



**Diseño de sistema de gestión para la aprobación y seguimiento a proveedores bajo estándares de la norma mundial de seguridad alimentaria BRC V8 en la empresa Ideal, ubicada en Montecristi.**

LETICIA LISSETH ACUÑA VÉLEZ

[Lisi2203@hotmail.es](mailto:Lisi2203@hotmail.es)

Dirección de Posgrado, Cooperación y Relaciones Internacionales. Universidad Laica Eloy Alfaro de Manabí. Trabajo de Titulación, presentado como requisito para la obtención del grado de Magíster en Agroindustria con Mención en Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria

**TUTOR:**

ING. JASON PEÑAHERRERA MÁRQUEZ

MANTA – ECUADOR

**2021**

Maestría en Agroindustria con Mención en Gestión de Calidad y Seguridad

Alimentaria

Manta, 26 de octubre de 2021

Ing. Maritza Vásquez Giler Mg.

**Directora de postgrado**

De mi consideración. –

## **CERTIFICACIÓN**

Tengo el bien de comunicar que la maestrante Acuña Vélez Leticia Lisseth, titular de la cédula de identidad N° 1726934134, luego de verificar las observaciones realizadas por los lectores designados, procedo a *certificar* que el trabajo de titulación “**Diseño de sistema de gestión para la aprobación y seguimiento a proveedores bajo estándares de la norma mundial de seguridad alimentaria BRC V8 en la empresa Ideal, ubicada en Montecristi.**”, se encuentra apto para ser sustentado y defendido ante el tribunal de titulación.

Atentamente



---

Ing. Jason Peñaherrera Márquez

**Tutor**

DIRECCIÓN DE POSTGRADO, COOPERACIÓN Y RELACIONES  
INTERNACIONALES DE LA UNIVERSIDAD LAICA ELOY ALFARO DE MANABÍ

**APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DE POSTGRADO**

Los miembros del Tribunal de Postgrado aprueban el informe del trabajo de titulación, sobre el tema **“Diseño de sistema de gestión para la aprobación y seguimiento a proveedores bajo estándares de la norma mundial de seguridad alimentaria BRC V8 en la empresa Ideal, ubicada en Montecristi”**.

Presentado por el maestrante Acuña Vélez Leticia Lisseth. De acuerdo con las disposiciones reglamentarias, emitidas por la Universidad Laica Eloy Alfaro de Manabí, para títulos de Postgrado, constancia que, el mencionado trabajo bajo la modalidad proyecto de investigación con componente de investigación aplicada está APROBADO.

Manta, noviembre 2021

Para constancia firman:

.....

DIRECTORA DE POSTGRADO

Ing. Maritza Vásquez Giler, MSc

.....

.....

.....

.....

SECRETARIA DE POSTGRADO

## DECLARACIÓN DE AUTORÍA

Yo, Acuña Vélez Leticia Lisseth con C.I. 1726934134, declaro que el presente trabajo de titulación es de mi autoría, que soy responsable de las ideas, doctrinas y resultados expuestos en el **Trabajo de titulación modalidad proyecto de investigación con componente de investigación aplicada** y que los resultados del mismo son auténticos, originales y personales, los textos constantes en el documento que proviene de otra fuente están debidamente citados y referenciados.



---

ACUÑA VÉLEZ LETICIA LISSETH

C.I.: 1726934134

## **AGRADECIMIENTOS**

A Dios,

Por permitirme cumplir una meta más,

Por ser mi guía en cada paso, forjador de mi camino, mi fortaleza, mi acompañante en los buenos y malos momentos, por brindarme salud y bienestar a mí y a los míos.

A mi madre,

Gracias por confiar en mí, por su ejemplo, sus consejos, valores y principios, que me ha inculcado, por alentarme a seguir adelante y ser mi apoyo en todas las etapas de mi vida,

Gracias por su lucha incondicional, por transferirme siempre el amor reflejado en apoyo para cumplir con la meta muy larga que empezó desde la etapa escolar, secundaria, universitaria y finalmente este posgrado.

## **DEDICATORIA**

A mi madre, ya que es el principal cimiento para la construcción de mi vida profesional, sentó en mí las bases de responsabilidad y deseos de superación, ha sido mi mayor ejemplo de lucha y constancia, por su esfuerzo y sacrificio he podido cumplir con esta meta tan importante para mí.

A mis hermanos Edu, Julián, Letty, Enrique, Joao y Lisbeth, por haberme brindado grandes lotes de felicidad, por apoyarme y confiar en mí. Quienes son parte fundamental de mi vida y a quienes siempre llevo presente.

A mis sobrinos, quienes han sido motivo para luchar por el cumplimiento de mis metas y poder servir de ejemplo para ellos.

A mi novio, por contar con su presencia a lo largo de esta travesía, soportar mis lamentos y estar siempre pendiente.

# ÍNDICE

CERTIFICACIÓN.....	II
APROBACIÓN DEL TRIBUNAL DE POSTGRADO.....	III
DECLARACIÓN DE AUTORÍA.....	IV
AGRADECIMIENTOS .....	V
DEDICATORIA .....	VI
RESUMEN .....	IX
SUMMARY.....	X
<b>CAPÍTULO I.....</b>	<b>1</b>
1. INTRODUCCIÓN.....	1
1.1. MARCO TEORICO .....	5
1.2. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA .....	13
1.3 JUSTIFICACIÓN .....	14
1.4. HIPOTESIS .....	16
1.5. OBJETIVOS.....	16
<b>CAPITULO II.....</b>	<b>17</b>
2. METODOLOGÍA .....	17
2.1 Tipo, diseño, población y muestra.....	17
2.2. IDENTIFICACIÓN DEL ESTADO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA Y EVALUACIÓN DEL .....	18
2.3. ESTABLECIMIENTO DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE RIESGOS DE MATERIAS PRIMAS.....	19
2.4. REALIZACIÓN DEL DISEÑO DE ANÁLISIS DE RIESGOS DE PROVEEDORES DE SERVICIOS QUE .....	31
2.5. DISEÑAR UN PROCEDIMIENTO PARA LA APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES EN FUNCIÓN DEL RIESGO.....	32
<b>CAPITULO III.....</b>	<b>32</b>
3. RESULTADOS.....	32
<b>CAPITULO IV .....</b>	<b>72</b>
4. DISCUSIÓN .....	72
<b>CAPITULO V .....</b>	<b>72</b>
5. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	72
5.1. CONCLUSIONES.....	72
5.2. RECOMENDACIONES.....	73
<b>CAPITULO VI .....</b>	<b>74</b>
6. BIBLIOGRAFÍA .....	74
ANEXOS.....	80

## **INDICE DE TABLAS**

Tabla 1. Criterios aplicados para la determinación del efecto del peligro .....	20
Tabla 2. Calificaciones por probabilidad de ocurrencia del peligro.....	20
Tabla 3. Cuantificación de Peligros.....	21
Tabla 4. Probabilidad de ocurrencia.....	25
Tabla 5. Probabilidad de detección actual.....	26
Tabla 6. matriz de riesgo de vulnerabilidad de un producto con una clasificación de 27	
Tabla 7. Cálculo de la puntuación de riesgo total .....	29
Tabla 8. Check list de auditoría.....	33
Tabla 9. Diseño para análisis de riesgos de materias primas.....	39
Tabla 10. Ejemplo análisis de riesgos de materia prima Atún .....	50
Tabla 11. Diseño para evaluación de vulnerabilidades de materias primas .....	54
Tabla 12. Ejemplo evaluación de vulnerabilidades de materia prima atún .....	56
Tabla 13. Diseño de análisis de riesgos a proveedores de servicios .....	57
Tabla 14. Ejemplo de Análisis de riesgos a proveedor de servicios de control plagas58	

## **INDICE DE FIGURAS**

Fig. 1 Diagrama de flujo para evaluación de vulnerabilidad .....	21
Fig. 2 Resumen de homologación de proveedor en función del riesgo .....	65

## **INDICE DE ANEXOS**

Anexo 1. Resumen de los criterios de graduación, medidas requeridas y frecuencia de las auditorías.....	80
Anexo 2. Lista de materias primas .....	80
Anexo 3. Ficha de proveedor .....	82
Anexo 4. Calificación de nuevos proveedores .....	83
Anexo 5. Lista de proveedores calificados .....	84
Anexo 6. Cuestionario a proveedores de servicios.....	85
Anexo 7. Cuestionario a proveedores.....	86
Anexo 8. Auditoría a proveedores .....	87
Anexo 9. Auditoría a embarcaciones .....	88
Anexo 10. Formulario calificación del desempeño de asociados de negocios.....	89



## RESUMEN

El aumento de la preocupación por la inocuidad alimentaria y por el origen de los alimentos, son aspectos que se combinan y crean un entorno en el que las empresas se ven presionadas para generar productos inocuos y mantener la integridad de sus marcas. Por ello, el objetivo de la presente investigación es diseñar un sistema de gestión para la aprobación y seguimiento a proveedores bajo estándares de la norma mundial de seguridad alimentaria BRC V8, con el fin de reducir el riesgo de fraude alimentario y mantener la calidad, legalidad e inocuidad de las materias primas utilizadas para la fabricación de sus productos. Se propusieron modelos para el análisis de riesgos de materias primas por inocuidad, por fraude y diseño de evaluación de riesgos a proveedores de servicios que tienen mayor relevancia en la seguridad y calidad de los productos, finalmente, se propone un procedimiento que permite al responsable de la gestión de compras identificar cuáles son los principales aspectos a considerar para la homologación de proveedores.

**Palabras clave:** Seguridad alimentaria, sistemas de gestión, análisis de riesgos, normas de inocuidad.

## SUMMARY

Increasing concerns about food safety and food origin combine to create an environment in which companies are under pressure to produce safe products and maintain the integrity of their brands. Therefore, the objective of this research is to design a management system for the approval and monitoring of suppliers under the standards of the BRC V8 global food safety standard, in order to reduce the risk of food fraud and maintain the quality, legality and safety of the raw materials used to manufacture their products. Models were proposed for the risk analysis of raw materials for safety, fraud and design of risk assessment to service suppliers that have greater relevance in the safety and quality of the products. Finally, a procedure is proposed that allows the person in charge of purchasing management to identify the main aspects to be considered for the approval of suppliers.

**Key words:** Food safety, management systems, risk analysis, food safety standards

# **CAPÍTULO I**

## **1. INTRODUCCIÓN**

Una de las tendencias más importantes observadas en las cadenas de valor globales de la industria agroalimentaria durante los últimos 10 a 15 años es la creciente importancia de las normas privadas (Jaffee y Henson, 2004; OCDE,2004). Las empresas privadas y las organizaciones no gubernamentales (ONG) han ido estableciendo paulatinamente normas relativas a la seguridad alimentaria, la calidad de los alimentos y los aspectos medioambientales y sociales de la producción agroalimentaria, que a su vez están generalmente vinculados a procesos de certificación por segundas y terceras partes (Busch et al., 2005).

Si bien no están sujetas a los mismos procesos jurídicos de aplicación que los reglamentos públicos, se argumenta que las fuerzas de mercado pueden hacer, en la práctica, que el cumplimiento de las normas privadas sea obligatorio (Henson, 2007). Se afirma, asimismo, que las normas privadas cuyo principal ámbito de aplicación son las cadenas de valor de la exportación, están comenzando a dominar los mercados de mayor valor en los países en desarrollo (Reardon et al., 2001; Henson, 2007).

La seguridad alimentaria ha aumentado profundas dudas sobre el papel de las instituciones públicas y privadas en la gobernanza de la seguridad alimentaria. Este diálogo generará inquietudes sobre el impacto en la estructura y el funcionamiento de los mercados agroalimentarios mundiales (Henson y Humphrey, 2008) y acerca de la legitimidad de los modos privados de gobernanza donde los reglamentos públicos han sido la institución dominante (Henson y Caswell, 1999).

Las opiniones sobre la legitimidad y los efectos de las normas privadas relativas a la inocuidad alimentaria varían en gran medida: por un lado, se considera que podrían erosionar la competitividad de los países en desarrollo (UNCTAD, 2007a; 2008) y excluir a los pequeños productores de las cadenas de valor que presentan oportunidades potencialmente

importantes de mejorar los medios de vida (Dolan y Humphrey, 2000; Graffham, 2007), mientras que por otro lado se considera que estas normas privadas son catalizadores para los procesos, necesarios, de mejora de la competitividad (Henson, 2007). La falta de un conjunto de pruebas coherente no ha contribuido a acallar este debate (Henson y Humphrey 2008).

¿La fragmentación de iniciativas y la falta de un modelo validado y reconocido internacionalmente han planteado problemas importantes dentro de la cadena de suministro de alimentos? ¿Qué modelo debo seguir? Cada cliente exige un modelo diferente. En respuesta a la fragmentación del mercado y para evitar evaluaciones múltiples, ISO ha asumido la responsabilidad de crear un modelo verdaderamente internacional (Riva 2013). Se requiere entonces la armonización de los requisitos de gestión de la inocuidad en toda la cadena alimentaria a nivel mundial (Benítez 2013).

En un contexto global, la proliferación de estándares privados ha desafiado la legitimidad de las instituciones internacionales reconocidas para los estándares públicos de seguridad alimentaria, particularmente en el mundo. Organización del Comercio (OMC) y la Comisión del Codex Alimentarius (CAC) (Henson, 2007). Aunque los efectos comerciales de las normas privadas se han debatido en la OMC (Henson 2007), existe una incertidumbre considerable sobre si esta organización tiene jurisdicción legal sobre las actividades normativas privadas (Roberts, 2009).

El Codex ha expresado una preocupación notable porque la rápida difusión de las normas privadas de inocuidad de los alimentos está disminuyendo el papel de la Comisión en el establecimiento de normas, directrices y recomendaciones basadas en la ciencia para orientar en el desarrollo Reglamentos nacionales y como punto de referencia legal para el Acuerdo MSF. (Roberts y Unnevehr, 2005). Diversos países en desarrollo miembros de la OMC y del Codex han sido la voz predominante tras estas preocupaciones, lo que ha acentuado el debate acerca de los posibles efectos perjudiciales de las normas privadas relativas a la inocuidad alimentaria en las partes más pobres del mundo.

La NTE INEN 2910-2016 que es la norma técnica ecuatoriana para SERVICIOS DE RESTAURACIÓN, REQUISITOS DE APROVISIONAMIENTO Y ALMACENAJE cuyo objetivo es establecer los requisitos aplicables a los procesos de aprovisionamiento y almacenaje de materias primas y productos que incidan en la calidad de los servicios prestados en los establecimientos, en la sección homologación de proveedores indica que la dirección del establecimiento debe definir los requisitos exigibles a las materias primas y productos que necesite adquirir o subcontratar. Además, con base en estos requisitos, el establecimiento debe definir un sistema de homologación de proveedores. (INEN, 2016).

El sistema debe contener instrucciones y criterios para asegurar que todas las materias primas y productos nuevos se comprueben antes de su aceptación.

A los proveedores se les deben exigir al menos los siguientes requisitos:

- Los proveedores de productos alimenticios deben indicar fecha de elaboración, lote y fecha de caducidad,
- Suministrar productos aptos para uso alimenticio cuando se trate de artículos no alimenticios que vayan a entrar en contacto directo con los alimentos,
- Cumplimiento del horario de recepción,
- Tiempo de respuesta desde la realización del pedido, Cumplir con NTE INEN 2917 cuando se transporten productos alimenticios,
- Correcto etiquetado de los productos. (INEN, 2016).

Debe haber una lista de proveedores actualizada que refleje los productos o tipos de productos que se pueden suministrar a la instalación.

Las adquisiciones que requieren el uso de un proveedor no autorizado debido a requisitos especiales requieren el consentimiento previo de la persona autorizada para hacerlo.

Los documentos o acuerdos entre la empresa y el proveedor deben conservarse.

En cuanto a la evaluación de proveedores, la misma norma establece que se debe realizar una evaluación periódica y al menos anual de los proveedores en base a los registros de incidencias (tales como tiempo de respuesta, incumplimiento de horarios de recepción, quejas y sugerencias) (INEN, 2016).

Además, el establecimiento puede decidir otras medidas de evaluación como visitas a las instalaciones del proveedor, comprobación de la vigencia de la documentación acreditativa o auditoría, con la frecuencia que considere necesaria. El establecimiento debe fijar su propio sistema de cuantificación de las incidencias detectadas en el servicio prestado por los proveedores y de evaluación final de los mismos. Se debe realizar una evaluación periódica y como mínimo anual de la calidad de los productos suministrados por los proveedores basada en el cumplimiento de las especificaciones fijadas. Este requisito es considerado crítico en el caso de alimentos perecederos (INEN, 2016).

La selección y evaluación de en muchas empresas, los proveedores son uno de los aspectos centrales de la gestión de la cadena de suministro. La tendencia actual se basa en encontrar algunos proveedores confiables con quienes asociarse o firmar contratos a largo plazo.

El trabajo publicado hasta ahora se centra en evaluar a los proveedores con el fin de seleccionar lo mejor para un producto determinado. Sin embargo, es necesario evaluar a los proveedores para ser admitidos e incluidos en el panel de proveedores de la empresa, así como con el objetivo de monitorear sistemáticamente su comportamiento para que la empresa pueda decidir la mejor gestión de compras a la vista de los resultados (Villalba, R.2015).

El objetivo general de este trabajo es diseñar un sistema de gestión para la aprobación y seguimiento a proveedores bajo estándares de la norma mundial de seguridad alimentaria BRC V8, en la empresa IDEAL Cía. Ltda. Ubicada en Montecristi, para reducir el riesgo de fraude alimentario y mantener la calidad legalidad e inocuidad de las materias primas utilizadas para la fabricación de sus productos.

Por lo que se propusieron modelos para el análisis de riesgos de materias primas incluida evaluación de riesgos por fraude, formatos para auditorías en sitio a proveedores, así como cuestionarios, registro para la evaluación de desempeño de los mismos, entre otros y un procedimiento que permite al responsable de la gestión identificar cuáles son los aspectos a considerar para la homologación de proveedores.

## **1.1. MARCO TEORICO**

### **1.1.1. Fundamentos conceptuales de los sistemas de gestión**

Conocer los conceptos básicos de la gestión ayudará a las organizaciones a entender y sistematizar sus sistemas de gestión, la consecuente optimización y toma de decisiones estratégicas respecto a la forma en que la organización va a conducir sus negocios, desarrollar y mejorar su estructura organizativa para cumplir eficazmente sus

Objetivos (Almeida, M. 2017), otra definición es “Conjunto de procesos interconectados que comparten un conjunto de recursos humanos, de información, materiales, infraestructura y financieros para lograr un conjunto de metas relacionadas con la satisfacción de una variedad de partes interesadas” (Bernardo et al. 2017, 122).

Por otro lado, Sevilla (2012) quizá describe con mayor aproximación lo que es un sistema integrado de gestión: “conjunto de elementos interrelacionados para satisfacer los requisitos de los clientes, con un impacto ambiental mínimo de los procesos desarrollados y con el menor riesgo posible para la seguridad y salud de los trabajadores”

### **1.1.2. ¿Qué es un sistema de gestión de seguridad alimentaria?**

Es un enfoque sistemático para controlar los peligros para la inocuidad de los alimentos para garantizar que los alimentos sean seguros para el consumo. Todas las empresas están obligadas a configurar, implementar y mantener este sistema de acuerdo con los principios de (HACCP) (Basic farm. 2020).

