN

Desde 1975 MAQUISA ha sido pionera en el desarrollo de especialidades químicas para el mantenimiento, conservación y limpieza de la industria en nuestro país.

En MAQUISA somos hoy en día líder indiscutible gracias a la gran variedad de especialidades químicas que producimos, pero sobre todo por el alto nivel de calidad de cada uno de nuestros productos, lo que nos permitió obtener el reconocimiento a nuestro Sistema Integral de Calidad por parte de ISO22000 e ISO9001.

En MAQUISA brindamos soluciones integrales a necesidades específicas, a través de la generación de estrategias comerciales y de propuestas de valor, fortaleciendo la sinergia cliente-proveedor y creando relaciones duraderas.

MAQUISA, además de productos de la más alta calidad, ofrece a sus clientes grandes beneficios como:

- Capacitación
- Asesoría
- Seguridad
- Soporte Técnico
- Desarrollo de Sistemas
- Procedimientos Personalizados
- Desarrollo de Productos Especiales
- Atención Personalizada
- Surtimiento Inmediato



SQF versión 8

Principales cambios

El Instituto SQF recientemente lanzó la nueva versión del código, que entrará en vigor a partir de enero de 2018.

Te presentamos los cambios principales:

- Se eliminan las observaciones.
- Se cuenta con 30 días para cerrar las no conformidades mayores y menores.
- Se separan los códigos: Buenas Prácticas de Manufactura, Procesamiento y Calidad.
- El módulo 2 cambia de nombre a "System elements".
- 2.1.2.4 La dirección del sitio principal designará a un profesional de SQF para cada sitio con responsabilidad y autoridad para:
 - i. Supervisar el desarrollo, implementación, revisión y mantenimiento del Sistema SQF, incluyendo los fundamentos de seguridad alimentaria descritos en 2.4.2, y el plan de seguridad alimentaria descrito en 2.4.3.
 - ii. Tomar las medidas apropiadas para asegurar la integridad del Sistema SQF; y
 - iii. Comunicar al personal pertinente toda la información esencial para asegurar la implementación y el mantenimiento efectivo del Sistema SQF.
 - iv. Asegurar que el personal del sitio tenga las competencias requeridas según 2.9.1.1.
- 2.1.3.2 El (los) practicante (s) de SQF actualizará el sistema e informará a la dirección en una (mínima) base mensual sobre asuntos que afectan la implementación y mantenimiento del Sistema SQF. Las actualizaciones y respuestas de la gerencia deben ser documentadas. El Sistema SQF en su totalidad se revisará al menos una vez al año.

Crisis Management Planning - Gestión de Crisis

2.1.5.1 Un plan de gestión de crisis que se base en la comprensión de peligros potenciales conocidos (inundaciones, sequías, incendios, tsunamis u otros eventos climáticos severos o eventos regionales como guerras o disturbios civiles), que puedan afectar la capacidad del sitio para suministrar alimentos seguros. Estar documentados por la gerencia superior que delinea los métodos y la responsabilidad que el sitio implementará para hacer frente a tal crisis del negocio.

Detalla el plan de inocuidad

2.4.3.1 Se preparará un plan de inocuidad de los alimentos en conformidad con los doce pasos identificados en las directrices HACCP de la Comisión del Codex Alimentarius.

2.4.3.2 Efectiva y esbozar los medios por los cuales el sitio controla y asegura la inocuidad de los alimentos de los productos o grupos de productos incluidos en el alcance de la certificación SQF y sus procesos asociados. Más de un plan HACCP de seguridad alimentaria puede ser necesario para cubrir todos los productos incluidos en el ámbito de la certificación.

2.4.3.3 El plan o planes de inocuidad alimentaria serán desarrollados y mantenidos por un equipo multidisciplinario que incluya al practicante SQF y al personal del sitio con conocimientos técnicos, de producción y de ingeniería de los productos relevantes y procesos asociados. Cuando la experiencia pertinente no está disponible en el sitio, se puede obtener asesoramiento de otras fuentes para ayudar al equipo de seguridad alimentaria.

2.4.3.4 El alcance de cada plan de inocuidad de los alimentos se desarrollará y documentará incluyendo el inicio y el final de los procesos bajo consideración y todas las entradas y salidas relevantes.

2.4.3.5 Las descripciones de los productos se elaborarán y documentarán para todos los productos incluidos en el ámbito de los planes de inocuidad de los alimentos. Esto hará referencia a las especificaciones del producto terminado (2.3.5.1) más cualquier información adicional relevante para la seguridad del producto (como pH, Aw, composición).

2.4.3.6 El equipo de seguridad alimentaria determinará y documentará el uso previsto de cada producto. Esto incluirá los grupos de consumidores objetivo, el potencial de consumo de grupos vulnerables de la población, los requisitos para el procesamiento ulterior (si procede), y el posible uso alternativo del producto.

2.4.3.7 El equipo de seguridad alimentaria debe desarrollar y documentar un diagrama de flujo que cubra el alcance de cada plan de seguridad alimentaria. El diagrama de flujo incluirá todas las etapas del proceso, toda la materia prima, material de envasado e insumos de servicio (agua, vapor y gases, según corresponda), retrasos de proceso programados y todas las salidas del proceso incluyendo el desecho y la

reelaboración. Cada diagrama de flujo será confirmado por el equipo de seguridad alimentaria durante todas las etapas y horas de operación.

2.4.3.8 El equipo de seguridad alimentaria deberá identificar y documentar todos los peligros de seguridad alimentaria que puedan esperarse razonablemente y que se produzcan en cada etapa de los procesos, incluyendo materias primas y otros insumos.

2.4.3.9 El equipo de seguridad alimentaria llevará a cabo un análisis de riesgos para cada uno de los peligros identificados y detectar los peligros significativos, es decir, su eliminación o reducción a un nivel aceptable es necesaria para garantizar la inocuidad de los alimentos. La metodología para determinar la significación del peligro deberá documentarse y utilizarse de forma coherente para evaluar todos los peligros potenciales.

2.4.3.10 El equipo de seguridad alimentaria determinará y documentará las medidas de control que deben aplicarse a todos los peligros importantes. Se puede requerir más de una medida para controlar un peligro identificado, y más de un peligro significativo puede ser controlado por una medida de control específica.

2.4.3.11 Basándose en los resultados del análisis de peligros (2.4.3.9), el equipo de inocuidad de los alimentos deberá identificar los pasos del proceso en los que se debe aplicar un control para eliminar un peligro significativo o reducirlo a un nivel aceptable (PCC). En los casos en que se ha identificado un peligro significativo en una etapa del proceso, pero no existe una medida de control, el equipo de seguridad alimentaria modificará el proceso para incluir una medida de control apropiada.

