

Lineamientos de Food Defense Para Proveedores



Revisado: 16 Julio 2010

Contenido

Tema	Página
Introducción	3
1. Administración del Plan	3
a. Gerenciamiento del Plan	3
b. Roles y responsabilidades	4
c. Procedimientos de Reporte	4
d. Autoevaluaciones	4
2. Control de Acceso	4
3. Verificación de Antecedentes	5
4. Despacho y Recepción	5
5. Requerimientos para USA	6
Apéndice 1: Planilla de autoevaluación	7

Introducción

Los proveedores que actúen en nombre de Kraft Foods que fabriquen, procesen, envasen, o de cualquier manera manejen ingredientes o producto final, deberán desarrollar procedimientos específicos para proteger el producto de Kraft Foods, a efectos de impedir y prevenir la contaminación intencional. Asimismo, deberán implementar protocolos para rápidamente y con precisión identificar, responder a y contener las amenazas o actos de contaminación intencional.

Del mismo modo, los proveedores se asegurarán de que sus proveedores adopten protocolos similares e implementen controles adecuados. En Kraft Foods denominamos estos esfuerzos como "Food Defense" y confiamos en que nuestros proveedores harán su parte en ayudarnos a asegurar nuestra porción combinada de la cadena de alimentos del mundo.

Las leyes y las expectativas del Gobierno de los EE.UU. con respecto al programa Food Defense varían de un país a otro. Los fabricantes de alimentos y transportistas que operan en o que envían producto a los Estados Unidos tienen los requerimientos más exigentes en el mundo. En otros lugares, las leyes son menos prescriptivas. Kraft Foods ha definido un conjunto mínimo de estándares de Food Defense para ayudarnos a satisfacer tanto exigencias legales como de expectativas de los consumidores. Las normas podrán exceder los requisitos de un país específico o área.

Este documento le ayudará a los proveedores a entender las expectativas de Kraft Foods y proporciona orientación sobre cómo alcanzar nuestras expectativas de Food Defense. También puede aprender más acerca de nuestro programa Food Defense en <http://fooddefense.kraft.com> o si usted es un socio de Kraft Foods, puede ponerse en contacto con su gerente de adquisiciones.

1. Administración del Programa

a. Gerenciamiento del Plan

Cada instalación deberá tener un plan donde explique cómo alcanzará sus objetivos de Food Defense. Como mínimo, el plan incluirá detalles tales como:

- ¿Quién es responsable tanto de implementar como de mantener el programa?
- ¿Cuáles son los componentes específicos del programa (e.g., control de accesos, procedimientos de carga y descarga, etc.)?
- ¿Cómo adquirirá el sitio la capacidad de cumplir con el plan?

Es importante tener en cuenta que los programas efectivos son:

- Desarrollados: los planes, documentos y procedimientos por escrito facilitan que todos comprendan el programa particular de la instalación.
- Implementados: esto significa que los planes y procedimientos escritos están real y activamente en uso, según lo previsto.
- Evaluados: evaluando la implementación que hace cada instalación, con foco en los planes y procedimientos, se podrán detectar las fallas que presente el plan y que deban ser corregidas.

- **Mantenidos:** la instalación puede mantener su programa corrigiendo efectivamente las fallas detectadas durante las evaluaciones y adecuando tanto los planes como los programas, según varíen las condiciones iniciales.

b. Site Security Team o Program Manager

Cada instalación deberá tener claramente identificado/s el/los empleado/s responsable/s de gerenciar al programa de Food Defense (e.g., autoevaluaciones, procedimientos de reporte, medidas de control de accesos, etc.) Las tareas y responsabilidades de estos empleados deberán estar claramente definidas y documentadas.

c. Procedimientos de Reporte

Para el caso de que un posible tampering sea detectado en la instalación, deberá haber un procedimiento establecido en el que se detallen los pasos específicos a seguir para informar tanto a Kraft Foods como a los funcionarios locales que corresponda (según lo indiquen las leyes locales). Nuestra capacidad de responder rápidamente ante un potencial incidente de tampering ayudará a minimizar y contener el daño. Como parte del planeamiento del programa Food Defense, usted deberá definir estos pasos y tener claro quienes deben ser contactados.

d. Autoevaluaciones

Las autoevaluaciones deberán ser conducidas periódicamente; por lo menos, una vez al año. Los objetivos principales de las autoevaluaciones son:

- Identificar los componentes más vulnerables de la operación de la instalación y,
- Determinar como emplear los recursos, protocolos y procedimientos de la forma más eficiente a efectos de reducir el riesgo.