También incluye el cumplimiento de las normas de higiene y alimentación. Debe asegurarse de tener implementados procedimientos de gestión de la seguridad alimentaria y considerar: los proveedores que utiliza, cómo rastrea los alimentos que compra, qué vende a otras empresas, cómo mueve los suministros. En pocas palabras, un sistema de gestión de seguridad alimentaria no es solo un requisito legal, sino una herramienta útil para garantizar que se sigan prácticas seguras en tu establecimiento, empresa o negocio (Basic farm. 2020).

### **1.1.3 Iniciativa mundial de inocuidad alimentaria GFSI**

En la década de los 90 el control de los alimentos con enfoque a la inocuidad de los alimentos era escaso, esto debido a que se reflejaban gran cantidad de alimentos contaminados con listeria, dioxina y EBB (Encefalopatía Espongiforme Bovina), generando una crisis alimentaria durante esos años, lo que reflejaba que los controles que mantenían las empresas no eran suficientes para garantizar la salud del consumidor, las auditorias no eran exhaustivas ni asertivas así como la cantidad de estándares internos no eran suficientes (Figuroa, C. 2019).

La GFSI fue fundada en el año del 2000 cuando se juntaron los representantes de las empresas minoristas, es decir los gerentes generales a través del foro de negocios alimentarios y de plataformas de trabajo (Figuroa, C. 2019).

### **1.1.4. ¿En qué consiste el GFSI?**

Los principales objetivos de esta herramienta son:

1. Mejorar la rentabilidad en toda la cadena alimentaria
2. Convergencia entre estándares de seguridad alimentaria a través del proceso de benchmarking entre diferentes protocolos.
3. Una plataforma para mejorar las prácticas e información de seguridad alimentaria (Salazar, A. 2018).

Las normas más reconocidas por GFSI son:



**-FSSC 22000:** Está basado en las normas ISO y es internacionalmente aceptado para la evaluación y certificación del sistema de gestión de la inocuidad alimentaria.

**-BRC GLOBAL STANDARD FOR FOOD SAFETY ISSUE 6:** Esta norma habla sobre la gestión de la inocuidad alimentaria y la calidad en las actividades de producción de alimentos. La BRC Food Standard es una de las normas inicialmente reconocidas por GFSI y es utilizada en todo el mundo en más de 100 países (Salazar, A. 2018).

**-BRC/IOP GLOBAL STANDARD FOR PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS ISSUE 4:** El estándar fue establecido para fabricantes de empaques y sus materiales, tanto para alimentos, como para productos no alimenticios, y actualmente posee más de 2.000 empresas certificadas en todo el mundo.

Cubre la producción higiénica y la calidad de los empaques. La norma es administrada por el BRC en colaboración con el Institute of Packaging y un comité técnico asesor de expertos de la industria (Salazar, A. 2018).

**-IFS FOOD VERSION 6:** IFS Food es un estándar de auditorías de calidad e inocuidad alimentaria para procesos y productos. Cuenta con 5 oficinas regionales en todo el mundo.

**-SQF CODE 7th EDITION LEVEL 2:** El código SQF ha sido revisado para su uso en todos los sectores de la cadena de suministro de alimentos, desde la producción primaria hasta el transporte y la distribución. Este estándar es un estándar para la certificación de procesos y productos que se enfoca en la gestión de la calidad y la seguridad alimentaria basado en el sistema HACCP - Análisis de peligros y puntos críticos de control, que utiliza los estándares y lineamientos del Comité Asesor Nacional sobre Criterios Microbiológicos para Alimentos (NACMCF) y CODEX Alimentarius Commission (Salazar, A. 2018).

**-Global Red Meat Standard (GRMS):** Solo funciona para la industria de las carnes rojas. Tiene requisitos para todos los procesos involucrados en la producción de carne y sus derivados, enfocados en áreas críticas para asegurar altos niveles de calidad e inocuidad del producto. El GRMS se lanzó en 2006 y fue reconocido por GFSI en 2009.

**-CanadaGAP (Canadian Horticultural Council On-Farm Food Safety Program):** es un programa de certificación para empresas que producen, envasan y comercializan frutas y verduras frescas. Fue creado en 2008 por la autoridad del Canadian Horticultural Council (Salazar, A. 2018).

**–Global Aquaculture Alliance Seafood Processing Standard:** Promueve los estándares de certificación de las mejores prácticas acuícolas. GAA se ha convertido en la organización líder en el establecimiento de estándares para la acuicultura (Salazar, A. 2018).

**BRC (British retail consortium) ahora se llama BRCGS (Brand Reputation through Compliance Global Standard)**

En 1996, el British Retail Consortium (Consortio Británico de Minoristas) estableció los Estándares Globales BRC para proporcionar un enfoque coherente para la auditoría de proveedores. Dos años después, el programa de auditoría de seguridad alimentaria fue aceptado por la mayoría de los minoristas en el Reino Unido. BRC Global Standards se fundó para administrar estas actividades (DQS, 2019).

Después de varios desarrollos, BRC Global Standards se vendió a LGC en 2016. Para acelerar la presencia de una marca global y centrarse menos en el sector minorista, se decidió no utilizar el británico en el nombre de la marca y, en adelante, operar con el acrónimo. BRCGS, BRC que significa Marca, Reputación y Cumplimiento.

Por lo tanto, BRCGS pide a sus clientes y otras partes interesadas en el futuro que hablen exclusivamente de BRCGS. Adaptando el nombre en consecuencia en los contratos y otros documentos (DQS, 2019).

#### **1.1.5. BRCGS**

BRCGS (2021) indica que la empresa fue fundada en 1996 por minoristas que querían armonizar los estándares de seguridad alimentaria en toda la cadena de suministro. En la actualidad, somos reconocidos mundialmente en las categorías de alimentos y no

alimentarios y operamos el esquema de certificación de terceros más riguroso de su tipo. Nuestro mensaje es claro, contamos con los esquemas más rigurosos y los auditores más capacitados para brindarle los mejores resultados posibles.

BRCGS es una marca global líder en el mercado que ayuda a generar confianza en la cadena de suministro. Nuestros estándares globales de seguridad alimentaria, materiales de empaque, almacenamiento y distribución, productos de consumo, agentes y corredores, comercio minorista, libre de gluten, productos vegetales y comercio ético establecen el punto de referencia para las buenas prácticas de fabricación y ayudan a garantizar a los clientes que sus productos son seguros. legal y de alta calidad (BRGS. 2021).

#### **1.1.6 BRCGS FOOD SAFETY**

El Estándar Global de Seguridad Alimentaria BRCGS ha establecido el punto de referencia durante más de 20 años. Adoptado por más de 20.000 sitios en 130 países, el estándar es aceptado por los 10 principales minoristas mundiales, los 10 principales restaurantes de servicio rápido y los 50 principales 25 productores.

Ahora en su octava edición , el estándar ha evolucionado constantemente para proteger al consumidor. Fue el primer estándar en ser comparado por GFSI , además de introducir requisitos de cultura de seguridad alimentaria, definir el fraude alimentario y reducir la carga de auditoría a través de módulos adicionales (BRGS. 2021).

La ventaja de obtener una certificación de la normativa alimentaria BRCGS es bastante amplia ya que permite reducir el número de quejas o reclamos de los clientes generando confianza entre ellos y la empresa, obtener mayor reputación, mantener la protección de sus marcas, protegiendo la salud de sus consumidores, cumpliendo con requisitos normativos de carácter obligatorio, reducir los costes de producción, protección al medio ambiente, apostando a la mejora continua para el éxito constante de la empresa (BSI, 2021).

Desarrollado con aportes de la industria, proporciona un marco para gestionar la seguridad, integridad, legalidad y calidad de los productos, y los controles operativos para estos criterios

en la industria de fabricación, procesamiento y envasado de alimentos e ingredientes alimentarios. (BRGS. 2021).

### **1.1.7 NORMA BRC VERSIÓN 8: ¿QUÉ APORTA LA NUEVA VERSIÓN?**

La Asociación de Minoristas Británicos en inglés British Retail Consortium (BRC), elaboró la BRC. La primera versión de la norma se desarrolló en el año 1998.

Se trata de una normativa del ámbito de la seguridad alimentaria y aporta el modelo para realizar la gestión de la seguridad, integridad, legalidad y calidad del producto.

Los esquemas relacionados con la certificación de higiene y seguridad alimentaria surgen debido a crisis y alertas alimentarias que tienen lugar a finales de los años 80 (ISO Tools. 2019).

El objetivo era:

1. Garantizar que la salud estuviera protegida.
2. Contar con un enfoque preventivo,
3. Fortalecer la seguridad de los consumidores y resto de partes interesadas en temas de seguridad alimentaria (ISO Tools. 2019),

La BRC versión 8 se ha podido aplicar a partir del 1 de febrero de 2019. Con esta nueva edición, se logra entre otros aspectos:

1. Fortalecer los requisitos relacionados con tareas que han provocado recuperaciones o retiradas de productos, como envasado y etiquetado,
2. Incrementar los requerimientos de vigilancia del ámbito ambiental.
3. Aclarar aspectos relacionados con los requisitos que se emplean en zonas de producción de riesgo,

4. Determina la planificación de fechas de auditoría distintas,
5. Suprime la posibilidad de llevar a cabo auditorías no anunciadas en dos partes,
6. Impulsar la cultura de seguridad alimentaria en toda la organización,
7. Alentar a las organizaciones a implementar sistemas que garanticen la seguridad alimentaria (ISO Tools. 2019).

En la norma BRC v8 se contempla la importancia que tiene la organización de fomentar la cultura de calidad y seguridad alimentaria a través de planes de acción en los que queden reflejados las actividades a llevar a cabo y el seguimiento.

En tema de peligros, no solo contempla la contaminación física, química, microbiológica y de alérgenos, también considera las contaminaciones malintencionadas, la radiológica y el fraude (ISO Tools. 2019).

La BRC versión 8 mantiene las mismas cláusulas fundamentales que había en la BRC versión 7. Son las siguientes:

1. Compromiso de la alta dirección y mejora continua, cláusula 1.1,
2. HACCP, cláusula 2,
3. Auditorías, cláusula 3.4,
4. Evaluación de proveedores, cláusula 3.5.1,
5. Acciones correctivas, cláusula 3.7,
6. Trazabilidad, cláusula 3.9 (ISO Tools. 2019),
7. Diseño de las instalaciones, flujo de productos y segregación, cláusula 4.3,
8. Higiene e y limpieza, cláusula 4.11,
9. Control de alérgenos, cláusula 5.3,
10. Control de operaciones, cláusula 6.1,

11. Control de etiquetado y envasado, cláusula 6.2,

12. Capacitación, cláusula 7.1 (ISO Tools. 2019).

Las cláusulas aumentan hasta 330. De estas, 52 son Declaraciones de Intenciones y 278 son cláusulas normativas.

### **Algunas certificaciones y protocolos**

Global Standard For Packaging and Packaging Materials: Se trata de una certificación predestinada a los fabricantes de envases de uso alimentario y no alimentarios, por ejemplo, aquellos que están dedicados a productos cosméticos o de perfumería.

La GFSI la registra como la primera norma sobre embalajes y envasado en ser reconocido globalmente y, como tal, es una norma muy conocida para aquellos que operan en la industria de los alimentos y/o suministran envases y embalajes a la misma.

BRC Storage and Distribution: Es un protocolo que aplica en empresas involucradas en el acopio y comercialización o distribución de productos alimentarios y no alimentarios.

BRC Agents and Brokers: Se trata de un protocolo de aplicación, se dirige todos aquellos que sean brokers no sólo de alimentos, este también va dirigido a los brokers de productos de cuidado personal / limpieza y envases y embalajes.

La certificación de esta norma está enfocada a aquellas empresas que quieran trabajar con empresas del sector de la gran distribución británica o bien con empresas que se quieran diferenciar dentro del sector de la distribución. (ISO Tools. 2019).

#### **1.1.8 BRC V8 sección: control de proveedores**

En la nueva versión 8 se aumentan los requisitos asociados a la Gestión de Proveedores de Materias Primas y Material de Envasado. Recordemos que este punto es un requisito FUNDAMENTAL, es decir que si se detecta una no conformidad mayor en este capítulo no se podrá obtener la certificación (Testa, 2018).

Las novedades de mayor relevancia de este punto son:

1. La evaluación del riesgo se debe llevar a cabo sobre todas las materias primas, incluidos los envases primarios.

La versión 8 de BRC Food pide que se tenga en cuenta el riesgo a una posible contaminación cruzada de variedades o especies y cualquier riesgo de la materia prima sujeto a control legislativo y se valore la importancia de la materia prima en el producto final (Testa, 2018).

2. Hay que demostrar la competencia de los auditores de 3ª parte que evalúan al proveedor y presentar una copia del informe de auditoría completo.

3. Es obligatorio evaluar el desempeño del proveedor.

4. La lista de proveedores autorizados debe estar disponible para los operarios que lo necesiten.

5. Es necesario comprobar el sistema de trazabilidad de los proveedores (Testa, 2018).

## **1.2. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA**

Según estimaciones de la OPS/ OMS, se considera que la incidencia verdadera de ETA es 300 a 350 veces más con respecto a las que se registran epidemiológicamente (FAO/ SENCAMER, 2003). Es indiscutible que los costos asociados a deficiencias de la inocuidad son muy altos y difíciles de cuantificar. Estos problemas no exclusivamente han repercutido en el bienestar y salud de las personas, suerte que han tenido y tienen consecuencias económicas para los individuos, la familia, los consumidores, las empresas y los países. Como consecuencia se produce un aumento en los sistemas de salud, así como una reducida productividad económica (Arispe et al. 007).

Según Lourdes Benítez (2013), el aumento de la diversidad y volumen del comercio de alimentos, la influencia cultural y comercial provocan variación en los hábitos alimenticios, es necesaria mayor diversidad de alimentos, aptos para el consumo, hay nuevas variaciones en los tipos de peligros, ya no es el mismo tipo de contaminación que hace varios años, cuando

quizá existían en menor medida, por ejemplo, nuevos productos químicos, bioterrorismo, patógenos reemergentes y emergentes. Las variaciones en los sistemas de productivos modernos y con condiciones para lograr mayores incrementos económicos, de manera industrial, nuevas tecnologías de producción y mantenimiento de alimentos, incremento de la vida útil de los alimentos.

Resulta alarmante la creciente implicación de la criminalidad organizada a nivel internacional en los fraudes alimentarios, según González (2015) es necesario implicar en la lucha contra el fraude a las empresas, entre otras cosas porque los fraudes alimentarios no sólo perjudican a los consumidores, sino que también afectan a los productores y comerciantes honestos (González, 2015).

Como resultado, las crecientes preocupaciones sobre la seguridad alimentaria, el origen de los alimentos y los impactos sociales y ambientales son problemas que crean un entorno en el que las empresas están bajo presión para fabricar productos seguros y mantener la integridad de sus marcas. Esto es necesario a la luz de las cadenas de suministro de alimentos cada vez más globalizadas y complejas. (Spencer, H y John, H. 2009).

### **1.3 JUSTIFICACIÓN**

En la industria alimentaria cada vez se adoptan más prácticas de gestión que se centran en la prevención y el control de los riesgos para la inocuidad alimentaria. En la mayoría de las ocasiones resulta costoso hacer análisis para verificar la existencia de factores de riesgo, que podrían generarse en los alimentos en varios puntos del proceso productivo. Por lo antes mencionado son necesarias las prácticas productivas documentadas, verificadas para controlar y prevenir estos factores de riesgo, son consideradas cada vez más como el medio más beneficioso para eliminar los riesgos relacionados con la inocuidad alimentaria (Spencer y John 2009).

Han sido objeto de grandes cambios las últimas décadas la mayoría de los países industrializados que tienen sistemas regulatorios de la inocuidad alimentaria rígidos, el



incremento de la preocupación de los clientes con respecto a la inocuidad de los alimentos es una de las primeras causas de este proceso. Lo cual genero que haya una mayor atención a la inocuidad alimentaria y a otros atributos relativos a la calidad (Kinsey. 2003).

La evolución de las normas privadas relativas a la inocuidad alimentaria ha despertado profundas dudas sobre el papel desempeñado por las instituciones públicas y privadas en la gobernanza de la inocuidad alimentaria. Incluida en este diálogo encontramos la preocupación acerca de las repercusiones sobre la estructura y el modus operandi de los mercados agroalimentarios mundiales (Henson y Humphrey. 2008).

La Global Standard for Food Safety (BRC), versión 8, incluye requisitos referidos a la adulteración alimentos. Concretamente, la declaración de intenciones del requisito fundamental 3.5.1 de gestión de proveedores de materias primas y de material de envase y embalaje ya exige que la empresa disponga de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que se comprenda y se controle cualquier riesgo que puedan comportar las materias primas (incluido el envase) para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final. Los materiales del envase y embalaje cada vez toman un papel más relevante y en temas de fraude alimentario (Fernández et al. 2017).

Lo que respecta al fraude alimentario, en la Resolución del Parlamento europeo sobre crisis y fraudes, bajo el título “Responsabilidad social de las empresas”, el Parlamento Europeo: “Considera provechoso que, conjuntamente con el sistema de inspecciones oficiales del sector alimentario y sin sustituirlo, el propio sector realice y aplique productivamente iniciativas privadas contra el fraude, ya sean controles de integridad de los alimentos, planes de trazabilidad de productos, controles internos, certificaciones, análisis, auditorías y ampara propiciamente iniciativas actuales como la Global Food Safety Initiative y la Food Fraud Initiative de la Universidad Estatal de Michigan” (González, 2015).

La selección y evaluación de proveedores es un problema profundo en la gestión de la cadena de suministro. En varias empresas la gestión de compras se enfoca solo en los productos,

sin embargo, por a las versátiles necesidades del mercado, la selección y evaluación de proveedores se ha vuelto una diligencia primordial para la gestión de compras. Los productos se obtienen de proveedores que han pasado previamente una rigurosa evaluación de acuerdo con aspectos relevantes para las empresas. Generalmente, un producto se aprovisiona por más de un proveedor y de cada proveedor se adquieren uno o varios productos, lo que supone que la tarea de evaluar proveedores es diferente y más complicada que la de evaluar productos (Rincón 2015).

#### **1.4. HIPOTESIS**

El diseño de un sistema de gestión para la aprobación y seguimiento a proveedores bajo estándares de la norma mundial de seguridad alimentaria BRC V8 en la empresa Ideal, permite reducir el riesgo de fraude alimentario y mantener la calidad, legalidad e inocuidad de las materias primas utilizadas para la fabricación de sus productos.

#### **1.5. OBJETIVOS**

##### **1.5.1. Objetivo general**

Diseñar un sistema de gestión para la aprobación y seguimiento a proveedores bajo estándares de la norma mundial de seguridad alimentaria BRC V8, en la empresa Ideal Cía. Ltda. Ubicada en Montecristi.

##### **1.5.2. Objetivos específicos**

1. Identificar el estado de la situación actual de la empresa y evaluar el nivel de cumplimiento con respecto a la norma BRC V8 sección: gestión de proveedores de materias primas y envasado.
2. Establecer un sistema de análisis de riesgos de materias primas (ingredientes y material de empaque) utilizados para la elaboración de productos derivados del mar: atún precocido empacado al vacío, conservas enlatadas de atún en aceite y sardinas en salsa de tomate.