2.4.3.12 Para cada PCC identificado, el equipo de seguridad alimentaria deberá identificar y documentar los límites que separan los productos seguros de los no seguros. El equipo de inocuidad de los alimentos deberá validar los límites críticos para asegurar el nivel designado de control del (los) peligro (s) identificado (s) para la inocuidad de los alimentos; y que todos los límites críticos y las medidas de control individual o combinadas proporcionan efectivamente el nivel de control requerido (véase también 2.5.2.1)

2.4.3.13 El equipo de seguridad alimentaria desarrollará y documentará los procedimientos para monitorear a las CCPs para asegurar que permanezcan dentro de los límites establecidos (2.4.3.12). Los procedimientos de monitoreo deberán identificar al personal asignado para realizar las pruebas, los métodos de muestreo y prueba y la frecuencia de la prueba.

2.4.3.14 El equipo de seguridad alimentaria desarrollará y documentará los procedimientos de desviación que identifican la disposición del producto afectado cuando el monitoreo indica una pérdida de control en un PCC. Los procedimientos también prescribirán acciones para corregir el paso del proceso para prevenir la repetición del fallo de seguridad.

2.4.3.15 Los planes de inocuidad de los alimentos documentados y aprobados se aplicarán en su totalidad. La implementación efectiva será monitoreada por el equipo de seguridad de los alimentos, y una revisión completa de los

planes documentados e implementados se llevará a cabo al menos una vez al año, o cuando se produzcan cambios en el proceso, equipo, insumos u otros cambios que afecten la seguridad del producto.

2.4.3.16 Los planes de inocuidad de los alimentos aplicados se verificarán como parte de la verificación del sistema SQF (2.5)

2.4.3.17 Cuando la reglamentación sobre la inocuidad de los alimentos en el país de producción y destino (si se conoce) prescribe una metodología de control de la inocuidad de los alimentos que no sea la HACCP de la Comisión del Codex Alimentarius, el equipo de seguridad alimentaria aplicará planes de inocuidad de los alimentos.

“El programa del Instituto para La Inocuidad y Calidad Alimentaria (SQF) de la Iniciativa Global de Inocuidad (GFSI) se mantiene como uno de los esquemas más populares para los productores de alimentos y bebidas.”

Defensa alimentaria y Food fraud

- 2.4.4.4 El plan de defensa de la alimentación del lugar (véase 2.7.1.1) incluirá medidas para asegurar los materiales e ingredientes entrantes y protegerlos contra actos deliberados de sabotaje o de tipo terrorista.
- 2.4.4.5 La evaluación de la vulnerabilidad del fraude alimentario en el sitio (véase 2.7.2.1) incluirá la susceptibilidad del sitio a la sustitución de materias primas o ingredientes, el etiquetado erróneo, la dilución y la falsificación que pueden afectar negativamente a la inocuidad de los alimentos.
- 2.4.4.6 El plan de mitigación del fraude alimentario (véase el apartado 2.7.2.2) incluirá métodos mediante los cuales se controlarán las vulnerabilidades identificadas en relación con la inocuidad de los alimentos procedentes de ingredientes y materiales.
- 2.4.4.7 Las materias primas, los ingredientes y materiales de envasado recibidos de otras instalaciones bajo la misma propiedad corporativa estarán sujetos a los mismos requisitos de especificación (2.3.2) y requisitos de proveedor aprobados como todos los demás proveedores de materiales.

Más exigencia en el monitoreo ambiental

2.4.8.1 Se establecerá un programa de vigilancia ambiental basado en el riesgo para todos los procesos de fabricación de alimentos y productos para animales de compañía.

2.5.4.2 El personal que realice pruebas ambientales o de productos debe participar en un programa de pruebas de aptitud aplicable al menos una vez al año para asegurar la exactitud de los resultados.

2.5.4.3 Cuando se utilicen laboratorios externos para realizar análisis de insumos o productos, los laboratorios deberán estar acreditados bajo la norma ISO 17025 o una norma nacional equivalente y deberán incluirse en el registro de especificaciones de servicios contractuales del lugar (véase 2.3.3.1).

2.5.5.3 Las inspecciones regulares del lugar y del equipo deberán planearse y llevarse a cabo para verificar que las Buenas Prácticas de Manufactura y el mantenimiento del edificio/equipo cumplan con el Código de Seguridad Alimentaria de SQF.

- i. Tomar correcciones o acciones correctivas y preventivas; y
- ii. Mantener registros de las inspecciones y cualquier acción correctiva tomada.

2.6.1.3 Los procedimientos de cambio del producto durante el embalaje se documentarán e implementarán para asegurar que el producto correcto está en el paquete correcto y con la etiqueta correcta y que el cambio es inspeccionado y aprobado por una persona autorizada.

2.7.1.1. Se documentarán, aplicarán y mantendrán los métodos, la responsabilidad y los criterios para prevenir la adulteración de alimentos causados por un acto deliberado de sabotaje o un incidente de tipo terrorista.

Food Fraud / Fraude alimentario

2.7.2.1 Se documentarán, implementarán y mantendrán los métodos, la responsabilidad y los criterios para identificar la vulnerabilidad del sitio al fraude alimentario. La evaluación de la vulnerabilidad al fraude alimentario incluirá la susceptibilidad del sitio a la sustitución de productos, el etiquetado erróneo, la dilución y la falsificación, lo que puede afectar negativamente a la inocuidad de los alimentos.

2.7.2.2 Se elaborará y aplicará un plan de mitigación del fraude alimentario que especifique los métodos mediante los cuales se controlarán las vulnerabilidades identificadas en materia de fraude alimentario.

2.7.2.3 El plan de evaluación y mitigación de la vulnerabilidad al fraude alimentario será revisado y verificado al menos una vez al año.

2.7.2.4 Se mantendrán registros de exámenes de la evaluación de vulnerabilidad y el plan de mitigación de fraude alimentario.

Gestión de alérgenos

2.8.2.1 Se documentará y aplicará la responsabilidad y los métodos utilizados para controlar los alérgenos y prevenir las fuentes de alérgenos de productos contaminantes.