Durante la autoevaluación, los sitios podrán identificar las áreas de exposición o fallas en las medidas de seguridad de los mismos. Una vez identificadas las fallas, contramedidas tales como mejoras en los procesos, programas o en el equipamiento de seguridad física pueden ser implementadas para superarlas o corregirlas.

La planilla de autoevaluación puede verse en el Apéndice 1 a este documento.

2. Control de Accesos

La base de un programa exitoso de Food Defense es el control de accesos. Algunas medidas de control de acceso incluyen:

- Sistemas automatizados de control de accesos o, en el caso de Pequeñas y Medianas Empresas, algún otro sistema que garantice un control de acceso eficiente.
- Insignias de identificación, tarjetas de identificación y pases de visitante,
- Pases/remitos para retiro de materiales o propiedad de la compañía.
- Procedimientos de control de llaves.
- Procedimientos de control de vehículos.
- Procedimientos de entrega.
- Guardias de seguridad.

Un programa de control de accesos debería identificar positivamente y documentar el ingreso de cualquier individuo al que se le permita acceder a las instalaciones; limitar el acceso de aquéllos que tengan motivos valederos para permanecer en las mismas; controlar el tránsito tanto de vehículos como de peatones y reportar adecuadamente y resolver situaciones que contravengan la política de control de acceso. Un buen programa impedirá que personas con intenciones de dañar nuestros productos ingresen a sus instalaciones. Las áreas que requieren medidas específicas de control de acceso, incluyen:

- Áreas de proceso y producción.
- Áreas de almacenamiento de ingredientes y materias primas (incluyendo almacenamiento de materiales de envase)
- Áreas de almacenamiento de materiales químicos / peligrosos.
- Áreas de carga y recepción de materiales.

3. Verificación de Antecedentes (Background Screening)

La política de Kraft Foods sobre verificación de antecedentes establece que aquéllos proveedores que puedan demostrar su capacidad de llevar a cabo medidas de verificación efectivas serán preferidos sobre aquéllos que no. Kraft Foods espera de sus socios que tengan un nivel razonable de verificación de referencias (dentro de lo que permitan las leyes locales) incluyendo preferentemente:

- Verificación de referencias: las mismas deberían llevarse a cabo en forma detallada consultando a los dos empleadores anteriores. Deberían incluir la validación de fechas de empleo y detalles de remuneraciones, además de la información cualitativa.
- Verificación de calificaciones: en el caso de empleados administrativos, deberán verificarse individualmente todos los títulos de grado, diplomas o certificados presentados.
- Fechas de empleos anteriores: en los casos en que no hayan sido validadas mediante verificación de referencias, deberán verificarse individualmente. Los períodos de desempleo deberán ser investigados minuciosamente.
- Antecedentes criminales / penales: como último paso del proceso de selección deberán verificarse los antecedentes penales. Si legalmente no fuera posible acceder a esta información, se deberá obtener un certificado de buena conducta expedido por el departamento de policía o por la oficina judicial jurisdiccional.
- Verificación de crédito / antecedentes bancarios: las verificaciones de antecedentes bancarios se llevarán a cabo para ciertas posiciones que, por su naturaleza, provean fácil acceso a los fondos de la compañía o de los empleados, e.g. finanzas, haberes, RRHH, dirección o alta gerencia.
- Antecedentes viales: para aquéllas posiciones relacionadas con la conducción de automóviles, camiones, tractores, autoelevadores, etc. deberá realizarse un chequeo de antecedentes viales.

4. Despacho y Recepción

Los proveedores deberán adoptar medidas planificadas e implementar procedimientos para monitorear y verificar la integridad de sus embarques, tanto entrantes como salientes.

Algunas medidas a considerar, incluyen:

- Requerir a todos los conductores que registren su ingreso antes de descargar para verificar la documentación del embarque y la identidad del conductor.
- Un sistema para reconocer y reportar diferencias de inventario de producto terminado, materias primas, material de embalaje / etiquetas y productos químicos.
- Pre-aviso y programación de todos los embarques así como de trailers vacíos. "Detención" de embarques que no hayan sido notificados con anticipación en un sector predefinido hasta que la carga pueda ser verificada.
- Inspección de embarques entrantes en busca de daños o signos de tampering.
- Exigir que todas las puertas y escotillas de carga de los transportes entrantes estén precintadas con precintos numerados cuyos números hayan sido anotados en la documentación que acompaña el embarque. Precintar los embarques salientes y anotar la numeración de los precintos en la documentación que acompaña a los mismos.
- Cerrado o precintado de trailers/containers parcialmente cargados o vacíos mientras permanecen en los docks o en las áreas de estacionamiento durante operaciones discontinuas de descarga o fuera del horario de actividades del sitio.