3. Realizar un diseño de análisis de riesgos de proveedores de servicios que puedan tener impacto sobre la inocuidad, legalidad o calidad del producto.
4. Diseñar un procedimiento para la aprobación y seguimiento de proveedores en función del riesgo.

## **CAPITULO II**

### **2. METODOLOGÍA**

#### **2.1 Tipo, diseño, población y muestra**

##### **2.1.1 Tipo de Investigación**

Los tipos de estudios que se utilizaron fueron investigación descriptiva, ya que se detallaron y evaluaron los procesos de homologación que se mantienen en la empresa Ideal Cía. Ltda. A través de técnicas como la observación, revisión documental, entrevista, recolección de datos y se compararon con lo requerido por la norma e investigación documental, ya que se realizaron investigaciones referentes a la normativa de seguridad alimentaria BRC V8, normativas específicas que rigen a las materias primas, guías sobre análisis de riesgos por inocuidad y por fraude alimentario.

##### **2.1.2 Diseño de la Investigación**

Se empleó un diseño no experimental transversal ya que no se manipularon las variables de estudio.

##### **2.1.3 Población y muestra**

###### **2.1.3.1 Características de la población**

Se consideraron las áreas que tienen relación directa con el manejo y control de las materias primas en la empresa Ideal Cía. Ltda. Ubicada en el cantón Montecristi, Km. 8 1/2 Vía Manta-Montecristi.

### **2.1.3.2 Delimitación de la población**

La población considerada es finita, según el alcance en sus responsabilidades, se trabajó principalmente con el responsable de la gestión de compras y, ocasionalmente con jefe de Control de calidad y responsable de bodega de materia prima, insumos e ingredientes que laboran en la empresa Ideal Cía. Ltda.

### **2.1.3.3 Muestreo**

En vista de que el muestreo no fue realizado en base a formulas, sino que dependió del proceso de toma de decisiones según las evidencias que se fueron presentando, este fue de tipo no probabilístico.

## **2.2. IDENTIFICACIÓN DEL ESTADO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA Y EVALUACIÓN DEL NIVEL DE CUMPLIMIENTO CON RESPECTO A LA NORMA BRC V8 SECCIÓN: GESTIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASADO**

La recolección de datos de la situación actual se dio durante la entrevista, se revisó la documentación actual con la que cuenta la empresa de los proveedores de materias primas esto es documentos generales (carta de presentación, lista de productos que provee a la empresa) legales (como SRI, IESS) información referente al producto que provee (fichas técnicas, certificados de calidad incluidos análisis de migración en material de empaque envase metálico, flexible autoclavable y fundas termoencogibles) certificados de calidad y/o inocuidad (ISO, BASC, BRC, IFS, FSSC22000, SQF, etc.).

### **Análisis y comparación del estado actual con relación a la norma**

Para el análisis y comparación del estado actual con relación a la norma se procedió a comparar los datos recolectados versus lo establecido en los requisitos de la norma realizando una auditoría de cumplimiento a través del check list de verificación, tomando en consideración lo descrito por la norma en los apartados 2.3. “no conformidades y medidas correctivas” y 2.5 “graduación de la auditoría” de la parte III protocolo de auditoría.

## **No conformidades y medidas correctivas**

El nivel de no conformidad declarado por el auditor en relación con un requisito de la norma es un juicio objetivo con respecto a la severidad y al riesgo y se basó en las evidencias recogidas y en las observaciones realizadas durante la auditoría.

### **No conformidades**

Una no conformidad puede ser de tres clases:

- Crítica: cuando hay un fallo crítico en el cumplimiento de un requisito legal o de seguridad alimentaria.
- Mayor: cuando hay un fallo sustancial en el cumplimiento de los requisitos de una «declaración de intenciones» o de cualquier cláusula de la Norma, o se detecta una circunstancia que, de acuerdo con las evidencias objetivas, suscitaría importantes dudas en cuanto a la conformidad del producto suministrado.
- Menor: cuando no se ha cumplido una cláusula por completo, pero, de acuerdo con las evidencias objetivas, la conformidad del producto no se pone en duda.

La graduación de la auditoría se la realizó en base al **anexo 1**.

## **2.3. ESTABLECIMIENTO DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE RIESGOS DE MATERIAS PRIMAS**

### **2.3.1 Análisis de riesgos de materias primas**

Se realizó el diseño de la evaluación de riesgos basados en la norma chilena 2861-2011 sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control – directrices para su aplicación, preparada por la División de Normas del Instituto Nacional de Normalización (INN, 2011) de materias primas (ingredientes y material de empaque) utilizados para la elaboración de productos derivados del mar: atún precocido empacado al vacío, conservas enlatadas de atún en aceite y sardinas en salsa de tomate, considerando la probabilidad por el impacto en la aparición posibles peligros de contaminación por alérgenos, riesgos por presencia de cuerpos

extraños, contaminación microbiológica, contaminación química, contaminación cruzada de variedades o especies, cualquier riesgo asociado a las materias primas que esté sujeto a control legislativo y posibles peligros por sustitución o fraude, el diseño para la evaluación se la realizó de acuerdo al siguiente orden:

- 1) Establecer el ingrediente y/o material de empaque a analizar
- 2) Identificación de cualquier peligro potencial
- 3) Determinación de la significancia

Para la evaluación de los riesgos y posteriormente poder determinar su significancia se utilizan las tablas 1 y 2 que se indican a continuación:

**Tabla 1. Criterios aplicados para la determinación del efecto del peligro**

<b>Efecto</b>	<b>Criterio</b>
Menor	Sin lesión o enfermedad
Moderado	Lesión o enfermedad leve
Serio	Lesión o enfermedad, sin incapacidad permanente
Muy serio	Incapacidad permanente o pérdida de vida o de una parte del cuerpo. Falta de cumplimiento a la legislación, los compromisos asumidos voluntariamente por la empresa o políticas corporativas.

Fuente: INN, 2011

**Tabla 2. Calificaciones por probabilidad de ocurrencia del peligro**

<b>Probabilidad</b>	<b>Significado</b>
Frecuente	Más de 2 veces al año
Probable	No más de 1 a 2 veces cada 3 años
Ocasional	No más de 1 a 2 veces cada 5 años
Remota	Muy poco probable, pero puede ocurrir alguna vez

Fuente: INN, 2011

### **Significancia del peligro.**

La determinación de la significancia del peligro se la realiza en base a la tabla 3, resultado de multiplicar el impacto/efecto del peligro con la probabilidad de ocurrencia:

**Tabla 3. Cuantificación de Peligros**

Impacto/Efecto del Peligro	Muy serio	SI	SI	SI	SI
	Serio	SI	SI	NO	NO
	Moderado	SI	NO	NO	NO
	Menor	NO	NO	NO	NO
		Frecuente	Probable	Ocasional	Remota
<b>Probabilidad de Ocurrencia del Peligro</b>					
<b>Calificación de significancia (Exposición):</b> Peligro significativo respuesta si, peligro no significativo respuesta no					

Fuente: INN, 2011

- 4) Justificación de la decisión del paso anterior
- 5) Establecer medidas de control para prevenir peligros significativos
- 6) Determinación del riesgo (alto/bajo).

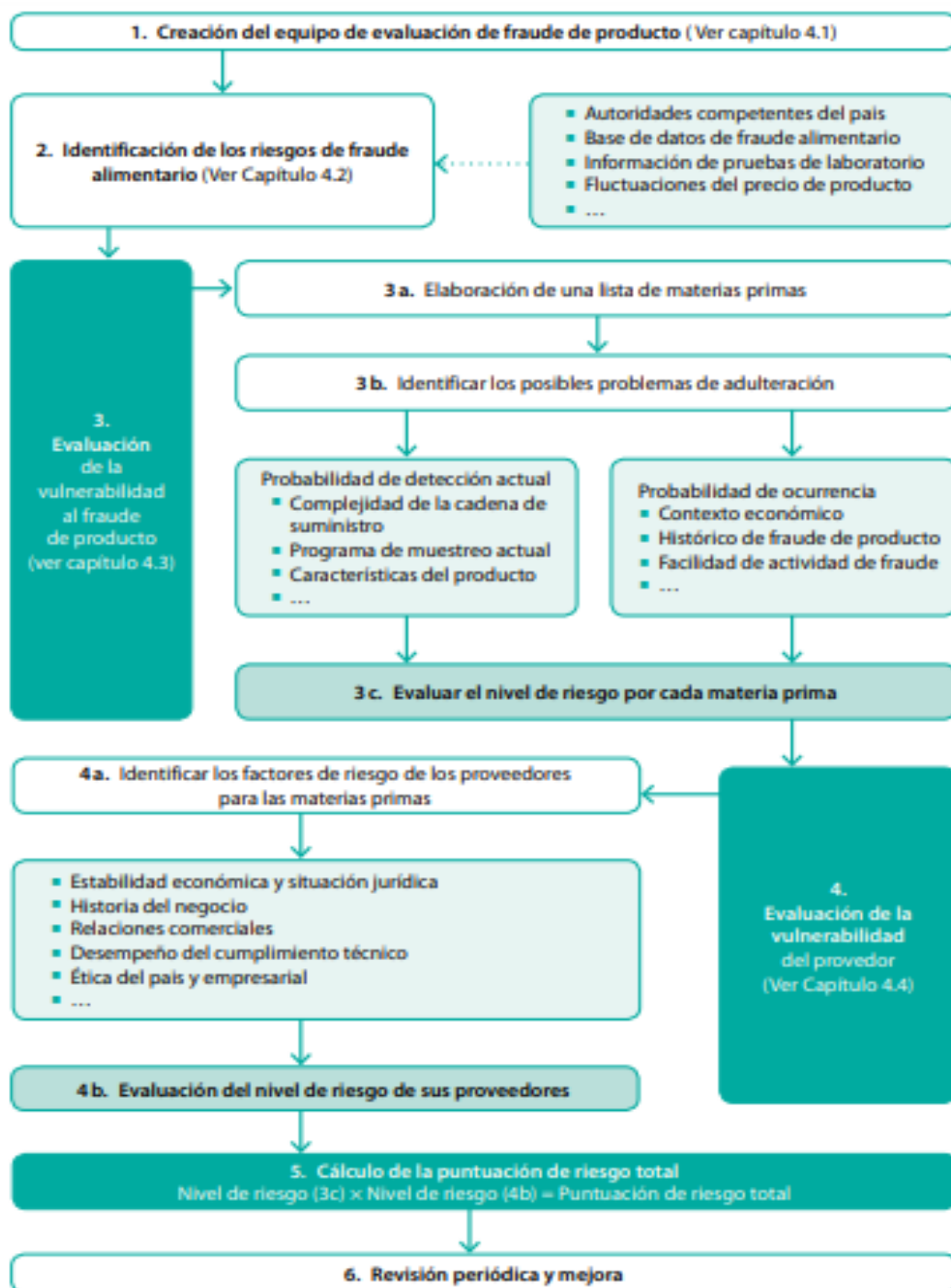
Se consideró para para los límites propuestos, la normativa legal aplicable a materias primas relacionadas con la industria pesquera, con el fin de garantizar que se establezcan controles eficaces.

### 2.3.2 Evaluación de vulnerabilidades de materias primas

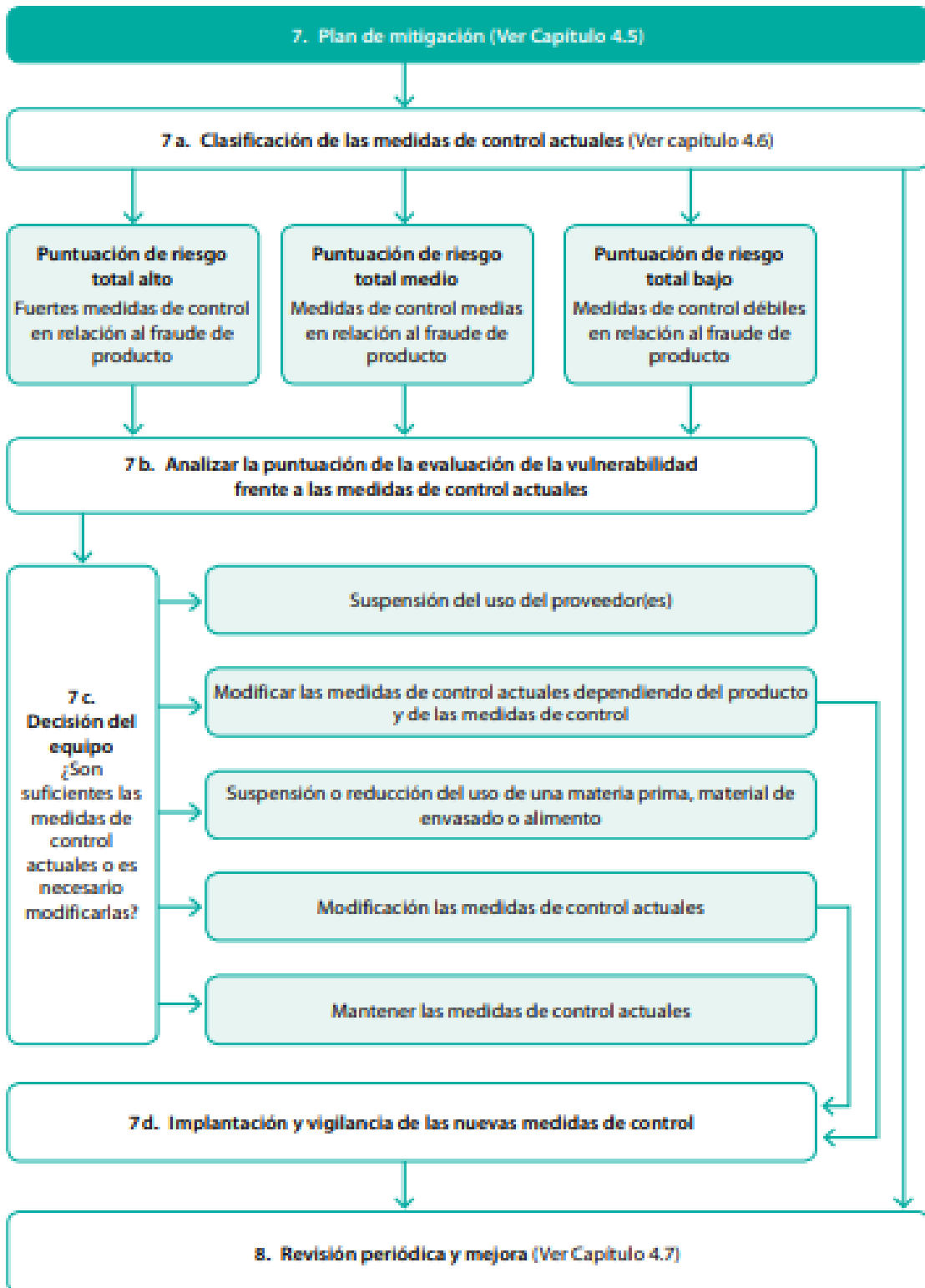
Se aplicó la matriz basados en la guía de mitigación del fraude de producto emitida por la International Featured Standards (IFS, 2021) en la cual se considera el riesgo del proveedor por la probabilidad, esta probabilidad está dividida en 2 factores que son la probabilidad de ocurrencia (es el grado de facilidad para llevar a cabo el fraude en relación con su rentabilidad para el que lo realiza se evalúa el histórico de incidentes de fraude de producto, factores económicos y facilidad de la actividad de fraude básicamente son factores externos) por la probabilidad de detección (es la capacidad de detectar posibles adulterantes se evalúa la complejidad de la cadena de suministro, programa de muestreo para detectar el fraude, y las características del Producto, básicamente son factores internos).

#### 2.3.2.1 Diagrama de flujo para evaluación de vulnerabilidad

Fig. 1 Diagrama de flujo para evaluación de vulnerabilidad







Fuente: IFS, 2021

## **1. Formación del equipo food fraud**

El equipo que desarrolle e implemente el plan de mitigación debe incluir representantes de compras (que están directamente involucrados en la compra de productos), de logística y de gestión técnica (que puede incluir producto, procesos y envases, técnicos de laboratorio y de calidad), que deben tener formación en gestión del riesgo y en la cadena de suministro de la industria.

## **2. Identificación de los riesgos de fraude alimentario**

Para poder identificar los posibles riesgos de fraude en los productos asociados con las materias primas utilizadas por la empresa, es necesario examinar los datos procedentes de diversas fuentes. La integridad de esta información debe ser cuidadosamente evaluada para asegurar que sólo se utilicen fuentes de datos fiables.

## **3. Evaluación de la vulnerabilidad al fraude del producto**

El equipo de evaluación revisa la lista de todas las materias primas, los ingredientes, materiales de envasado para poder clasificarlos en función de los riesgos de sus productos. A continuación, se presentan, los riesgos de los productos que podrían resultar del examen de los datos mencionados anteriormente:

Factor riesgo de producto:

- Histórico de incidentes de fraude
- Factores económicos
- Facilidad de la actividad fraudulenta
- Complejidad de la cadena de suministro
- Programa de muestreo para detectar fraude

### **3ª. Elaboración de una lista de materias primas**

Se elaboró una lista de materias primas utilizadas para la fabricación de productos (**anexo 2**).

### **3b. Identificación de los posibles problemas de adulteración**

**Se consideran dos (2) criterios que son de máxima importancia y se denominan:**

- Probabilidad de ocurrencia: (el grado de facilidad para llevar a cabo el fraude en relación con su rentabilidad para el que lo realiza en los alimentos), y la

- Probabilidad de detección: Los factores de riesgo utilizados para elaborar la matriz de riesgo de vulnerabilidad del producto se definen de la siguiente manera. Los dos (2) criterios se pueden diferenciar como factores externos que son los riesgos que están fuera del control de una empresa y factores internos que son los riesgos asociados a la empresa en concreto.