El programa de manejo de alérgenos deberá incluir:

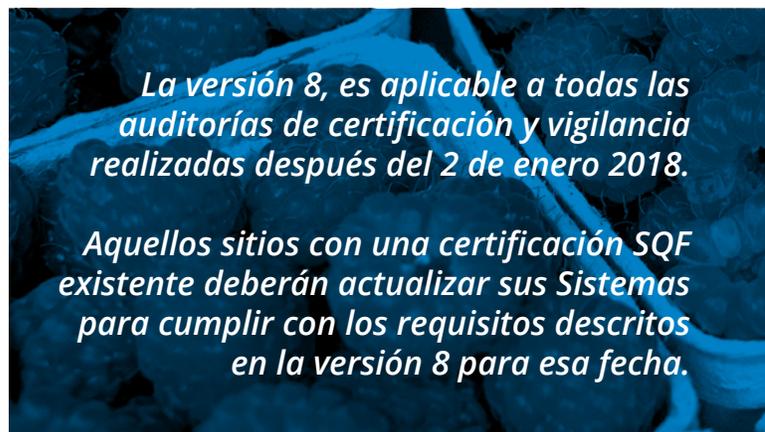
- yo. Un análisis de riesgo de esas materias primas, ingredientes y auxiliares tecnológicos, incluidos los lubricantes de calidad alimentaria, que contienen alérgenos alimentarios;
- ii. Una evaluación de los alérgenos alimentarios relacionados con el lugar de trabajo de vestuarios, máquinas expendedoras, comedores, visitantes.
- iii. Un registro de alérgenos que sea aplicable en el país de fabricación y el país o países de destino (si se conoce).
- iv. Una lista de alérgenos a la que puede acceder el personal pertinente.

v. Los peligros asociados con los alérgenos y su control incorporados en el plan de inocuidad de los alimentos.

vi. Un plan de manejo para el control de los alérgenos identificados.

2.8.2.2 Se proporcionará instrucciones a todo el personal pertinente que participe en la recepción o manipulación de las materias primas, el trabajo en curso, la reelaboración o el producto acabado sobre cómo identificar, manipular, almacenar y segregar materias primas que contengan alérgenos.

2.8.2.3 Deberán tomarse disposiciones para identificar y segregar claramente los alimentos que contienen alérgenos. Los procedimientos de segregación deben ser implementados y monitoreados continuamente.



2.8.2.4 Cuando el material alérgico pueda estar presente de forma intencional o no intencional, la limpieza y saneamiento de las superficies de contacto del producto entre los cambios de línea deben ser efectivos, adecuados al riesgo y los requisitos legales, y suficientes para eliminar todos los alérgenos potenciales de las superficies de contacto del producto, para evitar el contacto cruzado. Se proporcionarán equipos separados de manipulación y producción cuando no sea posible una higiene y limpieza o segregación satisfactorias de la línea.

2.8.2.5 Basándose en la evaluación de riesgos, se aplicarán de manera efectiva los procedimientos de validación y verificación de la eficacia de la limpieza y saneamiento de las zonas y equipos en los que se utilizan alérgenos.

2.8.2.6 Cuando exista material alérgico, los procedimientos de cambio del producto deberán documentarse e implementarse para eliminar el riesgo de contacto cruzado.

2.8.2.8 El sitio deberá documentar e implementar métodos para controlar la exactitud de las etiquetas de los productos acabados (o información del consumidor donde sea aplicable) y asegurar que el trabajo en curso y el producto terminado sea fiel a la etiqueta con respecto a los alérgenos. Tales medidas pueden incluir la aprobación de las etiquetas en el momento de la recepción, las reconciliaciones de las etiquetas durante la producción, la destrucción de las etiquetas obsoletas y la verificación de las etiquetas del producto terminado (según proceda), y los procedimientos de cambio de producto.

2.8.2.10 El reacondicionamiento del producto (retrabajo) que contenga alérgenos alimentarios se llevará a cabo en condiciones que aseguren la seguridad e integridad del producto. El producto reacondicionado que contenga alérgenos deberá estar claramente identificado y rastreable.

Módulo 11

11.2.3.4 Las tuberías que contengan residuos sanitarios o aguas residuales que se encuentren directamente sobre líneas de productos o áreas de almacenamiento deberán tener coberturas ubicadas debajo de conectores de tubería y diseñadas y construidas para prevenir la contaminación de alimentos, materiales, ingredientes y superficies de contacto con alimentos, y que permitan su limpieza con facilidad.



11.2.5.1 La iluminación en las zonas de procesamiento y manipulación de alimentos y en las estaciones de inspección deberá tener una iluminancia media de 200 lux o como lo requieren las reglamentaciones aplicables para que el personal pueda desempeñar sus tareas de manera eficiente y eficaz (cumplimiento con la NOM 025 STPS).

11.2.9.1 Se deben documentar las especificaciones para el equipo, los utensilios y la ropa protectora, así como los procedimientos para adquirir el equipo.

11.2.9.8 Todo el equipo, utensilios y ropa de protección se limpiará después de su uso y se almacenará en estado limpio y de servicio para prevenir la contaminación microbiana o de contacto cruzado con alérgenos.

11.2.9.5 Todos los contratistas de mantenimiento y otros contratistas de ingeniería que deban trabajar en el lugar deben ser entrenados en los procedimientos de seguridad e higiene de los alimentos de la instalación y deben ser evaluados en su entendimiento antes de entrar en cualquier área de procesamiento o manipulación de alimentos.

11.2.11.2 Cualquier actividad de plaga identificada no deberá presentar un riesgo de contaminación de productos alimenticios, materias primas o envases.

11.2.11.3 Los productos alimenticios, materias primas o los envases que se encuentren contaminados por la actividad de las plagas serán eliminados de forma eficaz y se investigarán, se resolverá la fuente de la infestación por plagas.

11.2.13.7 Los detergentes y desinfectantes deberán ser adecuados para su uso en un entorno de fabricación de alimentos, etiquetados según los requisitos reglamentarios y adquiridos de conformidad con la legislación aplicable. La organización deberá garantizar:

- yo. El sitio mantiene una lista de productos químicos aprobados para su uso;
- ii. Se mantendrá un inventario de todos los productos químicos adquiridos y utilizados;
- iii. Los detergentes y desinfectantes se almacenan como se indica en el elemento 11.6.4;
- iv. Se proporcionan hojas de datos de seguridad (SDS) para todos los detergentes y desinfectantes comprados; y
- v. Sólo personal capacitado maneja desinfectantes y detergentes.

11.2.13.8 Los detergentes y desinfectantes que hayan sido mezclados para su uso deben ser correctamente mezclados de acuerdo con las instrucciones del fabricante, almacenados en recipientes adecuados para el uso y claramente identificados. Se verificarán las concentraciones de mezcla y se mantendrán registros.

11.3.3.1 La instalación llevará a cabo un análisis de riesgo para asegurar que la política de ropa y pelo proteja los materiales, los alimentos y las superficies de contacto con los alimentos de la contaminación microbiótica o física no intencional.

11.6.1.1. La instalación deberá documentar e implementar un plan efectivo de almacenamiento que permita el almacenamiento seguro e higiénico de materias primas (congeladas, refrigeradas y ambientales), ingredientes, materiales de empaque, equipos y productos químicos.