5. Requerimientos para los EE.UU.

Tal como fuera mencionado en la introducción, tanto los fabricantes de alimentos y transportistas que operan en o que envían producto a los Estados Unidos tienen los requerimientos más exigentes en el mundo. La Administración de Drogas y Alimentos de los EE. UU. (FDA) requiere:

- Registro ante la FDA,
- Preaviso de importaciones,
- Mantenimiento de registros documentales, y
- Detención administrativa.

Apéndice 1: Planilla de Autoevaluación

Revisado Por:	
Fecha:	
Versión:	

Gestión del plan y ejercicios – Todas las locaciones	SI	NO	N/C
¿Esta designado un equipo de seguridad del sitio y un FSC para implementar y supervisar el plan de seguridad y defensa del alimento?			
¿Son conducidos anualmente auto evaluaciones de la seguridad y defensa del alimento?			
¿La planta evalúa trimestralmente la seguridad de su postura a través del desempeño de su auto inspección de los sistemas de seguridad física y la eficacia de los procedimientos de seguridad y protocolos?			
¿Minimamente una vez al año es revisado el plan de seguridad y defensa del alimento?			
¿El plan de seguridad y defensa del alimento es tratado como información propia de la compañía?			
¿Existe en el plan información de contactos claves de emergencia para incendios locales, policía y ambulancia?			
¿La información arriba descrita esta revisada y actualizada anualmente?			
¿Existen procedimientos de evacuación descritos en el plan?			
¿Existen procedimientos para garantizar el acceso de personal autorizado en el caso de emergencias?			
¿Se conducen ejercicios periódicos en los elementos del plan de seguridad?			
Consideraciones en el planeamiento de la defensa al alimento - Depósitos, plantas y sitios que manejen alimentos	SI	NO	N/C
¿Están incluidos en el plan información de contactos de emergencia para reguladores de Salud?			
¿Existe un vínculo entre el establecimiento y los oficiales públicos de salud y entre el equipo de seguridad y otros oficiales públicos de la ley?			
¿Existe una relación establecida entre la planta y los laboratorios analíticos en caso de la necesidad de asistencia en la investigación de una posible mala manipulación del producto?			
¿Existen procedimientos en el plan que respondan a amenazas de mala manipulación del producto?			
¿Existen procedimientos detallados en el plan que respondan a incidentes reales de mala manipulación del producto?			
¿Están los empleados alentados a reportar signos de posible mala manipulación del producto?			
¿Tiene la planta documentado algún plan para retirar productos del mercado?			
¿Los procedimientos en el plan de RECALL son actualizados y revisados cuando necesario?			
Seguridad física y de procedimientos – Todas las locaciones	SI	NO	N/C
¿Están todos los aposentos prolijos y bien mantenidos con una visión limpia?			
¿Están monitoreados todos los sectores externos de la locación en busca de signos de actividades sospechosas o entrada(ej. Por un guardia de seguridad o Circuito cerrado de TV)?			
¿Existe suficiente iluminación exterior que permita la detección de actividades inusuales en cualquier parte del establecimiento durante horas nocturnas?			
¿Las salidas de emergencia tienen puertas auto-bloquean tes o alarmas?			
¿Son registrados en la entrada todos los no empleados(ej. Vendedores ambulantes, contratados y visitas similares)?			
¿Se requiere identificación oficial gubernamental con foto para visitas, mensajeros, contratados, o cualquier tipo de visita similar, para verificar la identidad cuando se les garante el acceso a la locación?			
¿Están los siguientes cerrados con llaves, sellos o sensores para prevenir en cualquier momento el acceso a ellos por personas no autorizadas?			
<ul style="list-style-type: none"> • Portones y puertas exteriores • Ventanas • Aberturas en los techos • Ventilación • Trailer, railcars, container, etc. • Controles de Utilidad • Áreas de almacenamiento 			
¿Existe iluminación de emergencia en la locación?			