### Clasificación de los factores de riesgo del producto

#### Probabilidad de ocurrencia

**Tabla 4. Probabilidad de ocurrencia**

	Factores de riesgo	Criterios a tener en cuenta factores externos
Probabilidad de ocurrencia	Histórico de incidentes de fraude de producto	El número, los tipos y la frecuencia de los fraudes (cuantos más casos de fraude estén asociados a un determinado producto, mayor será el riesgo)
	Factores económicos	Precio (cuanto mayor sea el margen de beneficio, mayor será el riesgo) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Disponibilidad del producto (cuanto menor sea la disponibilidad de un producto, mayor será el riesgo)</li> <li>• Disponibilidad de adulterante (cuanto mayor sea la disponibilidad y menor el costo de un adulterante, mayor será el riesgo)</li> <li>• Impuestos (cuanto más altos sean los impuestos, mayor será el riesgo)</li> <li>• Fluctuación de precios (la frecuencia y el nivel de fluctuación determinará el riesgo)</li> </ul>
	Facilidad de la actividad de fraude	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coste y complejidad de un proceso de fraude (cuanto más complejo y costoso sea un proceso de fraude, menor será el riesgo)</li> <li>• Participación del personal en la actividad sujeta a fraude (cuanto mayor sea la participación del personal, menor será el riesgo)</li> <li>• Formatos de envasado - materia prima y adulterante (si un producto está disponible sin identificar y a granel, mayor será el riesgo, si un producto está pre-ensado, identificado y requiere ser des envasado, menor será el riesgo)</li> </ul>

### Probabilidad de detección actual

**Tabla 5. Probabilidad de detección actual**

	Factores de riesgo	Criterios a tener en cuenta-factores internos
Probabilidad de detección actual	Complejidad de la cadena de suministro (la facilidad de acceso a materias primas)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Origen geográfico (cuanto mayor sea la distancia de la fuente de suministro a la empresa, mayor será el riesgo)</li> <li>• Número de organizaciones en la cadena de suministro (cuanto mayor sea el número de organizaciones en la cadena de suministro, mayor será el riesgo)</li> <li>• Tipos de organización (cuanto mayor sea el número de fabricantes y agentes dentro de la cadena de suministro, mayor será el riesgo)</li> <li>• Número de fábricas dentro de la organización de proveedores (cuanto mayor sea el número de emplazamientos de fabricación dentro de una organización de proveedores, mayor será el riesgo)</li> </ul>
	Programa de muestreo para detectar el fraude (meticulosidad de las pruebas para detectar adulterantes)	<p>Autoridad de control (las empresas con análisis acreditados tienen el riesgo más bajo, mientras que las empresas no acreditadas o desconocidas presentan el riesgo más elevado).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Metodología de prueba (los métodos acreditados plantean menor riesgo; los métodos no acreditados o desconocidos plantean mayor riesgo)</li> <li>• Frecuencia de las pruebas (cuanto mayor sea la frecuencia de las pruebas, menor será el riesgo)</li> <li>• Coste de las pruebas (cuanto más alto sea el costo de las pruebas, mayor será el riesgo)</li> </ul>
	Características del Producto (naturaleza)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Grado de procesado (cuanto más complejo sea el procesado, mayor será el riesgo)</li> <li>• Naturaleza física del producto (los líquidos y la mezcla de componentes individuales plantean mayor riesgo, mientras que el producto íntegro, plantea un riesgo menor)</li> <li>• Alimentos procesados con más de un ingrediente (cuantos más ingredientes, mayor es el riesgo)</li> </ul>

Fuente: IFS, 2021

### 3c. Evaluar el nivel de riesgo por cada materia prima

Los factores de riesgo del producto se analizan en base a los dos (2) criterios de “probabilidad de ocurrencia” y “probabilidad de detección” utilizando los principios de gestión de riesgos.

Para este análisis se utiliza una matriz de riesgos cuadrada, la cual se muestra a continuación:

**Tabla 6. matriz de riesgo de vulnerabilidad de un producto con una clasificación de riesgo**

<b>Probabilidad de ocurrencia</b>	Muy probable 5	Medio 5	Medio 10	Alto 15	Alto 20	Alto 25
	Probable 4	Bajo 4	Medio 8	Medio 12	Alto 16	Alto 20
	Bastante probable 3	Bajo 3	Bajo 6	Medio 9	Medio 12	Alto 15
	No muy probable 2	Bajo 2	Bajo 4	Bajo 6	Medio 8	Medio 10
	Improbable 1	Bajo 1	Bajo 2	Bajo 3	Bajo 4	Medio 5
		Muy probable 1	Probable 2	Bastante probable 3	No muy probable 4	Improbable 5
		<b>Probabilidad de detección actual</b>				

Fuente: IFS, 2021

El color de las casillas de la matriz de riesgo de vulnerabilidad del producto es indicativo del riesgo del producto: alto (naranja), medio (mostaza) y bajo (celeste).

#### 4. Evaluación de la vulnerabilidad del proveedor

##### 4ª. Factores de riesgo de los proveedores para las materias primas

Se tienen en cuenta los siguientes aspectos para determinar el grado de confiabilidad del proveedor, entidad jurídica del proveedor, tiempo de relación comercial entre las empresas (cuanto mayor sea el tiempo de relación comercial entre el proveedor y la empresa, menor será el riesgo), buen historial comercial, por ejemplo, sin disputas, sin problemas comerciales o técnicos (cuanto mejor sea el historial de la relación comercial entre el proveedor y la empresa, menor será el riesgo), subcontratación o externalización de la producción (cuanto más subcontrata o externaliza el proveedor, mayor es el riesgo), control directo/propiedad de las materias primas (si el proveedor tiene el control directo y la propiedad de las materias primas, menor es el riesgo), calidad, precisión y provisión oportuna de información técnica, como especificaciones, solicitudes de información específica y respuesta a reclamaciones (cuanto mayor sea la capacidad de respuesta técnica, menor será el riesgo), transparencia del proveedor en cuestiones técnicas (cuanto más transparente sea el proveedor, menor será

el riesgo), el conocimiento del proveedor sobre cuestiones técnicas y medidas de control de fraude (cuanto mayor sea el conocimiento en cuestiones técnicas y medidas frente al fraude alimentario, menor es el riesgo), eficacia de los sistemas de gestión de calidad (si el proveedor tiene un sistema efectivo de gestión de calidad, el riesgo es menor), obtención o mantenimiento de un nivel de certificación o puntuación de auditoría (un buen nivel de certificación y un buen rendimiento continuado reduce el riesgo), el suministro constante de productos seguros y que cumplan con las especificaciones (cuanto mejor es el rendimiento constante respecto a la seguridad y la calidad de producto acordada, menor es el riesgo), rechazos mínimos a la recepción: calidad, temperatura, etc. (cuanto mejor sea la tasa de rechazo, menor será el riesgo), cantidad mínima de reclamaciones del consumidor (cuanto menor sea el nivel de reclamaciones, menor será el riesgo), nivel de control normativo en el país de origen del producto en relación con la calidad legislativa del país (cuanto mayor sea el nivel de control normativo comparable, menor será el riesgo).

#### **4b. Evaluación del nivel de riesgo del proveedor**

El riesgo del proveedor se clasifica dependiendo de la confianza que la empresa tiene con el proveedor. Cabe señalar que la clasificación tiene en cuenta todos los detalles anteriores y se divide de la siguiente manera:

1. Nivel de confianza muy alto
2. Nivel de confianza alto
3. Nivel de confianza medio
4. Nivel de confianza bajo
5. Nivel de confianza muy bajo.

#### **5. Cálculo de la puntuación de riesgo total**

Para el cálculo de la puntuación del riesgo total se considerará la puntuación del riesgo resultante de la evaluación del producto (probabilidad de ocurrencia\* probabilidad de detección) y la puntuación del riesgo resultante del proveedor, obteniendo así:

**Tabla 7. Cálculo de la puntuación de riesgo total**

Puntuación de riesgo del producto	21 a 25	25	50	75	100	125
	16 a 20	20	40	60	80	100
	11 a 15	15	30	45	60	75
	6 a 10	10	20	30	40	50
	1 a 5	5	10	15	20	25
	1	2	3	4	5	
	Nivel de confianza muy alto	Nivel de confianza alto	Nivel de confianza medio	Nivel de confianza bajo	Nivel de confianza muy bajo	
	Puntuación del riesgo del proveedor					

Fuente: Autor

Alto (color naranja) 75–125: Buen nivel de medidas de control en relación con la actividad de fraude de producto,

Medio (color mostaza) 25–74: Nivel medio de medidas de control en relación con la actividad de fraude de producto,

Bajo (color celeste) 1-24: Bajo nivel de medidas de control en relación con la actividad de fraude de producto.

## 6. Revisión periódica y mejora

El plan para prevención de fraude alimentario se debe revisar por lo menos anualmente o cada vez que sea necesario para cotejar su validez y actualizarlo, según corresponda, de forma tal que refleje los cambios y mejoras realizadas. La revisión será responsabilidad del equipo FOOD FRAUD.

## 7. Plan de mitigación

Este plan define las medidas y controles necesarios para mitigar los riesgos identificados en la evaluación de la vulnerabilidad.

Los resultados de la evaluación general de los riesgos se contrastan con las medidas de control vigentes que la empresa tiene para identificar la actividad fraudulenta. De este modo se determina si con las medidas existentes se consigue una mitigación eficaz contra las posibles amenazas de fraude.

## **7ª. clasificación de las medidas de control**

Las decisiones del equipo de evaluación pueden ser numerosas, dependiendo de las evidencias revisadas. Pueden dar lugar a cambios en las políticas de la empresa en relación con el suministro de productos, la modificación de las medidas de control actuales o el mantenimiento de estas: el cese o disminución del uso de una materia prima, un envase o un producto de alimentación, el cese de la compra a los proveedores, la reducción de la cantidad de una materia prima, un envase o un alimento para un proveedor proveedores específicos, modificación de las medidas de control en función del producto y de las medidas de control, por ejemplo, aumento de la vigilancia mediante análisis, utilización de laboratorios y métodos acreditados, aumento de las clasificaciones, clasificaciones independientes antes del envío, etc., mantener los niveles actuales de control para lo cual se establecerán medias de control de acuerdo con el riesgo:

**Puntuación de riesgo total alto (75-125):** fuertes medidas de control en relación con el fraude del producto,

**Puntuación de riesgo total medio (25-74):** medidas de control medias en relación con el fraude del producto,

**Puntuación de riesgo total bajo (1-24):** medidas de control débiles en relación con el fraude del producto.

## **7b. Analizar la puntuación de la evaluación de la vulnerabilidad frente a las medidas de control actuales y la decisión del equipo**

El proceso de llegar a la decisión del equipo aquí es donde se decide si los controles actuales son adecuados o si el equipo de evaluación necesita establecer nuevas medidas de control.

## **7c. decisión del equipo**

Las decisiones tomadas en este punto tienen consecuencias a varios niveles por lo que depende del resultado para establecer el tipo de medidas a adoptar entre las que se



encuentran: suspensión del uso del proveedor, modificar las medidas de control actuales dependiendo del producto y de las medidas de control, suspensión o reducción del uso de una materia prima, material de envasado o alimento, modificación las medidas de control actuales, mantener las medidas de control actuales.

#### **7d. Implantación y vigilancia de las nuevas medidas de control**

El plan de mitigación debe revisarse en consonancia con la revisión del sistema de gestión de la calidad.

#### **8. Revisión periódica y mejora**

Los miembros del equipo de evaluación deben tener acceso a los datos e información apropiados sobre los factores de riesgo utilizados para las evaluaciones de la vulnerabilidad.

Debe tenerse en cuenta que en el plan de mitigación debe admitirse que los factores de riesgo cambian dentro de la dinámica de la industria alimentaria. Esto significa que debe ser posible revisar las evaluaciones de riesgo de los productos individuales (y de los proveedores de estos productos), para evaluar si hay cambios en el riesgo general en relación con el fraude alimentario.

#### **2.4. REALIZACIÓN DEL DISEÑO DE ANÁLISIS DE RIESGOS DE PROVEEDORES DE SERVICIOS QUE PUEDAN TENER IMPACTO SOBRE LA INOCUIDAD, LEGALIDAD O CALIDAD DEL PRODUCTO**

Para la realización del diseño de análisis de riesgos de proveedores de servicios que puedan tener impacto sobre la inocuidad, legalidad o calidad del producto se consideró:

El riesgo para la seguridad y calidad de los productos

El cumplimiento de requisitos legales específicos

Los riesgos potenciales para la seguridad física del producto

La metodología para determinar el nivel del riesgo será la misma que la descrita en el punto 2.1.1.

## **2.5. DISEÑAR UN PROCEDIMIENTO PARA LA APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES EN FUNCIÓN DEL RIESGO**

Para el diseño del procedimiento de la aprobación y seguimiento de proveedores se aplicó una metodología descriptiva y bibliográfica, desarrollada rigurosamente en base a los conocimientos existentes para el desarrollo de ciertas medidas de control que ayudan a facilitar el proceso de homologación, como formularios para auditorías, cuestionarios de evaluación y de desempeño, etc., tomando en cuenta requisitos legales básicos, los requisitos de la cláusula 3.5.1 gestión de proveedores de materias primas y envasado y 3.5.3 gestión de proveedores de servicios.

## **CAPITULO III**

### **3. RESULTADOS**

#### **3.1. IDENTIFICACIÓN DEL ESTADO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA Y EVALUACIÓN DEL NIVEL DE CUMPLIMIENTO CON RESPECTO A LA NORMA BRC V8 SECCIÓN: GESTIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASADO**

##### **3.1.1. Entrevista**

Se realizó entrevista al responsable de la gestión de compras de materias primas incluidos envases primarios en la cual le fueron solicitados documentos como certificados de análisis, fichas técnicas, carpetas de proveedores, lista de proveedores.

##### **3.1.2. Recolección de datos**

En base a la evidencia presentada se procedió a realizar el check list de auditoría poniendo en cumplimiento ( C ) aquellas evidencias presentadas que demostraron cumplimiento con el requisito y aquellas que no se presentaron o no cumplían con lo solicitado en la cláusula 3.5 de la norma fueron considerados como una no conformidad (NC), para aquellos casos en los que la empresa no puedo cumplir por el requisito porque no se da en la empresa algún tipo específico de proceso se consideró como no aplica (N/A) (**ver anexo 3**).

**Tabla 8. Check list de auditoría**

		AUDITORÍA INTEGRAL	
<b>Cláusula</b>	Los procesos y procedimientos de la empresa para cumplir con los requisitos de esta Norma deberán estar documentados de forma que puedan aplicarse de forma sistemática, facilitar la formación y contribuir a la diligencia debida en la producción de productos inocuos.		
	<b>REQUISITOS</b>	<b>NC/C</b>	<b>HALLAZGO</b>
<b>3.5</b>	Aprobación y seguimiento de proveedores y materias primas		
<b>3.5.1</b>	Gestión de proveedores de materias primas y envasado		
<b>Fundamental</b>	La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que se comprenda y se controle cualquier riesgo que puedan entrañar las materias primas (incluido el envase) para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final.		
<b>Cláusula</b>	<b>Requisitos</b>		
<b>3.5.1.1</b>	<p>La empresa deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos documentada de cada materia prima o grupo de materias primas, incluidos los envases primarios, con el fin de detectar posibles riesgos para la seguridad, legalidad y calidad del producto. Deberá tenerse en cuenta la posibilidad de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· contaminación por alérgenos,</li> <li>· riesgos por presencia de cuerpos extraños,</li> <li>· contaminación microbiológica,</li> <li>· contaminación química,</li> <li>· contaminación cruzada de variedades o especies,</li> <li>· sustitución o fraude (véase la cláusula 5.4.2),</li> <li>· cualquier riesgo asociado a las materias primas que esté sujeto a control legislativo.</li> </ul> <p>También deberá considerarse la importancia de la materia prima para la calidad del producto final.</p> <p>La evaluación de riesgos debe ser la base del procedimiento de aceptación y evaluación de materias primas, así como de los procesos adoptados para el seguimiento y aprobación de proveedores.</p> <p>La evaluación de riesgos de una materia prima deberá actualizarse:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· cuando se produzca un cambio en la materia prima, en el procesado de la materia prima o en el proveedor de la materia prima,</li> <li>· cuando aparezca un nuevo riesgo,</li> <li>· después de la recuperación o retirada de un producto, cuando haya tenido que ver con una materia prima en concreto,</li> </ul>	<b>NC</b>	No se evidencia evaluación de riesgos de las materias primas usadas para el proceso

	<ul style="list-style-type: none"> <li>· al menos cada 3 años.</li> </ul>		
<b>3.5.1.2</b>	<p>La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de aprobación de proveedores que garantice que todos los proveedores de materias primas, incluidos los envases primarios, gestionan eficazmente los posibles riesgos para la calidad y seguridad de las materias primas y tienen establecidos procesos de trazabilidad eficaces. El procedimiento de aprobación deberá estar basado en los riesgos e incluir alguno de los elementos siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· una certificación válida conforme a la Norma Mundial BRC aplicable o norma equiparable a GFSI (el alcance de la certificación se extenderá a las materias primas adquiridas),</li> <li>· auditorías de proveedores, cuyo alcance incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberán llevarse a cabo por un auditor de seguridad del producto con experiencia y competencia demostrada. Cuando la auditoría del proveedor sea realizada por una parte interesada o por un tercero independiente, la empresa deberá poder: <ul style="list-style-type: none"> <li>- demostrar la competencia del auditor,</li> <li>- confirmar que el alcance de la auditoría incluye la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación,</li> <li>- obtener y revisar una copia del informe de auditoría completo,</li> </ul> </li> <li>· cuando se aporte una justificación válida en función del riesgo y el proveedor esté calificado de riesgo bajo, podrá utilizarse un cuestionario de proveedor cumplimentado para la aprobación inicial. El alcance del cuestionario deberá incluir la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberá haber sido revisado y verificado por una persona de competencia demostrada.</li> </ul>	<b>NC</b>	No cuenta con procedimiento para la gestión de homologación de proveedores cuyo alcance incluya la consideración de normativas de inocuidad BRC o equiparable GFSI
<b>3.5.1.3</b>	<p>Deberá existir un proceso documentado de revisión continua del desempeño del proveedor, en función del riesgo y de criterios de desempeño definidos. Este proceso deberá estar totalmente implantado.</p> <p>Cuando la aprobación se base en cuestionarios, estos deberán ser enviados de nuevo al menos cada 3 años y los proveedores deberán notificar al establecimiento cualquier cambio importante que se haya producido en ese plazo, incluido cualquier cambio de su estado de certificación.</p> <p>Deberá conservarse un registro de la revisión.</p>	<b>NC</b>	No tiene identificado un proceso documentado para la revisión continua del desempeño del proveedor

3.5.1.4	El establecimiento deberá contar con una lista o base de datos actualizada de proveedores aprobados. Puede estar editada en papel o controlada en un sistema electrónico.	C	Cuenta con lista de proveedores de materia primas y material de empaque primario actualizada
	La lista o los componentes relevantes de la base de datos estarán a disposición del personal pertinente (p.ej. en la recepción de mercancía).		
3.5.1.5	Cuando se compren materias primas (incluidos los envases primarios) a empresas que no sean el fabricante, envasador o consolidador (p.ej. un agente, intermediario o mayorista), el establecimiento conocerá la identidad del último fabricante o envasador o bien, cuando se trate de productos a granel, el lugar de consolidación de la materia prima.	C	Los proveedores de las materias primas son fabricantes no intermediarios
	La información que permita aprobar un fabricante, envasador o consolidador, según las cláusulas 3.5.1.1 y 3.5.1.2, se obtendrá del agente/intermediario o directamente del proveedor, salvo que el propio agente/intermediario esté certificado conforme a una Norma BRC (p.ej. la Norma Mundial BRC de Agentes e Intermediarios) o una norma equiparada con GFSI.		
3.5.1.6	La compañía deberá asegurarse de que todos sus proveedores de materias primas (incluidos los envases primarios) cuentan con un sistema de trazabilidad eficaz. Cuando un proveedor haya sido aprobado mediante un cuestionario en lugar de una certificación o auditoría, la verificación del sistema de trazabilidad del proveedor deberá llevarse a cabo en la primera aprobación y posteriormente cada 3 años como mínimo. Esto podrá hacerse por medio de una prueba de trazabilidad.	NC	No cuentan con trazabilidades de materias primas emitidas por el fabricante
	Cuando una materia prima se reciba directamente desde una granja o piscifactoría, no será obligatorio verificar su sistema de trazabilidad.		
3.5.1.7	En los procedimientos se definirá cómo se manejan las excepciones a los procesos de aprobación de proveedores que se recogen en la cláusula 3.5.1.2 (por ejemplo, cuando los proveedores de materias primas sean impuestos por un cliente) o cuando no se disponga de información para la aprobación efectiva de un proveedor (por ejemplo, productos agrícolas a granel) y en su lugar se realicen pruebas de producto para verificar la calidad y seguridad del producto.	NC	No se tienen identificadas las excepciones al proceso de homologación
	Cuando un establecimiento produzca productos de marca de un cliente, se comunicarán al cliente las excepciones aplicables.		
3.5.3	Gestión de proveedores de servicios		