11.3.9.1 Los cuartos de aseo serán:

- i. Diseñados y construidos para que sean accesibles al personal y separados de cualquier operación de procesamiento y manipulación de alimentos;
- ii. Se accede desde el área de procesamiento a través de una esclusa ventilada al exterior a través de una habitación contigua;
- iii. Suficiente en número para el máximo de personal;
- iv. Construido para que pueda ser fácilmente limpiado y mantenido,
- v. Incluir un área para prendas exteriores sueltas durante el uso de las instalaciones; y
- vi. Mantener limpio y ordenado.

11.5.1.5 Cuando el agua se almacena en el sitio, las instalaciones de almacenamiento deberán estar adecuadamente diseñadas, construidas y mantenidas para evitar la contaminación.

11.5.2.4 El agua utilizada como ingrediente en el procesamiento o en el equipo de limpieza y desinfección debe ser tratada para mantener la potabilidad (ver 11.5.2.1).

ISO 22000

SISTEMA DE GESTIÓN ALIMENTARIA

- **OBJETIVO:** Asegurar la inocuidad de los alimentos en **toda la cadena alimentaria** hasta su consumo final.

ELEMENTOS CLAVE:

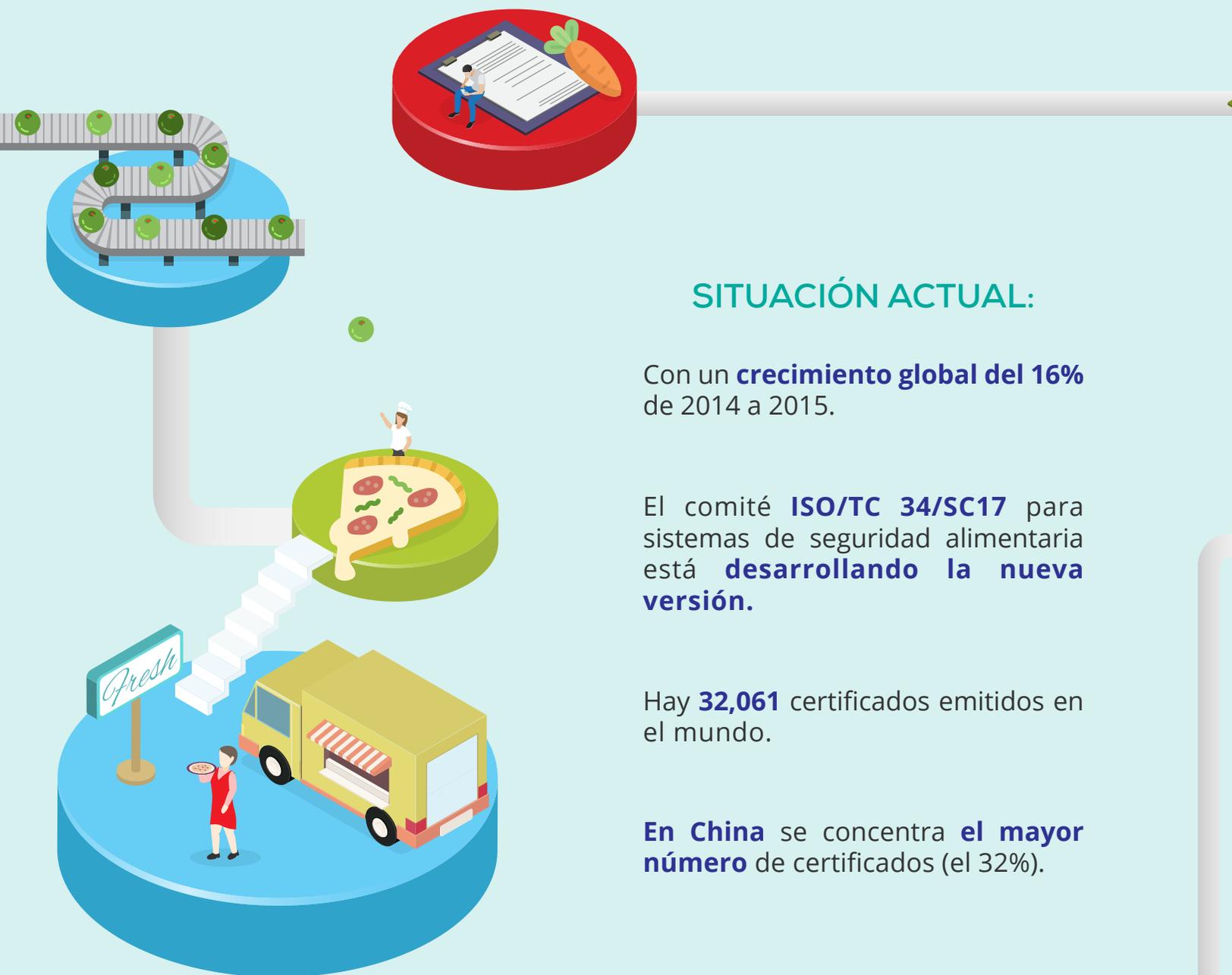
Comunicación interactiva

Gestión del sistema

Principios de HACCP

Programas de prerrequisitos

Alineación con ISO 9001



SITUACIÓN ACTUAL:

Con un **crecimiento global del 16%** de 2014 a 2015.

El comité **ISO/TC 34/SC17** para sistemas de seguridad alimentaria está **desarrollando la nueva versión**.

Hay **32,061** certificados emitidos en el mundo.

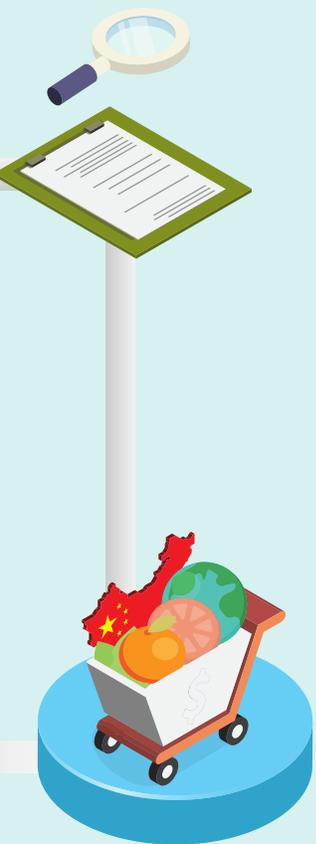
En China se concentra **el mayor número** de certificados (el 32%).

PRINCIPALES BENEFICIADOS:



CAMBIOS EN LA NUEVA VERSIÓN:

- Uso de la **estructura de alto nivel** (HLD).
- Enfoque de riesgos.**
- Aplicación del ciclo PDCA** (Plan - Do - Check - Act).
- Proceso de operación:** diferencias entre Puntos Críticos de Control (PCC), Programas Operativos de Requisitos Previos (PPRO) y Programas de Prerrequisitos (PRPs).