	SI	NO	N/C
¿Existe alguna vigilancia activa mantenida con CCTV de los interiores de la locación y de sus operaciones?			
¿Los sistemas de seguridad son testeados periódicamente?			
¿Las locaciones de control de emergencia están marcadas claramente?			
¿El acceso a áreas de almacenamiento sensible, manufactura, etc. esta restringido para prevenir el ingreso de personal no autorizado?			
¿Las visitas y otros empleados no relacionados al establecimiento (vendedores, camioneros, etc.) están restringidos a sitios de no-producción y áreas de almacenamiento a menos que estén acompañados por personal autorizado?			
¿Las rutas de evacuación están colocadas?			
¿Existen procedimientos vigentes para el chequeo rutinario de inodoros, placares de mantenimiento, casilleros personales, áreas de almacenamiento en busca de personas o paquetes ocultos?			
¿Se realiza regularmente un inventario de llaves?			
¿Están restringidos(ej. Puerta o portón cerrados o limitando el acceso a empleados designados) los controles centrales para prevenir el acceso de personal no autorizado?			
<ul style="list-style-type: none"> • Calefacción, Ventilación, Sistemas de Aire Acondicionado. • Gas Propano • Acueductos • Electricidad • Sistemas de desinfección 			

Procedimiento de seguridad del personal – TODAS LAS LOCACIONES	SI	NO	N/C
¿Se realizan averiguaciones de antecedentes de futuros empleados antes de contratarlos?			
¿Se requiere una averiguación de antecedentes en empleados contratados?			
¿Como parte del proceso de inducción, los empleados reciben entrenamiento en procedimientos de seguridad?			
¿Existen procedimientos para asegurar la identificación y el reconocimiento de todos los empleados?			
¿Los procedimientos de identificación están correctamente en su lugar en la planta para asegurar la identificación positiva y reconocimiento entre empleados temporales y contratados (incluyendo trabajadores de la construcción, personal de limpieza, y choferes)?			
¿Están implementados procedimientos para verificar, empleados durante las horas de trabajo y horas no laborales ?			
¿Están implementados procedimientos para revisar la entrada a la planta de empleados y contratados, en horas de trabajo y no laborales?			
¿El acceso a ciertas áreas sensibles de la planta esta denegado a personas que desarrollan tareas tales como empleados temporales, empleados de la construcción, equipo de limpieza, choferes, y contratados?			
¿Están implementados procedimientos para asegurar la identificación clara del personal y sus funciones?			
¿Existe en la planta una política sobre ítems (cámaras, etc.) que el empleado o visita pueda traer?			
¿Hay una política que establezca que efectos personales pueden ser llevados a las áreas de producción y cuales no?			
¿Se realizan inspecciones con o sin preaviso de los lockers del personal, dentro de los límites de las leyes locales?			
¿Son instruídos los empleados sobre los protocolos adecuados para reportar casos de tampering, enfermedad u otras amenazas?			
Producción del Alimento – Plantas y sitios que manejen alimento	SI	NO	N/C
¿El acceso a áreas de producción y preparación del producto esta limitado a empleados, visitas guiadas, y al personal reglamentar de inspección?			
¿Este continuamente monitoreado la mezcla y dosificación del producto, ingrediente y otras operaciones donde grandes cantidades de producto son expuestas?			
¿Están continuamente monitoreados para asegurar su integridad líneas donde se manejen y se transfieran productos, agua, aceite u otros ingredientes?			
¿La integridad del embalaje de los ingredientes es examinada en busca de signos de mal manejo antes de ser usado?			
¿Son mantenidos registros para asegurar la capacidad de rastrear material prima de los proveedores?			
¿Son mantenidos registros para asegurar la capacidad de rastrear productos terminados a los vendedores?			