	La empresa deberá ser capaz de demostrar, en los casos en que los servicios sean externalizados, que el servicio es adecuado y que se han evaluado los riesgos para la seguridad, legalidad y calidad de los alimentos con el fin de garantizar que se establezcan controles eficaces.		
<b>Cláusula</b>	<b>Requisitos</b>		
<b>3.5.3.1</b>	<p>Deberá existir un procedimiento para la aprobación y el seguimiento de los proveedores de servicios. Dichos servicios deberán incluir, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· control de plagas,</li> <li>· servicios de lavandería,</li> <li>· contrata de limpieza,</li> <li>· contrata de reparación y mantenimiento de equipos,</li> <li>· transporte y distribución,</li> <li>· almacenamiento de ingredientes, envases o productos fuera del establecimiento,</li> <li>· envase de productos fuera del establecimiento,</li> <li>· pruebas en laboratorios,</li> <li>· servicios de catering,</li> <li>· gestión de residuos.</li> </ul> <p>Este proceso de aprobación y seguimiento deberá determinarse en función del riesgo y tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· el riesgo para la seguridad y calidad de los productos,</li> <li>· el cumplimiento de requisitos legales específicos,</li> <li>· los riesgos potenciales para la seguridad física del producto (es decir, los riesgos identificados en las evaluaciones de vulnerabilidades y defensa alimentaria).</li> </ul>	<b>NC</b>	No cuenta con procedimiento para la aprobación y seguimiento a los proveedores de servicios
<b>3.5.3.2</b>	Deberán existir contratos o acuerdos formales con los proveedores de servicios que definan con claridad lo que se espera del servicio y garantice que se han tenido en cuenta los riesgos potenciales para la seguridad alimentaria asociados al servicio.	<b>NC</b>	No cuenta con contratos o acuerdos formales de los proveedores de servicios, únicamente para el proveedor de plagas
<b>3.5.4</b>	<b>Gestión del procesado externalizado</b>		
	Cuando alguna fase del proceso de fabricación de un producto se subcontrate con un tercero o se lleve a cabo en otro establecimiento, deberá realizarse una gestión adecuada para que no se comprometa la seguridad, legalidad, calidad o autenticidad del producto.		
<b>Cláusula</b>	<b>Requisitos</b>	<b>Ajusta</b>	
<b>3.5.4.1</b>	La empresa deberá poder demostrar que, cuando parte del proceso productivo o cualquier parte del envasado final se hayan externalizado y realizado fuera del establecimiento, el propietario de la marca ha sido debidamente informado de ello y, cuando sea necesario, haya dado su aprobación.	<b>N/A</b>	Los procesos de IDEAL CIA. LTDA. no son externalizados

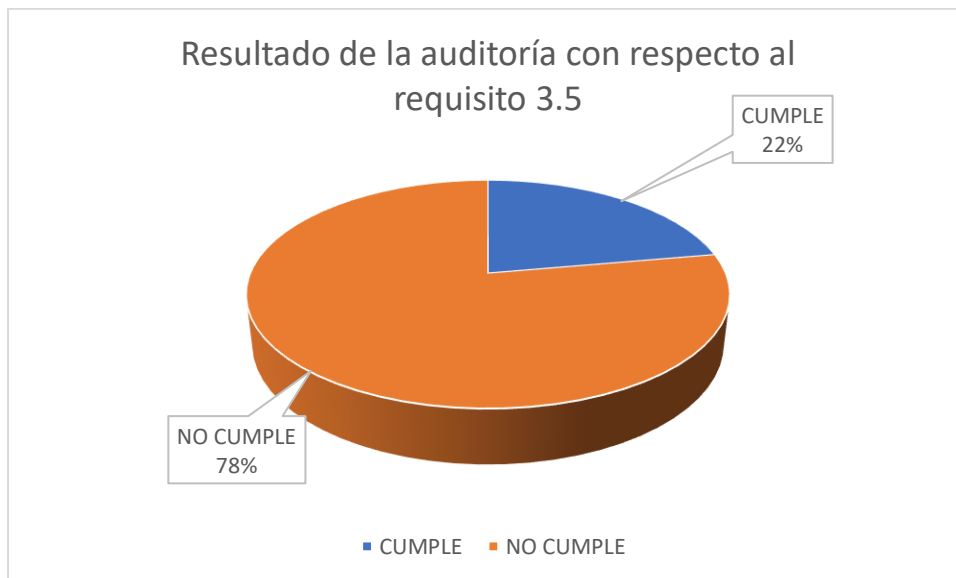
<b>3.5.4.2</b>	La empresa se asegurará de que las empresas de procesado subcontratadas sean aprobadas y supervisadas, a fin de verificar que gestionan eficazmente los riesgos para la seguridad y calidad del producto y que tienen establecidos procesos de trazabilidad eficaces.	<b>N/A</b>	Los procesos de IDEAL CIA. LTDA. no son externalizados
	El procedimiento de aprobación y seguimiento deberá estar basado en los riesgos e incluir alguno de los siguientes elementos:		
	· una certificación válida conforme a la Norma Mundial BRC aplicable o norma equiparable a GFSI (el alcance de la certificación se extenderá a las materias primas adquiridas),		
	· auditorías de proveedores, cuyo alcance incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberán llevarse a cabo por un auditor de seguridad del producto con experiencia y competencia demostrada. Cuando la auditoría del proveedor sea realizada por una parte interesada o por un tercero independiente, la empresa deberá poder:		
	- demostrar la competencia del auditor,		
	- confirmar que el alcance de la auditoría incluye la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación,		
- obtener y revisar una copia del informe de auditoría completo.			
Deberá existir un proceso documentado de revisión continua del desempeño del proveedor, en función del riesgo y de criterios de desempeño definidos. Este proceso deberá estar totalmente implantado. Deberá conservarse un registro de la revisión.			
<b>3.5.4.3</b>	Cualquier operación de procesado que se externalice deberá:	<b>N/A</b>	Los procesos de IDEAL CIA. LTDA. no son externalizados
	· llevarse a cabo en virtud de contratos que definan claramente los requisitos del procesado o envasado y las especificaciones del producto,		
	· mantener la trazabilidad del producto.		
<b>3.5.4.4</b>	Cuando se externalice una parte del procesado, la empresa deberá establecer procedimientos de inspección y pruebas de los productos que regresen al establecimiento, que incluirán comprobaciones visuales, químicas o microbiológicas.	<b>N/A</b>	Los procesos de IDEAL CIA. LTDA. no son externalizados
	La frecuencia y los métodos de inspección o prueba dependerán de la evaluación de riesgos.		

Fuente: Autor

### 3.1.3 Identificación y evaluación del estado actual de la empresa con relación a la norma

En base al check list de la **tabla 8**, los resultados obtenidos en la lista de comprobación de auditoría fueron de 7 no conformidades (NC), 2 cumplimientos al requisito (C) y 4 no aplica (N/A) de un total de 13 requisitos, obteniendo una calificación de **A**.

**Gráfico 1. Resultado de auditoría con respecto al requisito 3.5**



Fuente: Autor



### 3.2 ESTABLECIMIENTO DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE RIESGOS DE MATERIAS PRIMAS

#### 3.2.1 Análisis de riesgos de materias primas

Tabla 9. Diseño para análisis de riesgos de materias primas

GESTIÓN DE COMPRAS										
ANÁLISIS DE RIESGOS DE MATERIAS PRIMAS										
Fecha:		COD: I-GC-P3-F6								
(1) Ingrediente/ empaque	Peligro	(2) Identifique cualquier riesgo potencial (1)	Nivel aceptable en producto final	Evaluación de Riesgo (Probabilidad x Impacto)		(3) Hay algún riesgo potencial significativo en la seguridad del alimento ? (Si / No)	(4) Justifique su decisión en la columna 3	(5) ¿Qué medida(s) preventiva puede aplicar para prevenir PELIGROS significativos?	Es de alto Riesgo ?	esta materia prima o insumo ¿es de alto riesgo ?
<b>Fundas termo encogibles</b>	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							
	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							

	Contaminación Microbiológica	Presencia de microorganismos en el material de empaque	E. coli <10 UFC/cm <sup>2</sup> Coliformes totales <10 UFC/cm <sup>2</sup> Salmonella Ausencia/ cm <sup>2</sup>							
	Contaminación Química	Transferencia por Migración en niveles que sobrepasen los límites permitidos	10 mg/dm <sup>2</sup>							
	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							
	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							
<b>Envases y tapas</b>	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							

	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							
	Contaminación Microbiológica	Presencia de microorganismos en material de empaque	E. coli <10 UFC/cm <sup>2</sup> Coliformes totales <10 UFC/cm <sup>2</sup> Salmonella Ausencia/ cm <sup>2</sup>							
	Contaminación Química	Transferencia por Migración en niveles que sobrepasen los límites permitidos	Bisphenol A: 50 µg/kg Bisphenol F: 10 µg/kg BADGE: 9 mg/kg o dm <sup>2</sup> 10 mg/dm <sup>2</sup>							
	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							
	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							
<b>Fundas flexibles autoclavables</b>	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							

	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							
	Contaminación Microbiológica	Presencia de microorganismos en material de empaque	E. coli <10 UFC/cm <sup>2</sup> Coliformes totales <10 UFC/cm <sup>2</sup> Salmonella Ausencia/ cm <sup>2</sup>							
	Contaminación Química	Transferencia por Migración en niveles que sobrepasen los límites permitidos	10 mg/dm <sup>2</sup>							
	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							
	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							

Aceite de girasol	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							
	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							
	Contaminación Microbiológica	Presencia de microorganismos en el aceite	Cero contaminaciones							
	Contaminación Química	Contaminación Química, por incumplimiento de los límites: exceso en el contenido del % de acidez e índice de peróxidos	Ácidos libres: 0,2 % Índice de peróxido: 10 meqO2/kg							
	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							

	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							
Aceite de soya	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							
	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							
	Contaminación Microbiológica	Presencia de microorganismos en el aceite	Cero contaminaciones							
	Contaminación Química	Contaminación Química, por incumplimiento de los límites: exceso en el contenido del % de acidez e índice de peróxidos	Ácidos libres: 0,2 % Índice de peróxido: 10 meqO2/kg							

	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							
	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							
Pasta de tomate	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							
	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							
	Contaminación Microbiológica	Contenido de mohos Coliformes totales Levaduras	Contenido de mohos: <40% Coliformes totales: 100 ufc/g Levaduras: <100 ufc/g							

	Contaminación Química	Contaminación Química, por incumplimiento de los límites: °Brix, pH	°Brix: >24 pH: <4.50							
	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							
	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							
Ají habanero en polvo	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							
	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							
	Contaminación Microbiológica	Contaminación Microbiológica: Recuento total Mohos y levaduras Coliformes totales E. Coli Salmonella	Recuento total: <math>10^5</math> ufc/g Mohos y levaduras: <math>10^3</math> ufc/g Coliformes totales <math>10^2</math> ufc/g							



			E. Coli: <10 ufc/g Salmonella Ausencia en 25g							
	Contaminación Química	El exceso de humedad puede afectar el producto final	humedad: <10%							
	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							
	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							
Sal	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Cero contaminaciones							
	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños	Cero contaminaciones							

	Contaminación Microbiológica	Contaminación Microbiológica Aerobios mesófilos Coliformes Salmonella E. Coli	Aerobios mesófilos: <math><2 \times 10^4</math> ufc/g Coliformes: <math><10</math> ufc/g Salmonella: ausencia E. Coli: ausencia							
	Contaminación Química	Contaminación Química % de humedad Cloruro de sodio	% de humedad: 0.5 Cloruro de sodio: >98.5%							
	Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones							
	Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar, producto adulterado intencionalmente	Cero contaminaciones							

Fuente: Autor

Se realizó el diseño de la matriz para análisis de riesgo de materias primas (**tabla. 9**) en la cual se solicita información como: especificación del ingrediente o empaque a analizar, la identificación de cualquier riesgo potencial y con ello la determinación del nivel aceptable, si hay algún riesgo potencial significativo en la seguridad del alimento, para lo cual, previamente se realiza la evaluación del riesgo tomando en cuenta 2 factores para establecer su grado de significancia estos son: probabilidad por impacto, justificación de la decisión de si hay o no un peligro

significativo para lo cual, se pueden tomar en cuenta las medidas de control que mantiene la empresa para reducir la probabilidad de ocurrencia y por último se debe especificar qué medidas preventivas se pueden aplicar para prevenir peligros que resultaron significativos. Con respecto a los límites críticos establecidos para cada materia prima, estos fueron tomados de diferentes guías y normas que se detallan a continuación: Guía del Fish and Fishery Products Hazards and Controls Guidance emitida por FDA 2011, Resolución ministerial N°461-2007 Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas emitida por DIGESA, reglamento (CE) no 1935/2004 sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos emitido por la UE, RTE INEN 100-2014 Materiales y artículos plásticos destinados a estar en contacto con los alimentos, NTE INEN 183:2013 Pescado fresco refrigerado o congelado, NTE INEN 26:2012 Aceite de girasol, NTE INEN 1025:2013 Concentrado de tomate, NTE INEN 57:2015 Sal para consumo humano, NTE INEN 2532-2010 Especias y condimentos todas emitidas por el Instituto Ecuatoriano de Normalización.

Tabla 10. Ejemplo análisis de riesgos de materia prima Atún

GESTIÓN DE COMPRAS										
ANÁLISIS DE RIESGOS DE MATERIAS PRIMAS										
Fecha:		COD: I-GC-P3-F6								
(1) Ingrediente/ empaque	Peligro	(2) Identifique cualquier riesgo potencial (1)	Nivel aceptable en producto final	Evaluación de Riesgo (Probabilidad x Impacto)		(3) Hay algún riesgo potencial significativo en la seguridad del alimento? (Si	(4) Justifique su decisión en la columna 3	(5) ¿Qué medida(s) preventiva puede aplicar para prevenir peligros significativos?	¿Es de alto Riego?	Esta materia prima o insumo ¿es de alto
Materia prima	Contaminación Alergenos	Contaminación por contacto con Alergenos	Umbral de aceptabilidad no ha sido determinado en niveles mínimos y máximos	Frecuente	Muy Serio	Si	De acuerdo a estudios científicos es declarado como alérgeno	Se controla mediante declaración a cliente en etiqueta "contiene alérgeno: Atún (especificar especie)"	Si	SI
	Cuerpos Extraños	Contaminación por presencia de cuerpos extraños por equipos obsoletos utilizados, inadecuado mantenimiento de cubas	Cero contaminaciones	Ocasional	Serio	No	Se realiza verificación de condiciones de la materia prima, inspección de la embarcación y del vehículo, el producto es sometido a detección de		No	

						metales durante el proceso		
Contaminación Microbiológica	<p>Biológico: Presencia de bacterias:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recuento de microorganismos mesófilos</li> <li>• E. coli</li> <li>• Staphylococcus aureus</li> <li>• Salmonella</li> <li>• Vibrio cholerae</li> <li>• Vibrio parahaemolyticus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Recuento de microorganismos mesófilos 5 x 10<sup>5</sup> UFC / g</li> <li>• E. coli 10 ufc/g</li> <li>• Staphylococcus aureus 100 ufc /g</li> <li>• Salmonella No detectada /25g</li> <li>• Vibrio cholerae No detectada /25g</li> <li>• Vibrio parahaemolyticus No detectada /25g</li> <li>• Clostridium Botulinum No detectada /25g</li> </ul>	Remota	Muy Serio	Si	El desarrollo de microorganismos pueden provocar la descomposición de este	Control de temperatura de la materia prima previa recepción, verificación del estado de la materia prima (no más del 2% en descomposición) se recepciona únicamente pescado cuya temperatura cumpla como mínimo los -9	Si
Contaminación química	<p>Radiológico: Contaminación radioactiva por pesca en zonas no declaradas.</p>	Cero contaminaciones	Remota	Serio	No	Contaminación de producto por mares con presencia de radiación residual por lo que la pesca es capturada en zonas permitidas definidas y verificadas por la autoridad competente mediante los controles oficiales a la embarcación, homologación de proveedores		No

Contaminación Química	Químico: Metales pesados * Plomo *Cadmio *Mercurio	Plomo: ≤0,3 ppm Cadmio: < 0,1 ppm Mercurio: ≤1 ppm	Ocasional	Serio	No	Históricamente se detecta en tamaños superiores. Aplica solo en tallas mayores de 20Kg Análisis de metales pesados, Homologación de proveedores		
Contaminación Química	Contaminación Química por presencia de histamina en niveles que superen el límite establecido	Limite crítico: en compositas (≤17 ppm en 3 piezas)	Ocasional	Muy Serio	Si	Si la materia prima no ha conservado la cadena de frío, los valores de la histamina se pueden presentar elevados.	Control de temperatura de la materia prima previa recepción, acompañado de análisis fisicoquímicos	Si
Contaminación cruzada de variedades o especies	Presencia de otras variedades o especies ajenas a las establecidas	Cero contaminaciones	Probable	Moderado	No	La presencia de otras especies o variedades puede afectar la autenticidad del producto final	Se la materia prima viene clasificada, rechazo de las especies que no corresponden a las solicitadas que llagan como especie acompañante, cuando no viene clasificada se controla la clasificación de la pesca con personal calificado	No
Sustitución o fraude	Sustitución, Inclusión, adición, adición de sustancias sin declarar en el producto final	Solo especies declaradas	Probable	Serio	No	La sustitución ilegal de una especie por otra puede afectar la identificación de peligros	*Homologación de proveedores *Lista de proveedor que conste en la SCI *Clasificación en	No

							relacionados con la especie.	la recepción se realiza con personal capacitado *Registro Verif. de Clasificación de Materia prima *Es realizada inspección durante la descarga por parte de la autoridad de control	
--	--	--	--	--	--	--	------------------------------	--	--

Fuente: Autor

La tabla 10 describe el ejemplo de una evaluación de riesgo llena, realizada a la materia prima atún en la cual se obtuvieron 2 peligros significativos uno por peligro químico (histamina) y por peligro de alergeno (pescado - atún).

### 3.2.2. Evaluación de vulnerabilidades de materias primas

Tabla 11. Diseño para evaluación de vulnerabilidades de materias primas

GESTIÓN DE COMPRAS															
EVALUACIÓN DE VULNERABILIDADES DE MATERIAS PRIMAS															
Fecha:		COD: I-GC-P3-F10													
Producto	Proveedor	PROBABILIDAD								Puntuación del riesgo del producto	Puntuación del riesgo del proveedor	Puntuación total del riesgo	Clasificación de las medias de control actuales	Decisión del equipo	Medidas de control
		PROBABILIDAD DE OCURRENCIA				PROBABILIDAD DE DETECCIÓN ACTUAL									
		históricos	Factor económico	Facilidad de la actividad de fraude	Promedio ocurrencia	Facilidad de acceso en la cadena	Meticulosidad para detectar adulterantes	Naturaleza	Promedio detección						

Fuente: Autor



Se realizó el diseño de una matriz para evaluación de vulnerabilidades de materias primas (**Tabla. 11**) en la cual se solicita información como: detalle del producto a evaluar, proveedor, probabilidad de ocurrencia y probabilidad de detección actual los cuales deben ser multiplicados entre sí y posteriormente multiplicados por la puntuación del riesgo del proveedor para con ello obtener la puntuación total, luego se deben clasificar las medidas de control actuales y con este resultado tomar la decisión con el equipo con respecto al proveedor, se ubican además las medidas de control.