LÍNEA DEL TIEMPO DE ISO 22000:

Publicación
de ISO 22000
SEP 2005

Etapa de
propuesta
NOV 2014

Etapa de
comité
DIC 2016

Etapa de
investigación
JUL 2017

Etapa de
aprobación

Publicación
prevista
JUN 2018



CASO DE ÉXITO

GRAPAS NACIONALES

CERTIFICADO EN ISO 22000

Los integrantes de Grapas Nacionales de México nos cuentan sobre su papel en la industria y lo que ha significado para ellos y la institución contar con la certificación ISO 22000:2005 entregada por Global Standards.

“Nuestra empresa fue fundada en 1984. Nosotros a lo que nos dedicamos es básicamente a proveer al mercado alimenticio de equipos especializados para el empaque, nuestra industria se dirige a los cárnicos.

Lo que hacemos es engrapar los jamones, la mortadela, todo lo que se procesa que vaya empaçado en un proceso flexible, de tal manera que nuestra aplicación, que es esta grapa, sea lo que termine el proceso del producto”.

-Salvador Meljem
Director General

“Inicialmente arrancamos con lo que son las grapas, hoy ya tenemos los empaques flexibles; hemos crecido en esto y atendemos alrededor del 75 % de mercado nacional”.

-Carlos Garcés
Director Comercial

“Innovamos en dar créditos, cosa que no existía, y eso nos ayudó mucho y nos hizo crecer rápidamente gracias a nuestro director y a sus ideas”.

-Nidia Herrera
Gerente Administrativo & Recursos Humanos

“Originalmente esta certificación fue, de alguna manera, impuesta por algunos de nuestros clientes; inclusive nos daban términos para lograr la certificación.

Nosotros en ese momento no entendíamos por qué nuestro producto, que ni si quiera toca el alimento, tenía que estar inmerso en este tipo de certificaciones. Para nosotros todo este procedimiento fue nuevo, sin embargo, trabajando ya sobre la norma y



“Básicamente creo que una recomendación sana es, hoy por hoy, aplicar buenas prácticas. Las grandes organizaciones nos exigían la certificación de inocuidad y nosotros no estábamos de alguna manera preparados, sin embargo, gracias a la cooperación directiva nos permitió conocer que la calidad debe sobresalir.

Hoy estamos iniciando una nueva certificación basada en la 9001 con la nueva versión 20015, y nos permite tener un valor agregado más a la suma que tenemos con 22000.

GlobalSTD nos ha capacitado nuestro personal en diferentes áreas, una de ellas es en conocimiento de la norma de ISO 22000, así como en la auditoría. Lo conocimos por su plataforma en página web; la experiencia con GlobalSTD ha sido muy buena, la recomiendo, tengo buenas referencias y hoy por hoy seguirá siendo nuestro certificador”.

-Hipólito Tenorio

Gerencia Financiera y de Soporte

Ve el video de la entrevista
en youtube.com/globalstd

estableciéndola en la empresa nos dimos cuenta de lo importante que es.

Para nosotros ha sido extraordinario trabajar con la norma, primeramente, nos ha dado una posición diferente con nuestros clientes; al ser una norma internacional estamos realmente brindando una imagen diferente a la de nuestros competidores”.

-Salvador Meljem

Director General

“Principalmente atender el requerimiento de nuestros clientes; ante todo este mundo cambiante, estas nuevas reglamentaciones nos obligan a tener este estándar internacional y es por eso que estamos en este proceso de certificación con el objetivo de seguir siendo líderes en el mercado y tener ese valor agregado con nuestros clientes.

Se había planteado que durante todo este proceso se tuviera ese objetivo, obviamente durante la certificación se está revisando que los procedimientos sean un tanto diferentes, pero al final del día el objetivo es el mismo, la satisfacción de nuestros clientes”.

-Israel Chacón

Gerente de Ventas

CURSOS DE CAPACITACIÓN

PROGRAMACIÓN DE JULIO Y AGOSTO 2017

¡Capacítate con los expertos e impulsa tu desarrollo profesional!

Cursos basados en las normas internacionales ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, HACCP, ISO 22000, ISO 19011 y más, a nivel Auditor Líder, Auditor Interno y Requerimientos.

- Calendario sujeto a cambios por demanda de cursos, solicitud de fechas o cambio de ciudad sede.
- Ofrecemos cursos cerrados en las instalaciones del cliente en cualquier parte del país o en el extranjero.
- La realización de cualquier curso se encuentra sujeto a un número mínimo de participantes.
- Indispensable confirmar su asistencia.

Guadalajara **GDL** Tijuana **TIJ** Querétaro **QRO** Irapuato **IPTO** Torreón **TRC** Hermosillo **HER** Nogales **NOG**
 Ciudad de México **CDMX** Guanajuato **GTO** Ciudad Juárez **CJS** Puebla **PUE** Zamora **ZAM** Culiacán **CUL** Chihuahua **CHH**
 Monterrey **MTY** Morelia **MOR** San Luis Potosí **SLP** Veracruz **VER** Celaya **CEL** Saltillo **SALT** Tamaulipas **TAM**

CURSO		JUL	AGO	CURSO		JUL	AGO			
AEROSPACIAL	AS 9100D	Requerimientos	GDL 20-21	MTY 10-11	BUENAS PRÁCTICAS AGRÍCOLAS	Entrenamiento para auditor PrimusGFS		IPTO 21 GDL 28	MOR 11 TRC 25	
			Entrenamiento del estándar PrimusGFS			Requerimientos		IPTO 18-20 GDL 25-27	MOR 8-10 TRC 22-24	
ANTISOBORNOS	ISO 37001:2016	Requerimientos		GDL 17-18 CDMX 14-15	EQUIPO MÉDICO	ISO 13485:2016		GDL 6-7	TIJ 17-18	
		Auditor Interno	CDMX 3-5			Auditor Líder		MTY 24-28	CDMX 28-1 SEP	
		Auditor Líder	GDL 25-28	CDMX 22-25	ETIQUETADO	NOM 050/051		Requerimientos		CDMX 1
AUTOMOTRIZ	IATF 16949:2016	Requerimientos	CDMX 13-14 GDL 3-4	SALT 7-8	FSMA	HARPC para Equipos Guía (Análisis de peligros y controles preventivos basados en riesgo)		MTY 24-25	GDL 3-4 TIJ 17-18	
		Auditor Interno		MTY 2-4		FSPCA - Controles Preventivos de Alimentos para Humanos		GDL 24-26 TIJ 17-19 MTY 12-14	GDL 26-28	
		Auditor Líder	GDL 3-7	CDMX 28-1 SEP		GESTIÓN DE EMERGENCIAS	ISO 22320:2011		GDL 24-25	
	AMEF	GDL 3	MTY 25	Auditor Interno			CDMX 26-28	GDL 16-18		
	Análisis del Sistema de Medición (MSA)		GTO 4	Auditor Líder				GDL 28-31		
	APQP		CDMX 31		MANEJO DE LABORATORIOS	ISO/IEC 17025:2005		Requerimientos		GDL 7-8
	Core Tools (PPAP, MSA, APQP y AMEF)		QRO 17-20 GDL 25-28	GDL 7-10		Auditor Interno		GDL 23-25		
	Proceso de Aprobación de Partes para Producción (PPAP)		TIJ 14							