Seguridad del almacén – Depósitos, plantas, y sitios donde se maneje alimento	SI	NO	N/C
¿Esta restringido (ej., puerta con llave o portón) a empleados designados el acceso a la material prima, áreas de alma-			

cenamiento y enfriadoras?			
¿Es mantenido un registro de acceso a los depósitos de material prima?			
¿El acceso a los depósitos de ingredientes esta restringido al personal autorizado solamente?			
¿Es mantenido un registro de acceso a los depósitos de ingredientes?			
¿El acceso a los depósitos del producto terminado esta restringido a personal autorizado?			
¿EL acceso a depósitos externos esta restringido a personal autorizado solamente?			
¿Se realizan inspecciones periódicas de los depósitos y lugares de almacenamiento (incluyendo vehículos temporales de almacenamiento)?			
¿Se mantienen registros de los resultados de las inspecciones de seguridad?			
¿Las etiquetas de los productos están mantenidas en un área segura para prevenir robos o usos maliciosos?			
¿Es chequeado regularmente el inventario de productos terminados para prevenir adiciones o retiros inexplicables del stock existente?			
¿El acceso para dentro y fuera de los depósitos de sustancias químicas dañinas como pesticidas, químicos industriales, material de limpieza, desinfectantes, esta restringido a empleados autorizados?			
¿Están separadas las áreas de depósitos químicos a los de producción en el establecimiento?			
¿Existe un inventario de materiales químicos y dañinos?			
¿Son inmediatamente investigadas discrepancias en el inventario de sustancias químicas y dañinas?			
¿Están separadas las áreas de depósito de materiales químicos y dañinos de las áreas de stock, depósito o preparación y producción?			
¿Existe un procedimiento para recibir y almacenar con seguridad sustancias químicas y dañinas?			
¿Existe un procedimiento para el descarte controlado de sustancias químicas y dañinas?			
¿Esta restringido el acceso a líneas entrantes de agua y pozos de agua? (Ej., puertas o portones con llave o limitando el acceso a personal autorizado)			
¿Esta restringido el acceso a tanques de almacenamiento de agua potable			
¿Las líneas de agua potable son revisadas periódicamente para prevenir su posible mala manipulación?			

Laboratorios – Secciones con laboratorios completaran esta sección.	SI	NO	N/C
¿Es restringido el acceso al los laboratorios a empleados designados (e.j., puertas con llave)?			
¿Se mantiene un registro de acceso en los laboratorios?			
¿Se realizan periódicamente inspecciones de seguridad en los laboratorios?			
¿Se mantienen registros con los resultados de las inspecciones de seguridad?			
¿Es chequeado regularmente el inventario de reactivos controlados para prevenir adiciones o retiros inexplicables en el stock?			
¿Los procedimientos para reportar reactivos desaparecidos son revisados anualmente y actualizados en caso de ser necesario?			

Envío y Recibo – Depósitos, plantas, y sitios que manejen con alimentos	SI	NO	N/C
¿Los trailers que se encuentran en los perímetros se encuentran bajo llave cuando no se encuentran cargando o descargando?			
¿Las entregas son monitoreadas y controladas por el personal de envío y recibo?			
¿Los envíos de producto están sellados con sellos tamper –evident?			
¿Quedan documentados los números de sello de los envíos de producto?			
¿Son inspeccionados en busca de carga o actividad inusual los camiones de entrega?			
¿Las identificaciones de los choferes son verificadas con un registro de conducir asignado por el gobierno?			
¿Existe algún procedimiento de recepción por fases previo al ingreso de mercaderías a las instalaciones?			
¿Los materiales de embalaje y sus etiquetas de los vendedores son seleccionados considerando medidas de defensa del alimento implementada por vendedores?			
¿Es controlado el acceso a los muelles de carga para evitar entregas no autorizadas o verificadas?			
¿Es necesaria una notificación con anticipación de parte de todas las entregas de los proveedores (teléfono, email, o fax)?			
¿Son investigadas inmediatamente alteraciones sospechosas en los documentos de entrega?			
¿Son verificadas con la lista de entregas previstas todas las entregas?			

	SI	NO	N/C
¿Las entregas no previstas son mantenidas afuera de la instalación hasta futuras verificaciones?			
¿Son aceptadas entregas fuera del límite de horario?			
¿En el caso que las entregas fuera del límite horario sean aceptadas, es requerida una notificación con anticipación?			
¿En el caso que las entregas fuera del límite horario sean aceptadas, existe la presencia de personal autorizado para verificar y recibir la entrega?			
¿Es verificada la integridad de compartimientos internos, lote de embalaje del trailer, o chequeo de seguridad en movimiento, para algo menor a una carga de camión o carga parcial?			
¿La integridad de la carga de materia prima, ingredientes, y productos terminados esta verificada en un muelle de entrega en busca evidencia de mala manipulación?			
¿La integridad de la carga de materia prima, ingredientes, y productos terminados esta verificada en un muelle de entrega en busca evidencia de mala manipulación?			