**Tabla 12. Ejemplo evaluación de vulnerabilidades de materia prima atún**

GESTIÓN DE COMPRAS															
EVALUACIÓN DE VULNERABILIDADES DE MATERIAS PRIMAS															
Fecha:		COD: I-GC-P3-F10													
Producto	Proveedor	PROBABILIDAD								Puntuación del riesgo del producto	Puntuación del riesgo del proveedor	Puntuación total del riesgo	Clasificación de las medias de control actuales	Decisión del equipo	Medidas de control
		PROBABILIDAD DE OCURRENCIA				PROBABILIDAD DE DETECCIÓN ACTUAL									
		históricos	Factor económico	Facilidad de la actividad de fraude	Promedio ocurrencia	Facilidad de acceso en la cadena	Meticulosidad para detectar adulterantes	Naturaleza	Promedio detección						
Pescado (atún)	A	5	4	3	4	2	2	3	2	9	2	18,7	Bajo	Mantener Proveedor	*Homologación de proveedores *Lista de proveedor que conste en la SCI *clasificación en la recepción se realiza con personal capacitado *Registro Verif. de clasificación de Materia prima *Es realizada inspección durante la descarga por parte de la autoridad de control

Fuente: Autor

A través de la **tabla 12** se pone en manifiesto un ejemplo de evaluación de vulnerabilidades de materia prima Atún con proveedor “A”.

### 3.3 REALIZACIÓN DEL DISEÑO DE ANÁLISIS DE RIESGOS A PROVEEDORES DE SERVICIOS QUE PUEDAN TENER IMPACTO SOBRE LA INOCUIDAD, LEGALIDAD O CALIDAD DEL PRODUCTO

**Tabla 13. Diseño de análisis de riesgos a proveedores de servicios**

GESTIÓN DE COMPRAS					
ANÁLISIS DE RIESGOS A PROVEEDORES DE SERVICIOS					
Fecha:		COD: I-GC-P3-F4			
Proveedor	Criterio a evaluar	Probabilidad	Impacto	Significancia	Medidas de control
	Riesgo para la seguridad y calidad de los productos				
	Cumplimiento de requisitos legales específicos				
	Riesgos potenciales para la seguridad física del producto				

Fuente: Autor

Se realizó el diseño de una matriz de análisis de riesgos a proveedores de servicios (**Tabla. 13**), en la cual se solicita información como: proveedor, criterio a evaluar los cuales se han establecido en base al requerimiento de la norma BRC V8 clausula 3.5.3, la matriz solicita la determinación de la significancia para lo cual se han considerado el impacto por la probabilidad de ocurrencia y finalmente se deben detallar las medidas de control.

**Tabla 14. Ejemplo de Análisis de riesgos a proveedor de servicios de control plagas**

GESTIÓN DE COMPRAS					
ANÁLISIS DE RIESGOS A PROVEEDORES DE SERVICIOS					
Fecha:		COD: I-GC-P3-F4			
Proveedor	Criterio a evaluar	Probabilidad	Impacto	Significancia	Medidas de control
"XYZ" Servicio de control de plagas	Riesgo para la seguridad y calidad de los productos	Probable	Muy serio	Si	Los productos químicos utilizados por el proveedor cuentan con registro sanitario, ficha técnica y hoja de seguridad en caso de accidente Químicos son de grado alimenticio Después de cada servicio se realiza limpieza y desinfección de las áreas en general Personal a cargo de brindar el servicio cuenta con la debida formación, es solicitada hoja de vida donde consta la formación y experiencia Cuenta con instructivos de las tareas a realizar Homologación de proveedores
	Cumplimiento de requisitos legales específicos	Probable	Serio	No	Cuenta con certificados de cumplimiento RUC, IESS Permiso de funcionamiento para exterminio de plagas emitido por la entidad de control
	Riesgos potenciales para la seguridad física del producto	Remota	Muy serio	Si	Se mantienen procedimientos de control de accesos Personal realiza las actividades en compañía de un representante interno de la empresa Homologación de proveedores

Fuente: Autor

En la **tabla 14** se pone en manifiesto un ejemplo para análisis de riesgos realizado a proveedor de servicios de control plagas.

<b>GESTION DE COMPRAS</b>			
PROCEDIMIENTO PARA LA APROBACION Y SEGUIMIENTO A PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS			
COD: I-GC-P3	VERSION 1	FECHA:	Página 59 de 99

### 3.4 DISEÑAR UN PROCEDIMIENTO PARA LA APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES EN FUNCIÓN DEL RIESGO

A continuación, se detalla el procedimiento para la aprobación y seguimiento a proveedores en el cual se estableció el objetivo, alcance, soporte técnico, responsabilidad, proceso de evaluación de proveedores que, es básicamente el desarrollo del procedimiento como tal.

<b>GESTIÓN DE COMPRAS</b>			
PROCEDIMIENTO PARA LA APROBACION Y SEGUIMIENTO A PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS			
COD: I-GC-P3	VERSION 1	FECHA:	Página 59 de 99

#### INDICE.

1. **OBJETIVO**
2. **ALCANCE**
3. **SOPORTE TECNICO**
4. **RESPONSABILIDAD**
5. **PROCESO DE EVALUACIÓN DE PROVEEDORES**
6. **DIAGRAMA DE FLUJO**
7. **REGISTROS ASOCIADOS**

<b>ACTUALIZACIONES</b>			
REVISIÓN N.º	FECHA	MODIFICACIONES	CAUSA DE MODIFICACIONES

<p><b>Elaborado por:</b></p>    <p style="text-align: center;"><b>JEFE DE COMPRAS</b></p>	<p><b>Aprobado por:</b></p>    <p style="text-align: center;"><b>GERENCIA</b></p>
---	---

<b>GESTIÓN DE COMPRAS</b>			
PROCEDIMIENTO PARA LA APROBACION Y SEGUIMIENTO A PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS			
COD: I-GC-P3	VERSION 1	FECHA:	Página 60 de 99

### **1. OBJETIVO.**

Establecer los criterios de evaluación y selección para la aprobación y seguimiento de proveedores de materias primas en función de su capacidad para suministrar productos de acuerdo con los requisitos de la organización y con ello asegurar la entrega de servicio, insumos e ingredientes de calidad, cantidad, y a tiempo requerido.

### **2. ALCANCE.**

Aplica a todas las adquisiciones de materias primas y proveedores de servicios que tengan impacto en la seguridad, legalidad y/o calidad de los productos fabricados en la empresa.

### **3. SOPORTE TECNICO.**

BRC V8.

### **4. RESPONSABILIDAD.**

**Jefe de compras:** Es responsable de asegurar la implementación y el cumplimiento de este procedimiento, da seguimiento a las no conformidades, planes de acción de proveedores, realizar el seguimiento del desempeño.

**Jefe de calidad:** Es responsable realizar evaluación de riesgo de materias primas y proveedores de servicios juntamente con el responsable de compras, realizar auditorías in situ a proveedores de materias primas de alto riesgo, así como de comunicar cualquier desviación al responsable de compras tanto en auditorías como en la calidad de los productos suministrados a la empresa.

**Gerencia:** Responsable de aprobar el presente procedimiento y brindar los recursos necesarios para llevar a cabo el cumplimiento del presente documento.

### **5. PROCESO DE EVALUACIÓN DE PROVEEDORES**

**NECESIDADES DE PROVEEDORES.** - Buscar un nuevo proveedor, por reemplazar en el caso de que la organización no se encuentre satisfecha con los proveedores habituales y entregue la baja a uno de ellos.

**IDENTIFICAR PROVEEDORES.** - El responsable de Compras identifica a los proveedores a través de la búsqueda de información, y elabora una lista consultando las fuentes más habituales:

- Prensa, radio y televisión,
- Publicaciones especializadas,
- Ferias y exposiciones comerciales,
- Internet,
- Asociaciones empresariales, cámaras de comercio y bases de datos de organismos públicos y privados, otras empresas de nuestro sector.

A través de la lista de proveedores preliminar confeccionada, el jefe de Compras inicia el contacto directo solicitando la información que se desea obtener. Los proveedores identificados deben responder claramente a los aspectos de calidad, seguridad, legalidad, medio ambiente, condiciones económicas y requisitos de óptimo, y con el compromiso de cumplir los ya establecidos en la empresa en caso de no contar con tal normativa.

El responsable de evaluar a los proveedores (Compras), determinara los criterios de evaluación para cada proveedor teniendo en cuenta:

**Créditos y Convenios de pago:** Facilidad de otorgar crédito, descuentos, crédito de > o igual a 30 días.

**Calidad del producto / servicio:** En el caso de materiales de empaque y embalaje, insumos e ingredientes, se evalúa al proveedor según el criterio de evaluación y el cumplimiento de la especificación técnica establecida por la empresa y en el caso de servicios, los responsables

de la evaluación son los que califican garantías de servicios, personal que presta servicios está debidamente calificados, seguridad en las instalaciones.

**Sistema de Gestión:** Se refiere a la confiabilidad y respaldo de la empresa por medios de certificaciones externas, procesos documentados, existencia de registros que demuestren el cumplimiento de las actividades.

**Servicio Post- Venta:** Se evalúa al proveedor de acuerdo con el procedimiento documentado para la atención y el manejo de reclamos, si los documentos que envía el proveedor están correctos y completos, se realiza la evaluación.

### 5.1.1 PARA EMPEZAR A TRABAJAR CON UN NUEVO PROVEEDOR

Se obtiene información general mediante **FICHA DE PROVEEDOR I-GC-P3-F1** (las fórmulas para obtener esta información son a través de correo, WhatsApp, entrevista. Se puede solicitar el envío de catálogos, muestras, entre los documentos que solicita la empresa se evidencian RUC, carta de presentación de la empresa, etc.).

Se solicitan documentos como carta de presentación de la empresa, carta de garantía de calidad de sus productos, RUC, nombramiento del representante legal, cedula y certificado de votación del R.L., copia de la caratula de constitución de la empresa, lista de productos de la empresa, ficha técnica de los productos, certificados de calidad del producto, copia de certificados ISO, BRC, IFS, FSS22000, SQF, u otras normas.

Se le entrega el formulario **CALIFICACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES I-GC-P3-F2**

CRITERIOS PARA LA CALIFICACION				
P.	PARAMETROS	CLASIF.	RANGO%	
SI /2	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	Aceptado	100	80
SI /1	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO	Aceptado-Condicionado	79	70
NO /0	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	No aceptado	69	0
NA	NO APLICA	-----	--	--

El puntaje máximo es 20 puntos igual al 100%

Una vez obtenida la calificación se procede según el rango obtenido:



(80-100%): Los proveedores son aprobados y se continúa con el proceso de homologación.

(70-79%): Son aceptados condicionados se le solicita el establecimiento de acciones correctivas ante hallazgos, verificación de que se han solventado todos los problemas en la verificación anual además de validar la información existente comprobando que se mantenga actualizada.

(0-69): Se procede a la cancelación y se da por finalizado el proceso de homologación.

### **5.1 LISTA DE PROVEEDORES CALIFICADOS**

Se trabaja con proveedores cuya calificación se encuentre entre 70 y 100 estos son registrados en la **LISTA DE PROVEEDORES CALIFICADOS I-GC-P3-F3**.

En la cual se ubica:

- El nombre de la empresa (proveedor),
- Nombre del producto que suministra a la empresa,
- En la primera calificación se asigna la obtenida en la **CALIFICACIÓN DE NUEVOS PROVEEDORES I-GC-P3-F2**, incluye la fecha y el tipo de riesgo para cada materia prima (alto o bajo riesgo),
- En las siguientes calificaciones se identifica la fecha en la que se realiza la **CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DE PROVEEDORES COD: I-GC-P3-F11**, el puntaje obtenido de esta calificación de desempeño y el tipo de riesgo.

La lista debe estar a disposición de personal pertinente.

### **5.3 GESTIÓN DE EVALUACIÓN DE LOS PROVEEDORES DE SERVICIOS**

Se celebran contratos con propuestas que una vez aceptadas y firmadas se convierten en acuerdos formales con los proveedores de servicios.

El proceso de aprobación y seguimiento se lo realiza basados en función del riesgo según **ANÁLISIS DE RIESGO PROVEEDORES DE SERVICIOS COD: I-GC-P3-F4**, y se entrega

de manera anual el **CUESTIONARIO A PROVEEDORES DE SERVICIOS COD: I-GC- P3-F5.**

Se realiza la gestión de evaluación de los PROVEEDORES de servicios de:

- Control de plagas,
- Servicios de lavandería,
- Contrata de limpieza,
- Contrata de reparación y mantenimiento de equipos,
- Transporte y distribución,
- Almacenamiento de ingredientes, envases o productos fuera del establecimiento,
- Envase de productos fuera del establecimiento,
- Pruebas en laboratorios,
- Servicios de catering,
- Gestión de residuos.

Esta gestión es realizada por los responsables de las áreas involucradas Recursos Humanos, Exportaciones, Calidad, Mantenimiento, Laboratorio, Sistemas.

En caso de proveedores de servicios para ensayos o análisis físico-químicos o microbiológicas son realizados únicamente en laboratorios aprobados por el SAE.

**EVALUAR PROVEEDORES.** - El responsable de compras junto con el responsable del departamento solicitante evalúa y selecciona los proveedores comprobando el estado tributario de los mismos, que no consten la lista Clinton FDA, RASFF, etc.

Por actualización legal o normada se solicitan documentos antes de reiniciar la recepción de servicios o insumos por parte del asociado de negocio.

#### **5.4 ANALISIS DE RIESGO DE MATERIAS PRIMAS**

Se lleva a cabo una evaluación de riesgos con el fin de detectar vulnerabilidades de todas las materias primas o grupos de materias primas para evaluar el riesgo potencial de adulteración

y posibles riesgos para la seguridad, legalidad y calidad del producto a través de la matriz **ANÁLISIS DE RIESGO DE MATERIAS PRIMAS COD: I-GC-P3-F6** en la cual se determina la magnitud del riesgo considerando aspectos como: fraude (este riesgo en específico se evalúa a través de evaluación de vulnerabilidades de materias primas COD: I-GC-P3-F10), contaminación por alérgenos, presencia de cuerpos extraños, contaminación microbiológica, contaminación química, etc.

Donde:

La obtención de 1 o > "SI" = **ALTO RIESGO**

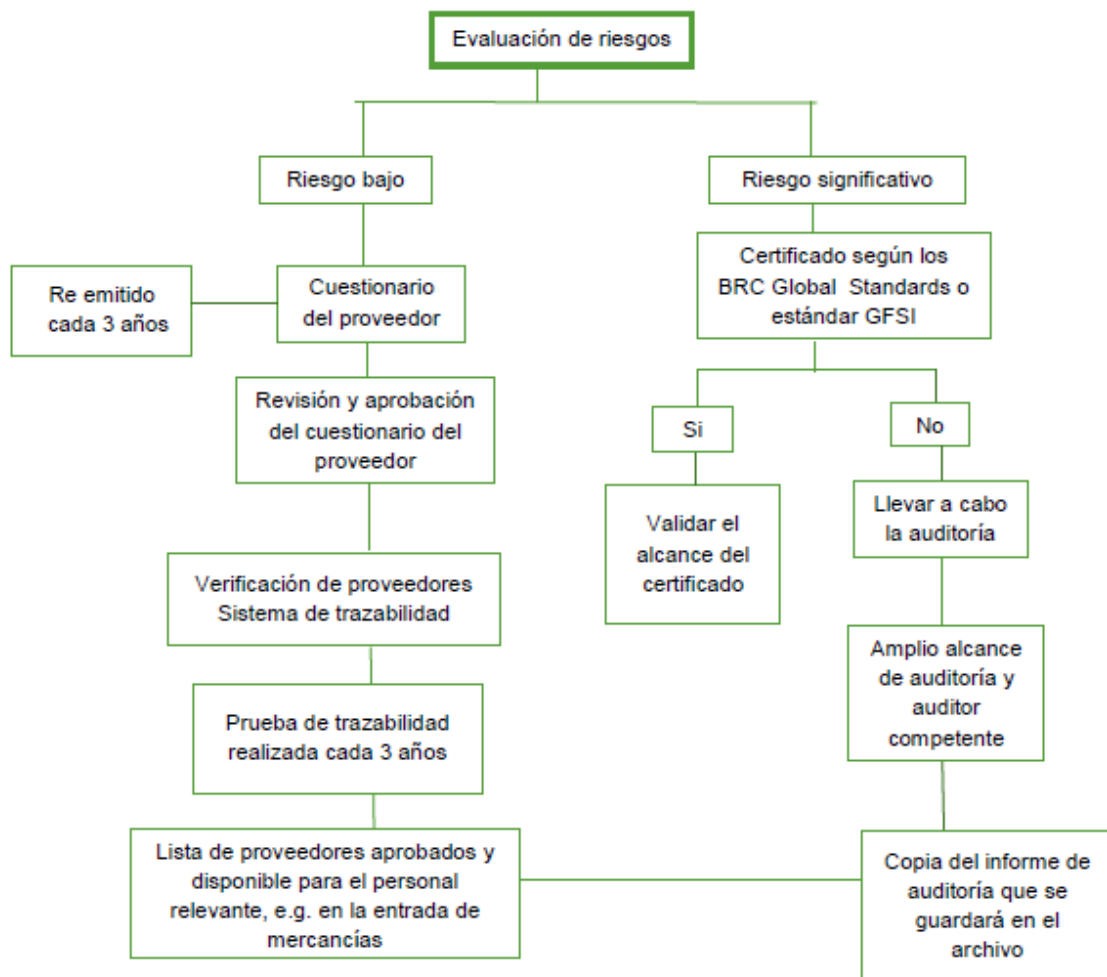
La obtención de 0 "SI" = **BAJO RIESGO**

**ALTO RIESGO:** Cuando se ha establecido que la materia prima y/o insumo es de alto riesgo se procede a una de las siguientes 2 opciones (A o B).

- a. Si es considerado riesgo alto y el proveedor homologado está certificado con cualquier norma de inocuidad reconocida por la GFSI, se controla su conformidad a través de la presentación del certificado emitido por la certificadora el mismo será solicitado con una frecuencia anual y se verifica el alcance del certificado a los productos suministrados.
- b. En caso de no tener una certificación de inocuidad. El proveedor es auditado por auditores internos de la empresa utilizando el formulario **AUDITORÍA A PROVEEDORES COD: I-GC-P3-F8**, y para proveedores de la materia prima pescado mediante **AUDITORÍA A EMBARCACIONES COD: I-GC-P3-F9**.

**BAJO RIESGO:** Cuando se ha establecido que un proveedor es de bajo riesgo se realiza una evaluación cada 3 años mediante el **CUESTIONARIO PROVEEDORES COD: I-GC-P3-F7** que será retornado en un plazo no mayor a 15 días.

**Fig. 2 Resumen de homologación de proveedor en función del riesgo**



Fuente: Curso oficial BRC V8

### CUESTIONARIO PROVEEDORES COD: I-GC-P3-F7

CRITERIOS PARA LA CALIFICACION					
P.	PARAMETROS	PUNTOS	CLASIF.	RANGO%	
SI	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	2	Aceptado	100	80
SI	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO SOLICITADO	1	Aceptado-Condicionado	79	70
NO	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	0	No aceptado	69	0
N/A	NO APLICA	N/A		-	

El puntaje máximo es de 30 punto que equivalen al 100%.