CURSO		JUL	AGO	CURSO		JUL	AGO			
SEGURIDAD DE LA INFORMACIÓN	ISO /IEC 27001:2013 & ISO /IEC 20000-1:2011	Requerimientos	CDMX 13-14	MTY 10-11 GDL 3-4	HACCP	Requerimientos	MOR 13-14 TIJ 3-4 GDL 27-28	MTY 3-4		
		Auditor Interno	GDL 17-19	CDMX 21-23		Auditor Interno	MTY 12-14 CDMX 3-5	MOR 21-23 TIJ 7-9 GDL 14-16		
		Auditor Líder	MTY 17-21	GDL 21-25		Auditor Líder	SLP 3-6 IRA 24-27 QRO 10-13	GDL 7-11 CDMX 28-31		
SEGURIDAD DEL TRANSPORTE	C-TPAT	Requerimientos	GDL 6-7 TAM 10-11			Global Markets Programme nivel básico	Requerimientos	MTY 24-25		
		Requerimientos	GDL 17-18 CDMX 20-21	MTY 17-18			Global Markets Programme nivel intermedio	Requerimientos	MOR 27-28 CDMX 17-18 GDL 20-21	
SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	OHSAS 18001:2007	Requerimientos	CDMX 20-21	MTY 17-18		FSSC 22000 Integrado Versión 4 (ISO 22000:2005, ISO/TS 22002-1:2009, ISO/TS 22002-4:2013 & ISO 19011:2011)		Auditor Interno	MTY 3-5	
		Auditor Interno	GDL 3-5	CDMX 16-18			FSSC 22000 Integrado Versión 4 (ISO 22000:2005, ISO/TS 22002-1:2009, ISO/TS 22002-4:2013 & ISO 19011:2011)	Auditor Líder	SLP 10-14 IRA 17-21 QRO 24-28 CDMX 3-7	MTY 14-18
		Auditor Líder		GDL 28-31				FSSC 22000 Integrado Versión 4 (ISO 22000:2005, ISO/TS 22002-1:2009, ISO/TS 22002-4:2013)	Requerimientos	GDL 20-21 MTY 24-25
	SA 8000	Requerimientos	GDL 10-12			FSSC 22000 & PAS 222 (ISO 22000:2005, ISO/TS 22002-1:2009, PAS 222:2011 & ISO 19011:2011)	Requerimientos		GDL 13-14 CDMX 27-28 MTY 6-7	
	ISO DIS 45001	Requerimientos	GDL 17-18 CDMX 24-25				Control de Alérgenos	Requerimientos	MTY 14 GDL 7	
		Auditor Interno	GDL 24-26	CDMX 2-4	Auditoría de sistemas SQF Ed. 8	Auditor Interno		GDL 7-9 CDMX 23-25 MTY 14-16		
Auditor Líder		MTY 4-7	CDMX 8-11	SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD		Requerimientos	MTY 3 GDL 31			
Trazabilidad y retiro de producto	Requerimientos		GDL 24-25		Legislación Ambiental	Requerimientos	TRC 3-4 CDMX 12-13	GDL 3-4		
Profesional avanzado SQF Ed.8	Profesional avanzado	GDL 27-28		SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL		Requerimientos	SLP 17-21 GDL 3-7 IPTO 10-14	CDMX 7-11 MTY 21-25		
SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD	Implementación de sistemas SQF Ed. 8	Requerimientos (NC)	IRA 5-7		CDMX 2-4 IRA 28-30 CHH 7-9	ISO 14001:2015 & Análisis de riesgos (ISO 31000:2009)	Auditor Líder			
		Requerimientos (C)		CDMX 14-15 TIJ 21-22 MOR 28-29						
	PAS 096:2014	Requerimientos	MTY 3 GDL 31	IRA 4 GDL 11						
	NOM-251-SSA1-2009	Requerimientos	CDMX 6-7	GDL 3-4						
	Microbiología	Requerimientos	CDMX 3 GDL 10	MTY 4						
	ISO 22000:2005	Requerimientos	GDL 6-7	CDMX 10-11 MTY 14-15						
		Auditor Interno	CEL 24-26 MOR 3-5	GDL 2-4 CDMX 12-14						
		Auditor Líder	MTY 3-7	CEL 28-31 MOR 7-10						
	HACCP Avanzado		GDL 17-18							

- Calendario sujeto a cambios por demanda de cursos, solicitud de fechas o cambio de ciudad sede.
- Ofrecemos cursos cerrados en las instalaciones del cliente en cualquier parte del país o en el extranjero.
- La realización de cualquier curso se encuentra sujeto a un número mínimo de participantes.
- Indispensable confirmar su asistencia.

Guadalajara **GDL** Tijuana **TIJ** Querétaro **QRO** Irapuato **IPTO** Torreón **TRC** Hermosillo **HER** Nogales **NOG**
 Ciudad de México **CDMX** Guanajuato **GTO** Ciudad Juárez **CJS** Puebla **PUE** Zamora **ZAM** Culiacán **CUL** Chihuahua **CHH**
 Monterrey **MTY** Morelia **MOR** San Luis Potosí **SLP** Veracruz **VER** Celaya **CEL** Saltillo **SALT** Tamaulipas **TAM**

CURSO		JUL	AGO	CURSO		JUL	AGO
SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	ISO 14001:2015	Requerimientos	CDMX 6-7 GDL 10-11	TELECOMUNICACIONES	TL 9000	Requerimientos	GDL 7-8
		Auditor Interno	CDMX 20-21 MTY 5-7			Auditor Interno	GDL 10-12
SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD	ISO 9001:2015	Requerimientos	GDL 3-4 MTY 20-21 CDMX 3-4	SISTEMA DE GESTIÓN DE RIESGO	ISO 31000:2009	Requerimientos	GDL 20-21 CDMX 6-7
		Auditor Interno	GDL 5-7			Auditor Interno	GDL 1-4 MTY 21-24 CDMX 28-31
	ISO 9001:2015 & Análisis de Riesgos (ISO 31000:2009)	Auditor Líder	GDL 10-14 IRA 3-7 CDMX 31-4 AGO	SISTEMAS INTEGRADOS	Sistemas integrados (ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, OHSAS 18001:2007 & ISO 19011:2011)	Auditor Líder	GDL 31-4 AGO
	El Liderazgo y la Alta Dirección en la norma ISO 9001:2015		GDL 17			Sistemas integrados (ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 y OHSAS 18001:2007)	Requerimientos
SISTEMA DE GESTIÓN DE LA ENERGÍA	ISO 50001:2011	Requerimientos	CDMX 7-8				
		Auditor Interno	MTY 19-21				

NO PONGAS EN RIESGO TU CERTIFICACIÓN ISO 9001 e ISO 14001

¡Haz la transición a la versión 2015!

En tus manos está su continuidad

Acércate a tu ejecutivo comercial y solicita el formulario de transición lo antes posible, no te esperes a la fecha límite (15 de septiembre del 2018) porque el periodo de cierre de no conformidades puede ser prolongado y con ello, anular tu certificación.

www.globalstd.com



ENTREGAS DE CERTIFICADOS

ALGUNOS LOGROS DE MAYO Y JUNIO



PSAP PALETS Y EMBALAJES

ISO 22000:2005

Extendemos una felicitación a PSAP PALETS Y EMBALAJES por la obtención de su certificado en ISO 22000:2005 para su sistema de gestión de la inocuidad.



PENPACK

HACCP

Penpack ahora cuenta con su constancia de cumplimiento en HACCP emitida por GlobalSTD. ¡Muchas felicidades por este logro!



OMNILIFE

OHSAS 18001:2007

Felicitemos a Omnilife por la obtención de su certificado en OHSAS, para la gestión de su sistema de seguridad y salud ocupacional. Esperamos que este logro sea el parteaguas de grandes éxitos para su organización.



GPV AMÉRICAS

ISO 9001:2015

Felicitemos a GPV Américas por la obtención de su certificación en ISO 9001:2015 para su sistema de gestión de calidad. ¡Gracias por habernos elegido como su organismo de certificación!



CHOCOLATE REY AMARGO

HACCP

Fue un honor haber entregado el certificado de cumplimiento en HACCP a Chocolate Rey Amargo, quienes suman este logro a su compromiso con la inocuidad de sus productos.



LA COCULENSE

HACCP

La Coculense ha obtenido su certificado de cumplimiento en HACCP, que demuestra su compromiso con la inocuidad. ¡Enhorabuena por este logro!



DULCES BENY (RYCANDY)

HACCP

Nos enorgullece anunciar la entrega del certificado de cumplimiento en HACCP a Dulces Beny (Rycandy), quienes así reafirman su compromiso con la inocuidad.



LA TÍA TRINI

HACCP

Fue un honor haber hecho la entrega del certificado de cumplimiento en HACCP a La Tía Trini, quienes con este acontecimiento presumen su compromiso con la inocuidad.

Consulta todas nuestras entregas de certificados:

www.globalstd.com



MAQUISA

ISO 9001:2015 & ISO 22000:2005

Felicitamos a Mantenimiento Químico Industrial S.A. de C.V. por la obtención de sus certificados en ISO 9001:2015 y en ISO 22000:2005.



DULCES VALHER

HACCP

Felicitamos a Dulces Álvarez Hermanos S.A. de C.V. por la obtención de su certificado de cumplimiento en HACCP.



SANTILLANA CONSTRUCTORA Y URBANIZADORA

ISO 9001:2008

Fue un honor hacer la entrega del certificado en ISO 9001:2008 a Santillana Constructora y Urbanizadora S.A. de C.V. quienes con este acontecimiento demuestran su compromiso con la calidad.



DULCES PROVIDENCIA

HACCP

Es un gran gusto anunciar la entrega del certificado de cumplimiento en HACCP a Fábrica de dulces La Providencia S.A. de C.V. ¡Enhorabuena!

CONOCE MÁS



ALIMENTANDO AL MUNDO, LOS ESTÁNDARES ISO Y LA AGRICULTURA:

Desde tractores y remolques hasta los métodos para probar suelos e incluso la piscicultura, las normas ISO desempeñan un papel esencial en la alimentación del mundo.

A medida que aumenta la presión sobre la tierra y los recursos, junto con la población y la demanda de alimentos de alta calidad, la agricultura eficiente es más importante que nunca.

Las Normas ISO permiten el uso eficiente de fertilizantes y combustibles, logrando reducciones sustanciales en las emisiones globales. La salud del consumidor y la calidad de los alimentos también son prioridades de las normas ISO. La agricultura de precisión y la aplicación precisa de productos químicos ayudan a proteger a los consumidores y sacar el máximo provecho de la tierra.

A continuación encontrará más información sobre los estándares de seguridad alimentaria más utilizados, quiénes los desarrollan y los nuevos proyectos por venir.

TE RECOMENDAMOS



MANUAL DE ISO:

HOW TO USE ISO 22000 FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS

ISO.ORG
Año: 2013

Este manual ayudará a las pequeñas y medianas empresas a entender e implementar la ISO 22000.

Destaca los pasos principales en el proceso de implementación y los divide en tareas fáciles de entender con consejos prácticos para cada uno.

También incluye información específica para las organizaciones que buscan ser certificadas a la norma.



MANUAL Y CD-ROM:

ISO 22000 FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS. AN EASY-TO-USE CHECKLIST FOR SMALL BUSINESS. ARE YOU READY?

ISO.ORG
Año: 2007

Este producto consta de un manual combinado y un CD-ROM.

Está dirigido a las PYME, tanto de los países desarrollados como de los países en desarrollo, para las cuales un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos que cumpla los requisitos de la Norma Internacional ISO 22000: 2005 podría ser el boleto de entrada al aumento de los negocios en el mercado mundial y la participación en alimentos cadenas de suministro transfronterizas.



BOOKLET:

ISO AND FOOD.
ISO.ORG
Año: 2007

Las soluciones de ISO para garantizar la calidad y la seguridad en la industria alimentaria son el tema de este folleto que ofrece una visión general concisa de las Normas Internacionales disponibles y cómo pueden ayudar.



PROYECTO 100

Es la iniciativa enfocada al desarrollo y fortalecimiento de micro y medianas empresas de producción primaria y manufactura de alimentos que aún no alcanzan una certificación reconocida por GFSI, proporcionando la capacitación y herramientas necesarias para implementar exitosamente el Programa GFSI Global Markets, como parte del desarrollo de proveedores para acceder a nuevos mercados y obtener una certificación reconocida por GFSI (Global Food Safety Initiative).