### AUDITORÍA A PROVEEDORES COD: I-GC-P3-F8

CRITERIOS PARA LA CALIFICACION					
P.	PARAMETROS	PUNTOS	CLASIF.	RANGO%	
SI	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	2	Aceptado	100	80
SI	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO SOLICITADO	1	Aceptado-Condicionado	79	70
NO	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	0	No aceptado	69	60
N/A	NO APLICA			-	

El puntaje máximo es de 40 puntos que equivalen al 100%.

### **AUDITORÍA A EMBARCACIONES COD: I-GC-P3-F9**

<b>CRITERIOS PARA LA CALIFICACION</b>			
<b>P.</b>	<b>PARAMETROS</b>	<b>CLASIF.</b>	<b>RANGO%</b>
2	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	Aceptado	80 - 100
1	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO SOLICITADO	Aceptado- Condicionado	70 - 79
0	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	No aceptado	0 - 69
<b>NA</b>	NO APLICA		

El puntaje máximo es de 30 puntos que equivalen al 100%.

Una vez obtenida la calificación se procede según el rango obtenido:

(80-100%): se continúa laborando con el asociado de negocios.

(70-79%): Cuando se establezca que un Asociado de Negocio obtenga esta puntuación, se continua y se solicita al mismo un plan de acción detallando las acciones preventivas y/o correctivas a tomar sobre los hallazgos, los responsables de reevaluar a los proveedores verifican que se han solventado todos los problemas en una auditoría no anunciada dentro de 6 meses.

(0-69): Se procede se da por finalizada la relación comercial con el proveedor

Cuando se compren materias primas a empresas que no sean el fabricante, la empresa debe conocer la identidad del último fabricante o envasador quien brinda información para la obtención de datos para la homologación al fabricante, cuando se trate de productos a granel, el lugar de consolidación de la materia prima a excepción que el intermediario este certificado bajo una norma equiparable GFSI.

### **Revisión de la evaluación de riesgo**

La matriz de riesgo es actualizada anualmente y cuando se produzca un cambio en la materia prima, en el procesado de la materia prima o en el proveedor de la materia prima, cuando aparezca un nuevo riesgo, después de la recuperación o retirada de un producto, cuando haya tenido que ver con una materia prima en concreto).

**5.6 ELEGIR PROVEEDOR Y COMPRAR.** - Una vez identificado y evaluado el proveedor siguiendo los requisitos especificados por la organización, se selecciona y se formaliza un pedido. Cuando se formaliza un pedido se registra el código de producto comprado y la fecha del pedido en la Base de Datos.

Debe llevarse a cabo una trazabilidad aleatoria en la primera aprobación y posteriormente cada 3 años como mínimo para proveedores de bajo riesgo y para proveedores de alto riesgo con una frecuencia como mínimo anual.

**5.7 REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES:**

Para llevar a cabo la reevaluación de proveedores calificados se le realiza el respectivo seguimiento una vez al año, se debe tomar la información mediante datos de recepción de materiales o calidad de servicios obtenidos, se tienen en cuenta los informes de inspección de entrada y datos de retrasos de entrega, etc., dejando constancia de su desenvolvimiento en el formulario **CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DE PROVEEDORES.**

Los proveedores se evalúan mediante el sistema de puntuaciones que aparece en el formulario de **CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DE PROVEEDORES COD: I-GC-P3-F11.** Se lo realiza de manera anual. El responsable de Gestión Integrada comprueba si la calidad del producto/servicio suministrado se mantiene a lo largo del tiempo mediante la recogida de incidencias y no conformidades producidas.

Adicional se evalúa el desempeño en cada entrega por parte del área de bodega juntamente con el departamento de calidad.

**CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DE PROVEEDORES COD: I-GC-P3-F11**

CRITERIOS PARA LA CALIFICACIÓN				
P.	PARAMETROS	CLASIF.	RANGO %	
2	Muy buen conocimiento del servicio entregado	Aceptado	100	80
1	Buen conocimiento del servicio entregado	Aceptado-Condicionado	79	70

<b>0</b>	Poco conocimiento del servicio entregado	<b>No aceptado</b>	<b>69</b>	<b>0</b>
<b>N/A</b>	No aplica			

El puntaje máximo es de 20 puntos igual al 100%.

Una vez obtenida la calificación se procede según el rango obtenido:

**(80-100%):** se continúa laborando con el asociado de negocios.

**(70-79%):** Cuando se establezca que un Asociado de Negocio obtenga esta puntuación, se continua y se solicita al mismo un plan de acción detallando las acciones preventivas y/o correctivas a tomar sobre los hallazgos, los responsables de reevaluar a los proveedores verifican que se han solventado todos los problemas a través de una nueva evaluación de desempeño que es realizada dentro de los 6 meses siguientes a la última evaluación de desempeño.

**(0-69%):** Se procede se da por finalizada la relación comercial con el proveedor.

## **5.8 APROBACIÓN DE PROVEEDORES DE EMERGENCIA Y/O EXCEPCIONES AL PROCESO DE HOMOLOGACIÓN**

Cuando sea necesaria la aprobación de proveedores durante una emergencia y no sea posible visitar ni auditar la planta se consideran los siguientes aspectos para adquirir confianza al posible nuevo proveedor:

- Revisión las certificaciones o informes de auditoría existentes.
- Consideración de 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.

## 6. DIAGRAMA DE FLUJO

No.	PROCEDIMIENTO	ACTIVIDADES
1	SOLICITAR INFORMACIÓN A LOS ASOCIADOS DE NEGOCIO	De acuerdo a las necesidades de la empresa se solicita la información.
2	ENTREGAN DOCUMENTACIÓN	Entregan la documentación requerida y otros documentos necesarios.
3	RECEPTA Y CONSOLIDA LA INFORMACIÓN	Recepta y consolida la información, evalúa y selecciona a los proveedores de acuerdo con los criterios establecidos.
4	APRUEBA	Informa a los proveedores la aceptación o no como asociado de negocios.
5	ANÁLISIS DE RIESGO DE MATERIAS PRIMAS	Se evalúa los riesgos de materias primas.
6	EVALUACIÓN DE CRITICIDAD DE LOS ASOCIADOS DE NEGOCIO	Se evalúa la criticidad mediante ANALISIS RIESGO DE MATERIAS PRIMAS.
7	ELABORA LISTA DE PROVEEDORES CALIFICADOS	Elabora lista de proveedores calificados y seleccionados y difunde a los involucrados.
8	EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO	Evalúan el desempeño del asociado de negocios de acuerdo con las entregas realizadas y según corresponda.
9	CALIFICACIÓN DE ASOCIADOS DE NEGOCIO	Se valida las actualizaciones de la información y documentación del proveedor además de las posibles acciones correctivas/preventivas que pudiesen existir.
10	AUDITORÍAS A PROVEEDORES	Se garantiza que los proveedores considerados críticos cumplan con los alineamientos para la seguridad y calidad de sus productos como servicios.



## 7. Control de registros

NOMBRE DEL REGISTRO	ARCHIVO			
	CÓDIGO	RESPONSABLE	LUGAR	TIEMPO
Ficha de proveedor	I-GC-P3-F1	Jefe de Compras	Compras	5 años
Formato para calificación de nuevos proveedores	I-GC-P3-F2	Jefe de Compras	Compras	5 años
Lista de proveedores calificados	I-GC-P3-F3	Jefe de Compras	Compras	5 años
Análisis de riesgo de proveedores de servicios	I-GC-P3-F4	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años
Cuestionario a proveedores de servicios	I-GC-P3-F5	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años
Análisis de riesgo de materias primas	I-GC-P3-F6	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años
Cuestionario a proveedores	I-GC-P3-F7	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años
Auditoría a proveedores	I-GC-P3-F8	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años
Auditoría a embarcaciones	I-GC-P3-F9	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años
Evaluación de vulnerabilidades de materias primas	I-GC-P3-F10	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años
Calificación de desempeño de proveedores	I-GC-P3-F11	Jefe de Compras Jefe de Calidad	Compras	5 años

## **CAPITULO IV**

### **4. DISCUSIÓN**

El procedimiento para la homologación de proveedores incluye: solicitud de trazabilidad, evaluación del desempeño, fichas técnicas, certificados de calidad, listado de productos que vende a la empresa, copia de certificaciones, entre otros, así como también detalla que, en base a los resultados obtenidos de la matriz de análisis de riesgos de materias primas se procede a realizar auditoría en sitio si el proveedor es de alto riesgo y no cuenta con certificación de inocuidad, para los de alto riesgo que si cuentan con una certificación de inocuidad, bastará con la presentación del certificado vigente mientras que si es proveedor de bajo riesgo se realiza cuestionario al proveedor, lo cual coincide con lo propuesto por Figueroa, C. 2019. y Rodríguez, F. 2018.

## **CAPITULO V**

### **5. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES**

#### **5.1. CONCLUSIONES**

5.1.1 La empresa se encuentra en apenas un 22% de cumplimiento con respecto a la cláusula 3.5, lo que significa que se encuentra en un 3.9% de cumplimiento con respecto al total de la norma BRC V8.

5.1.2 Los modelos propuestos basados en guías para elaboración de sistemas de análisis de peligros y fraude alimentario, cumplen con el 100% de lo solicitado por la norma en lo que respecta a evaluación de riesgos de materias primas.

5.1.3 Dentro del diseño para el análisis de riesgo a proveedores de servicios, se evidencia la evaluación del riesgo para la seguridad y calidad de los productos, el cumplimiento de requisitos legales específicos y los riesgos potenciales para la seguridad física del producto, lo cual se encuentra en total cumplimiento con el requisito de gestión de proveedores de servicios que se establece en la norma.

5.1.4 El procedimiento propuesto cubre el 100% de los requisitos de la norma con lo que respecta a la sección gestión de proveedores de materias primas, envasado y servicios para solicitud y revisión de documentación.

## **5.2. RECOMENDACIONES**

El conocimiento del uso y manejo de materias primas de calidad a través de proveedores confiables es fundamental para llevar a cabo una correcta gestión de compra, por lo que, se recomienda la capacitación continua sobre estándares internacionales a los responsables de esta área.

La importancia de tener un correcto plan para la obtención de materias primas y con ello productos confiables, es fundamental, tanto como establecer mecanismos para prevención de contaminaciones malintencionadas, por lo que sería conveniente abordar el estudio de un sistema de gestión para la protección y defensa alimentaria en el establecimiento.

Se recomienda realizar las evaluaciones de riesgos tomando en cuenta las medidas de control actuales y las que se pudieran en lo posible aplicar para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable un peligro significativo.

El aporte del responsable de calidad durante las evaluaciones de riesgos es de suma importancia ya que permitirá, a través de criterios técnicos, la correcta identificación de peligros y medidas de control.

En caso de presentarse desviaciones durante el proceso de homologación es fundamental la solicitud de acciones correctivas ante hallazgos presentados y el seguimiento puntual al cumplimiento de las mismas.

Se recomienda la aplicación del procedimiento propuesto para la evaluación y seguimiento a proveedores ya que permitirá mejorar el proceso de compra de materias primas, obteniendo así la seguridad, legalidad, inocuidad y calidad de los productos fabricados en la empresa.

## **CAPITULO VI**

### **6. BIBLIOGRAFÍA**

Almeida Guzmán, ME. 2017. Estudio de empresas ecuatorianas que han implementado sistemas de gestión basados en estándares internacionales. Comité de investigaciones, universidad andina simón bolívar sede ecuador. Quito, Ecuador. 132p.

Arispe, Ivelio; Tapia, María Soledad. 2007. Inocuidad y calidad: requisitos indispensables para la protección de la salud de los consumidores (en línea). Consultado el 10 de dic. 2020.

Disponible en: [http://ve.scielo.org/scielo.php?script=sci\\_arttext&pid=S1316-03542007000100008](http://ve.scielo.org/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1316-03542007000100008)

Basic farm. 2020. ¿Qué es un sistema de gestión de inocuidad alimentaria? (en línea, blog). Quito, Ecuador. Consultado el 25 de ago. 2021. Disponible en <https://basicfarm.com/blog/que-es-sistema-gestion-inocuidad-alimentaria/>

Benítez Lourdes. 2013. implementación de la ISO 22000 en el ecuador. NUTRICIÓN Y DIET. ESPOCH. Riobamba, Ecuador.

Bernardo, Merce, Gianni, María, Getsemaní, Katerina, Simón, Alexandra. 2017. Is there a common pattern to integrate multiple management systems? A comparative análisis between organizations in Greece and Spain. Journal of Cleaner Production, 151, 121-133.

BRCGS (Brand Reputation through Compliance Global Standard). 2021. Liderando el camino en seguridad alimentaria (en línea). Londres, Inglaterra. consultado el 01 de ago. 2021. Disponible en <https://www.brcgs.com/our-standards/food-safety/>

BRCGS (Brand Reputation through Compliance Global Standard). 2021. Descubrir BRCGS (en línea). Londres, Inglaterra. consultado el 03 de ago. 2021. Disponible en <https://www.brcgs.com/about-brcgs/why-brcgs/>

BSI (British Standards Institution). 2021. BRCGS Global Standards (en línea). Londres, Inglaterra. consultado el 07 de jul. 2021. Disponible en <https://www.bsigroup.com/es-ES/BRCGS/>

Busch, L., Thiagarajan, D., Hatanaka, M., Bain, C., Flores, L. y Frahm, M. 2005. The Relationship of Third- Party Certification (TPC) to Sanitary/Phytosanitary (SPS) Measures and the International Agri-Food Trade: Final Report, RAISE SPS Global Analytical Report 9, Washington (Estados Unidos de América): USAID.

DIGESA. (Dirección General de Salud Ambiental). 2007. Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas. Resolución ministerial N°461-2007. Lima, Perú.

Dolan, C. y Humphrey, J. 2000. "Governance and Trade in Fresh Vegetables: The Impact of UK Supermarkets on the African Horticulture Industry", Journal of Development Studies 37.2: 147-76.

DQF (Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen). 2019. British Retail Consortium ahora se llama BRCGS (en línea). Barcelona, España. Consultado el 17 de ago. 2021. Disponible en <https://dqsiberica.com/2019/11/26/british-retail-consortium-brcgs/>

FDA (Food and Drug Administration). 2011. Fish and Fishery Products Hazards and Controls Guidance. Cuarta edición. Florida, EEUU. 80p.

Figueroa, C. 2019. Propuesta de Implementación de la Norma Mundial BRC v8 en la gestión de proveedores de materias primas y envasado para empresas del sector atunero de la Parroquia Posorja (en línea). Tesis Ing. Comercial. Guayaquil, Ecuador. Universidad católica Santiago de guayaquil. Consultado el 10 de may. 2021. Disponible en <http://repositorio.ucsg.edu.ec/bitstream/3317/13637/1/T-UCSG-PRE-ECO-MD-ADM-103.pdf>

GFSI (Global Food Safety Initiative). 2019. MY GFSI (en línea). Consultado el 01 de ago. 2021. obtenido de <https://www.mygfsi.com/es/>

GFSI (Global Food Safety Initiative). 2021. Colaboración a través de fronteras y barreras (en línea). Consultado el 23 de jul. 2021. Disponible en <https://mygfsi.com/who-we-are/overview/>

Graffham, A., Karehu, E. y Macgregor, J. 2007. Impact of EurepGAP on Small-Scale Vegetable Growers in Kenya, Fresh Insights 6, Londres (Reino Unido): Instituto Internacional de Medio Ambiente y Desarrollo.

Henson, S.J. y Caswell, J.A. 1999. "Food Safety Regulation: An Overview of Contemporary Issues", Food Policy 24.6: 589-603.

Henson, S.J. 2007. "The Role of Public and Private Standards in Regulating International Food Markets", Journal of International Agricultural Trade and Development 4.1: 52-66.

Henson, S.J. y Humphrey, J. 2008. Understanding the Complexities of Private Standards in Global AgriFood Chains. Documento presentado al taller Globalización, Gobernanza Global y Normas Privadas, Universidad de Lovaina (Bélgica), noviembre de 2008.

INEN (Instituto Ecuatoriano de Normalización). 2010. Especies y condimentos. Requisitos. Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 2532-2010. Quito, Ecuador.

INEN (Instituto Ecuatoriano de Normalización). 2013. Aceite de girasol. Requisitos. Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 26-2012. Quito, Ecuador.

INEN (Instituto Ecuatoriano de Normalización). 2013. Concentrado de tomate. Requisitos. Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 1025-2013. Quito, Ecuador.

INEN (Instituto Ecuatoriano de Normalización). 2013. Pescado fresco refrigerado o congelado requisitos. Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 183-2013. Quito, Ecuador.

INEN (Instituto Ecuatoriano de Normalización). 2014. Materiales y artículos plásticos destinados a estar en contacto con los alimentos. Reglamento Técnico Ecuatoriano RTE INEN 100-2014. Quito, Ecuador.

INEN (Instituto Ecuatoriano de Normalización). 2015. Sal para consumo humano. Requisitos. Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN 57-2015. Quito, Ecuador.

INEN (Instituto Ecuatoriano de Normalización). 2016. Servicios de restauración. Requisitos de aprovisionamiento y almacenaje. Norma Técnica Ecuatoriana 2910- 05:2016. Quito, Ecuador. 20 de may. 2016.

ISO Tools. 2019. Norma BRC versión 8: ¿Qué aporta la nueva versión?: BRC versión 8 (en línea, blog). Ecuador. Consultado el 01 de sep. 2021. Disponible en <https://www.isotools.org/2019/09/09/norma-brc-version-8-que-aporta-la-nueva-version/>

Jaffee, S. y Henson, S.J. 2004. Standards and Agri-food Exports from Developing Countries: Rebalancing the Debate, Banco Mundial. Policy Research Working Paper 3348, Washington (Estados Unidos de América): Banco Mundial.

Kinsey, J. 2003. "Emerging Trends in the New Food Economy: Consumers, Firms and Science". Documento presentado a la conferencia "Dimensiones cambiantes de la economía alimentaria: exploración de las cuestiones normativas", La Haya (Holanda).

Lourdes Benítez. 2013. IMPLEMENTACION DE LA ISO 22000 EN EL ECUADOR (en línea). Consultado el 09 de dic. 2020. Disponible en:

[https://www.researchgate.net/publication/273317309\\_IMPLEMENTACION\\_DE\\_LA\\_ISO\\_22000\\_EN\\_EL\\_ECUADOR](https://www.researchgate.net/publication/273317309_IMPLEMENTACION_DE_LA_ISO_22000_EN_EL_ECUADOR)

OCDE. 2004. Private Standards and the Shaping of the Agri-Food System. OCDE, París (Francia).

Reardon, T., Codron, J.-M., Busch, L., Bingen, J. y Harris, C. 2001. "Global Change in Agrifood Grades and Standards: Agribusiness Strategic Responses in Developing Countries", International Food and Agribusiness Management Review 2.3: 421-435.

Roberts, M.T. (2009) Private Standards and Multilateral Trade Rules. Documento elaborado para la FAO. Roma (Italia): Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación.

UE (Unión Europea).2011. materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos. Reglamento (CE) no 1935/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo. 14 ene. SC.

UNCTAD. 2007c. Challenges and Opportunities Arising from private Standards on Food safety and Environment for Exporters of Fresh Fruit and Vegetables in Asia: Experiences of Malaysia, Thailand and Viet Nam, Ginebra (Suiza): Conferencia de las Naciones Unidas sobre Comercio y Desarrollo.