GLOBAL MARKETS PROGRAMME

Es reconocido por la GFSI (Global Food Safety Initiative)

Aplicable a las empresas pequeñas o menos desarrolladas que aún no están preparadas para una certificación oficial bajo los esquemas aprobados de la GFSI.

¿A QUIÉN ESTÁ DIRIGIDO?



SECTOR PRODUCCIÓN PRIMARIA

Cultivo de plantas, granos, legumbres, frutas, hortalizas, animales, peces y producción de alimento para animales.



SECTOR MANUFACTURA DE ALIMENTOS

Operación de productos primarios y manufactura de productos procesados (lácteos, cárnicos, embutidos, confitería, salsas, botanas, bebidas, entre otros).



FASES DEL PROYECTO



I. Autodiagnóstico



II. Identificación de nivel



III. Capacitación de acuerdo al sector y nivel



IV. Asesoría, acompañamiento e implementación del programa



V. Soporte técnico continuo



VI. Evaluación de la implementación del programa



VII. Emisión de reconocimiento de aprobación



VIII. Mantenimiento del programa



IX. Búsqueda de una certificación reconocida por GFSI

CERTIFICACIÓN

Razones para contar con una certificación internacional



Implementar un sistema de gestión en tu empresa es una medida que impactará de manera positiva a todos tus procesos y rendimiento. Estos son algunos de los beneficios que se reflejarán una vez establecido:



Aumento de la ventaja competitiva de tu empresa



Aumento de la posibilidad de comercializar en mercados globales



Incremento de la satisfacción y confianza de tus clientes



Garantía de la eficacia y eficiencia de tus procesos



Disminución de los riesgos de retirar tus productos del mercado



Mayor eficiencia de los recursos y aumento de la productividad



Prevención de riesgos potenciales en tu organización



Aseguramiento del cumplimiento de la legislación correspondiente al tipo de compañía

¿POR QUÉ ELEGIRNOS?

La selección de tu organismo de certificación y capacitación es una decisión que no debes tomar a la ligera, recuerda que con él tendrás una relación a largo plazo. Por eso te invitamos a conocer los beneficios de nuestra firma GlobalSTD.



EXPERIENCIA Y ENFOQUE

Contamos con auditores con amplia experiencia en diferentes sectores de la industria, que son continuamente actualizados, capacitados y calibrados bajo el enfoque y metodología de auditoría de GlobalSTD. Esto nos permite desarrollar auditorías con una perspectiva práctica y simple, impactando en los resultados de las organizaciones que auditamos.



SERVICIO EFICAZ

Al ser una organización de servicio, nuestra prioridad es operar a través de plataformas digitales para eficientar los procesos de planeación y ejecución de auditorías, permitiéndonos ofrecer a nuestros clientes servicios de calidad que nos ayuden a garantizar su lealtad y confianza.



IMPARCIALIDAD

Cumplimos con la ISO/IEC 17021-1 al no ofrecer servicios de consultoría en sistemas de gestión; nos comprometemos a respetar la imparcialidad evitando ser juez y parte entre la certificación y la consultoría.



RECONOCIMIENTO INTERNACIONAL

Estamos aprobados por organismos de acreditación internacional para desempeñar auditorías de sistemas de gestión, certificaciones de producto y proveer capacitaciones en estándares nacionales e internacionales.



EMISIÓN OPORTUNA DE CERTIFICADOS

Estamos comprometidos a mejorar nuestros indicadores de desempeño, entre los que se encuentra la emisión de certificados en un máximo de 2 semanas a partir de que el cliente haya cerrado cualquier hallazgo pendiente.



SATISFACCIÓN GARANTIZADA

Otorgamos a nuestros clientes la libertad de cancelar su contrato en cualquier momento sin penalización, en caso de no recibir los servicios prometidos. No existen costos ocultos adicionales a los indicados en las propuestas.

CAPACITACIÓN

10 BENEFICIOS



- ✓ Certificados internacionalmente para proveer capacitación con exámenes certificados.
- ✓ Metodología de exámenes certificados por Exemplar Global.
- ✓ Instructores/Examinadores aprobados por Exemplar Global.
- ✓ Instructores/Examinadores con más de 10 años de experiencia.
- ✓ Emisión oportuna de certificados, máximo 2 semanas.
- ✓ Base de datos en página web para revisar estatus de certificados.
- ✓ Compromiso con la Imparcialidad al no ofrecer "servicios de consultoría".
- ✓ Procesos de capacitación administrados y certificados bajo el modelo de ISO 9001.
- ✓ Costos competitivos en servicios de capacitación.
- ✓ Descuentos especiales para nuestros clientes.

NUESTROS CURSOS

Ofrecemos cursos de capacitación en distintos estándares, la mayoría disponibles en 3 niveles: **Requerimientos, Auditor Interno y Auditor Líder.**



SISTEMAS DE GESTIÓN DE CALIDAD ISO 9001



SISTEMAS DE GESTIÓN EN SEGURIDAD ALIMENTARIA

ISO 22000-1
FSSC 22000
Requerimientos y desarrollo de BPM
Planes HACCP
NOM-251
SQF



SISTEMAS DE GESTIÓN AMBIENTAL ISO 14001



SISTEMAS DE SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO

OHSAS 18001 o ISO/DIS 45001



SISTEMAS DE GESTIÓN EN TI ISO/IEC 20000



SISTEMAS DE GESTIÓN EN SEGURIDAD DE LA INFORMACIÓN ISO/IEC 27001



BUENAS PRÁCTICAS AGRÍCOLAS

PrimusGFS
GlobalG.A.P.

ISO 22301

Gestión de la Continuidad de Negocio

ISO 19011

Auditoría

SA 8000

Responsabilidad Social

AS 9100

Aeroespacial

C-TPAT

Logística

IATF 16949:2016

Core Tools
Automotriz

ISO 13485

Dispositivos Médicos

ISO 15189

Laboratorios Médicos

ISO 37001

Sistemas de Gestión contra el Soborno

ISO 31000

Análisis de Riesgos

ISO/IEC 17025

Laboratorios de Ensayos

ISO 28000

Seguridad en la Cadena de Suministro

ISO 50001

Gestión de Energía

Legislación Ambiental

Microbiología

PAS 096

Bioseguridad

Sistemas Integrados

TL 9000

Telecomunicaciones

GFSI Global Markets Programme



Consulta el calendario de cursos en www.globalstd.com

¡VISITA NUESTRAS REDES SOCIALES!

ACERCAMOS A TI EL CONTENIDO MÁS
RELEVANTE DEL MUNDO DE LA CERTIFICACIÓN

Datos de interés | Infografías | Noticias
Casos de éxito | Entregas de certificados | Cursos

www.globalstd.com



Encuentra nuestro contenido en:
[/globalstd](#) y [@globalstd](#)