Salazar, A. 2018. ¿en qué consiste el GFSI? (en línea). Revista alimentos. Consultado el 01 de jun. 2021. Disponible en <https://www.revistaalimentos.com/blog/expo-ialimentos-2018/en-consite-qfsi/>

Spencer, H y John, H. 2009. Los efectos de las normas privadas relativas a la inocuidad alimentaria en la cadena alimentaria y en los procesos normativos públicos (en línea). Documento elaborado para la FAO y la OMS. Consultado el 12 de dic. 2020. Disponible en <http://www.fao.org/3/a-i1132s.pdf>



Testa. 2018. BRC FOOD VERSION 8. Conoce al detalle los cambios que te afectan. Parte 1 (en línea). Madrid, España. Consultado el 22 de ago. 2021. Disponible en <https://www.testa.tv/easyblog/entry/brc-food-version-8-conoce-al-detalle-los-cambios-que-te-afectan-parte-1.html>

Villalba, R. 2015. Selección y Evaluación de Proveedores en Una industria Agroalimentaria (en línea). Tesis Mgs. en administración y dirección de empresas. Valencia, España. Universidad politécnica de valencia. 203p. consultado el 10 de ago. 2021. Disponible en <https://riunet.upv.es/bitstream/handle/10251/55767/VILLALBA%20-%20Selecci%F3n%20y%20evaluaci%F3n%20de%20proveedores%20en%20una%20industria%20agroalimentaria.pdf?sequence=3>

## ANEXOS

### Anexo 1. Resumen de los criterios de graduación, medidas requeridas y frecuencia de las auditorías

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

Obsérvese que las celdas sombreadas significan cero no conformidades.

A  
Vc

Fuente: BRCGS 2018

### Anexo 2. Lista de materias primas

<b>Gestión de compras</b>	
Lista de materias primas	
Fecha:	COD: I-GC-P3-F12
Sal	
Ají habanero en polvo	
Pasta de tomate	
Aceite de soya	
Aceite de girasol	

Fundas flexibles autoclavables
Envases y tapas
Fundas termoencogibles
Materia prima
Agua

**Fuente: Autor**

### Anexo 3. Ficha de proveedor

GESTIÓN DE COMPRAS		100							
FICHA DE PROVEEDOR									
<b>FECHA:</b>									
1	Razón social:	2	Objeto Social:						
		3	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">Cliente Proveedor</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 80%;">Fabricante Comercializador</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> </table>	Cliente Proveedor		Fabricante Comercializador			
Cliente Proveedor									
Fabricante Comercializador									
4	Dirección:	5	RUC:						
7	Sucursales:	8	Teléfono:						
10	E-mail:	9	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"><b>Tipo de empresa:</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 80%;">Forma de Pago Credito</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 80%;">Forma de Pago Contado</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> </table>	<b>Tipo de empresa:</b>		Forma de Pago Credito		Forma de Pago Contado	
<b>Tipo de empresa:</b>									
Forma de Pago Credito									
Forma de Pago Contado									
13	Representante Legal:	11	Tiempo en el mercado:						
14	Inicio operaciones:	12	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">Credito 30 dias</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">SI NO</td> </tr> </table>	Credito 30 dias	SI NO				
Credito 30 dias	SI NO								
14	Producto o servicio que ofrece a la empresa?								
15	Total de empleados:	Administrativos	Operativos						
16	Principales clientes:								
24	CROQUIS	FOTOGRAFÍA DEL LOCAL							
<b>RESULTADO DE LA EVALUACION</b>									
<p>De acuerdo al análisis de la información suministrada, el potencial CLIENTE / PROVEEDOR ha sido <b>ACEPTADO / RECHAZADO</b> como nuestro ASOCIADO DE NEGOCIO.</p> <p><b>Nota:</b> Nos reservamos el derecho de rechazar al potencial CLIENTE/PROVEEDOR por otras razones que puedan ir en contra de los intereses de esta empresa.</p>									
OBSERVACIONES:									
COD: I-GC-P3-F1									
ELABORADOR POR:		APROBADO POR:							

Fuente: Autor

#### Anexo 4. Calificación de nuevos proveedores

	<b>GESTION DE COMPRAS</b>	<b>100</b>
	<b>CALIFICACION DE NUEVOS PROVEEDORES</b>	

PROVEEDOR: \_\_\_\_\_ REALIZADO POR: \_\_\_\_\_

PRODUCTO: \_\_\_\_\_ CALIF. 0 %

FECHA: \_\_\_\_\_

No.	PARAMETROS	SI	NO	NA	PUNTOS	OBSERVACIONES
1	¿LA EMPRESA SE ENCUENTRA LEGAMENTE CONSTITUIDA?					
2	¿LA EMPRESA CUENTA CON RUC?					
3	¿LA EMPRESA CALIFICA A SUS PROVEEDORES?					
4	¿LA EMPRESA PROPORCIONA CERTIFICADOS DE CALIDAD EN CADA ENTREGA DE SUS PRODUCTOS?					
5	¿LA EMPRESA POSEE CERTIFICADOS DE CALIDAD, SEGURIDAD Y/O INOCUIDAD ISO, BASC, BRC, IFS, SQF O ALGUNA OTRA CERTIFICACION ?. DETALLE					
6	¿TIENE LA EMPRESA ALGUN PROCEDIMIENTO O PROGRAMA DE ENTRENAMIENTO DE SU PERSONAL?					
7	¿REALIZA LA EMPRESA ANÁLISIS FÍSICOS QUÍMICOS DE CUMPLIMIENTO DE SU PRODUCTO TERMINADO?					
8	¿LA EMPRESA CUENTA CON PROCEDIMIENTOS PARA EL CONTROL DE CALIDAD DE LOS PRODUCTOS ENTREGADOS?					
9	¿LA EMPRESA OTORGA CRÉDITO DE MÍNIMO 30 DÍAS A SUS CLIENTES?					
10	¿LA EMPRESA EMPLEA ÚNICAMENTE TRABAJADORES MAYORES DE EDAD (18 AÑOS)?					

CRITERIOS PARA LA CALIFICACION				
P.	PARAMETROS	CLASIF.	RANGO%	
SI /2	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	Aceptado	100	80
SI /1	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO	Acep-Condicionad.	79	70
NO /0	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	No aceptado	69	0
NA	NO APLICA	-----	--	--

COD: I-GC-P3-F2

EL PUNTAJE MÁXIMO ES 20 PUNTOS IGUAL AL 100%

\_\_\_\_\_  
ELABORADO POR

\_\_\_\_\_  
APROBADO POR

SEÑOR PROVEEDOR POR FAVOR LLENE EL FORMATO Y ADJUNTE LOS SIGUIENTES DOCUMENTOS:	
CARTA DE PRESENTACION DE LA EMPRESA	COPIA DE LA CARATULA DE CONSTITUCION DE LA EMPRESA
CARTA DE GARANTIA DE CALIDAD DE SUS PRODUCTOS	LISTA DE PRODUCTOS DE LA EMPRESA
RUC	FICHA TECNICA DE LOS PRODUCTOS
NOMBRAMIENTO DEL REPRESENTANTE LEGAL	COPIA DE CERTIFICADOS ISO U OTRAS NORMAS
CEDULA Y CERTIFICADO DE VOTACION DEL R.L.	CERTIFICADOS DE CALIDAD

Fuente: Autor

**Anexo 5. Lista de proveedores calificados**

		GESTIÓN DE COMPRAS										100		
		LISTA DE PROVEEDORES CALIFICADOS												
No.	EMPRESA	NOMBRE DEL PRODUCTO	1ra. SELECCIÓN			Desempeño			Desempeño			Desempeño		
			Fecha	Puntos	Tipo de riesgo	Fecha	Puntos	Tipo de riesgo	Fecha	Puntos	Tipo de riesgo	Fecha	Puntos	Tipo de riesgo
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														

COD: I-GC-P3-F3

\_\_\_\_\_  
ELABORADO POR

\_\_\_\_\_  
APROBADO POR

Fuente: Autor

## Anexo 6. Cuestionario a proveedores de servicios

		GESTION DE COMPRAS			100	
		CUESTIONARIO A PROVEEDORES DE SERVICIOS				
<b>1.- Información General</b>						
	Empresa Evaluada		Actividad de la empresa			
	Representantes del Proveedor		Puntaje			
<b>2.- Banco de Preguntas</b>						
N°	PREGUNTA	SI	NO	N/A	PUNTOS	OBSERVACIONES
1	¿Comunica la Alta Dirección a la organización, la importancia de cumplir los requisitos legales y los de los clientes?					
2	¿La organización determina la competencia necesaria de las personas que realizan, bajo su control un trabajo que afecta al desempeño y eficacia. Se comprueba que están definidas las competencias para los puestos de trabajo?					
3	¿La organización proporciona formación o toma otras acciones para satisfacer dichas necesidades de competencias?					
4	¿Se asegura que las personas sean competentes basándose en la educación formación o experiencia apropiadas. Se comprueba formación del personal?					
5	¿Conserva información documentada apropiada como evidencia de la competencia?					
6	¿Se atienden los requisitos de los clientes?					
7	¿Cuenta con un sistema para atender las reclamaciones de clientes?					
8	¿Cuenta con procedimientos y/o instructivos de trabajo?					
9	¿Tiene la empresa algún procedimiento o programa de entrenamiento de su personal?					
10	¿Los empleados brindan información a todos sus clientes acerca de los nuevos servicios que ofrece?					
<b>CRITERIOS PARA LA CALIFICACION</b>						
P.	PARAMETROS	PUNTOS		CLASIF.	RANGO%	
SI	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	2		Aceptado	80	100
SI	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO SOLICITADO	1		Aceptado-condicionado	70	79
NO	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	0		No aceptado	0	69
N/A	NO APLICA	N/A				

El puntaje máximo obtenido es de 20 igual al 100%

COD: I-GC-P3-F5

Realizado por: \_\_\_\_\_

Aprobado por: \_\_\_\_\_

Fuente: Autor

## Anexo 7. Cuestionario a proveedores

	<b>GESTION DE COMPRAS</b>	100
	<b>CUESTIONARIO A PROVEEDORES</b>	

Fecha: \_\_\_\_\_

Certificaciones: \_\_\_\_\_

Calificacion: \_\_\_\_\_

Proveedor: \_\_\_\_\_

Producto: \_\_\_\_\_

	SI	NO	PUNTOS	OBSERVACIONES
1. ¿Tiene implementado el Analisis de Riesgo Y Puntos Criticos de control en la elaboracion de sus productos Adjunte el Analisis (HACCP)?				
2. ¿Posee un sistema de control de procesos de elaboracion de productos que nos suministra?				
3. ¿Tiene por escrito guias o procedimientos de trabajo donde se describan los metodos o procedimientos de control?				
4. ¿Se aplican pruebas de control durante la elaboracion de los productos fabricados?				
5. ¿Gestiona las reclamaciones? Indique como				
6. ¿Registra no conformidades y acciones correctivas, realiza el seguimiento a las mismas durante el proceso de elaboración?				
7. ¿Las Jefaturas y personal operativo es capacitado con regularidad?				
8. ¿Existe un Plan de Mantenimiento Preventivo en las maquinas?				
9. ¿Aplica Buenas Practicas de Manufactura (BPM) al proceso de elaboración de su producto?				
10. Aplica procedimientos operacionales estandares de sanidad (POES) al proceso de elaboración de su producto				
11. ¿Mantiene un sistema de control de ALERGENOS?				
12. ¿Garantiza la trazabilidad de los productos proporcionados o vendidos? Indique como				
13. ¿Usted nos proporcionaria un Certificado con cada entrega de producto?				
14. ¿Cuenta con controles para la prevencion de plagas?				
15. ¿Posee especificaciones de materias primas y productos terminados?				

### CRITERIOS PARA LA CALIFICACION

P.	PARAMETROS	PUNTOS	CLASIF.	RANGO%	
SI	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	2	Aceptado	100	80
SI	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO SOLICITADO	1	Aceptado-Condicionado	79	70
NO	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	0	No aceptado	69	0
N/A	NO APLICA	N/A			

El puntaje maximo es de 30 puntos igual al 100%

COD: I-GC-P3-F7

Realizado por: \_\_\_\_\_

Aprobado por: \_\_\_\_\_

Fuente: Autor



## Anexo 8. Auditoría a proveedores

	<b>GESTION DEL DEPARTAMENTO DE COMPRAS</b>	<b>100</b>
	<b>AUDITORÍA A PROVEEDORES</b>	

### 1.- Información General

<b>Empresa</b>		<b>Actividad Empresa</b>	
<b>Dirección</b>			
<b>Ciudad / País</b>		<b>FECHA</b>	
<b>Representantes del Proveedor</b>			

### 2.- Banco de Preguntas

N°	PREGUNTA	SI	NO	N/A	OBSERVACIONES
1	Cuenta con certificaciones de Sistemas de Calidad				
2	Cuenta con un sistema para atender las reclamaciones y devoluciones de clientes				
3	Cuenta con instrumentos de medición calibrados con sus respectivos certificados				
4	Se controlan las especificaciones de los clientes				
5	Cumple con el programa de Control de Plagas				
6	Emite certificados de calidad para los productos que comercializa				
7	Cuenta con un sistema de evaluación de proveedores				
8	Cuenta con procedimientos y/o instructivos de trabajo				
9	Realiza acciones correctivas cuando el proceso lo requiere				
10	Cuenta con un Programa mantenimiento de equipos				
11	El flujo de los procesos garantiza que no se mezclan materiales rechazados con aprobados				
12	Los vehículos de transporte son inspeccionados antes de cargar los productos, asegurándose que se encuentran en óptimas condiciones sanitarias, libres de hoyos y posibles contaminaciones.				
13	¿Cuenta con un sistema de trazabilidad?				
14	Los almacenes se encuentran limpios, ordenados, sin humedad ni cualquier indicio de plagas				
15	Los productos no conformes se almacenan en áreas claramente identificadas o se excluyen electrónicamente del envío				
16	Tiene establecido un programa de control de plagas y mantiene registros de los servicios realizados				
17	Se aplican correctamente las BPM				
18	El acabado de las paredes, pisos y techos facilitan su mantenimiento y limpieza				
19	Se mantienen la areas de proceso en orden y limpieza				
20	¿Maneja y cumple con sistemas HACCP?				

P.	PARAMETROS	PUNTOS	CLASIF.	RANGO%	
SI	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	2	Aceptado	100	80
SI	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO SOLICITADO	1	Aceptado-Condicionado	79	70
NO	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	0	No aceptado	69	0
N/A	NO APLICA		-		

El puntaje maximo es de 40 puntos equivalentes al 100%

COD: I-GC-P3-F8

\_\_\_\_\_  
Firma Proveedor

\_\_\_\_\_  
Elaborado por:

\_\_\_\_\_  
Aprobado por:

Fuente: Autor

## Anexo 9. Auditoría a embarcaciones

	<b>GESTION COMPRAS</b>	<b>100</b>
	<b>AUDITORIA A EMBARCACIONES</b>	

PROVEEDOR: \_\_\_\_\_  
 PRODUCTO: \_\_\_\_\_ REALIZADO POR: \_\_\_\_\_  
 FECHA: \_\_\_\_\_ CALIFICACION \_\_\_\_\_

No.	PARAMETROS	0	1	2	N/A
1	Existe un sistema documentado para su control y gestión				
2	Se evidencian registros que garantizan el correcto control en todas las etapas				
3	Superficies diseñadas, construidas y mantenidas permitiendo fácil limpieza e higiene				
4	Condiciones generales de limpieza e higiene				
5	Existencia de un Protocolo de limpieza y desinfección (registros).				
6	Cuenta con sistema HACCP y se cumple los lineamientos establecidos				
7	Se evidencia control de plagas				
8	Existe un instructivo y registros de desratizaciones y control de plagas				
9	Agua usada originada de una fuente verificable en términos de seguridad.				
10	Termómetros y equipos de medición de temperatura calibrados, toma de temperatura frecuente, estado de los equipos				
11	Personal cuenta con capacitaciones				
12	Se evidencian BPP				
13	Existe un sistema documentado de mantenimiento de la embarcación				
14	Las cubas o area de almacen de MP presentan limpieza y buen estado				
15	Se almacenan los combustibles por separados en areas exclusivas				

CRITERIOS PARA LA CALIFICACION			
P.	PARAMETROS	CLASIF.	RANGO%
2	CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	Aceptado	80 - 100
1	CUENTA PARCIALMENTE CON EL REQUISITO SOLICITADO	Aceptado- Condicionado	70 - 79
0	NO CUENTA CON EL REQUISITO SOLICITADO	No aceptado	0 - 69
N/A	NO APLICA		

EL PUNTAJE MAXIMO ES 30 PUNTOS IGUAL AL 100%

COD: I-GC-P3-F9

\_\_\_\_\_  
 REVISADO POR

\_\_\_\_\_  
 APROBADO POR:

Fuente: Autor

## Anexo 10. Formulario calificación del desempeño de asociados de negocios

	<b>GESTION DE COMPRAS</b>	<b>100</b>
	<b>FORMULARIO DE CALIFICACION DEL DESEMPEÑO DE ASOCIADOS DE NEGOCIOS</b>	

PROVEEDOR: \_\_\_\_\_ REALIZADO POR: \_\_\_\_\_

PRODUCTO: \_\_\_\_\_ CALIFICACION: \_\_\_\_\_

FECHA: \_\_\_\_\_

No.	PARAMETROS	0	1	2	N/A
1	¿LA PRECISION DE ENTREGA DEL PRODUCTO O SERVICIO DEL PROVEEDOR ES?				
2	¿LA DISPONIBILIDAD DEL SERVICIO O PRODUCTO OFRECIDO POR EL PROVEEDOR ES?				
3	¿COMO EVALUA LA RAPIDEZ EN ATENDER Y DEVOLVER SUS LLAMADAS TELEFONICAS?				
4	¿LAS VISITAS ANUALES DEL PROVEEDOR PARA VERIFICAR SU PRODUCTO SON LAS ADECUADAS ?				
5	¿LAS CONDICIONES EN QUE RECIBE EL PRODUCTO POR EL PROVEEDOR ES?				
6	¿LA FORMA EN QUE SE RESUELVEN LAS PETICIONES ESPECIALES ES?				
7	¿RECIBE INFORMACION O DOCUMENTACION DE SOPORTE INCLUIDA ES ADECUADA?				
8	¿GLOBALMENTE COMO CALIFICA EL SERVICIO AL CLIENTE DADO POR EL PROVEEDOR?				
9	¿COMO EVALUA LA RELACION CALIDAD PRECIO DE SU PROVEEDOR ?				
10	¿EL PROVEEDOR SE INTERESA POR CONOCER LAS SATISFACCION DE SUS CLIENTES?				

CRITERIOS PARA LA CALIFICACION				
P.	PARAMETROS	CLASIF.	RANGO %	
2	MUY BUEN CONOCIMIENTO DEL SERVICIO ENTREGADO	Aceptado	100	80
1	BUEN CONOCIMIENTO DEL SERVICIO ENTREGADO	Aceptado-Condicionado	79	70
0	POCO CONOCIMIENTO DEL SERVICIO ENTREGADO	No aceptado	69	0
N/A	NO APLICA			

El puntaje maximo es de 20 puntos igual al 100%

COD: I-GC-P3-F11

ONSERVACIONES \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
REVISADO POR

\_\_\_\_\_  
AUTORIZADO POR

Fuente: Autor