



Requerimientos de **seguridad alimentaria** para el cumplimiento en las buenas prácticas de manufactura de los proveedores de **alimentos procesados**

Edición **2**

Contribuimos a mejorar la calidad de vida de las familias en México y Centroamérica.

Walmart 
México y Centroamérica





Seguridad Alimentaria

en Walmart de México y Centroamérica

En Walmart de México y Centroamérica tenemos un gran compromiso con nuestros clientes y socios, por lo que nos esforzamos constantemente para ofrecer alimentos seguros y de calidad en todas nuestras tiendas y Clubes.

Como parte de nuestro compromiso de mejora continua requerimos que nuestros proveedores adopten estrictas medidas de seguridad alimentaria a lo largo de toda su cadena de producción y suministro de alimentos, y de esta forma cumplir en conjunto con nuestro objetivo.



En el presente documento se exponen los requerimientos de seguridad alimentaria con que se debe cumplir para ser proveedor de alimentos procesados en Wal-Mart de México.

Uno de los requerimientos indispensables para iniciar la comercialización de sus productos con Wal-Mart de México es contar con una evaluación de tercera parte del sistema de gestión de calidad de los procesos involucrados en la producción de su mercancía, aplicado a todas y cada una de las instalaciones donde esto se lleve a cabo.

Para que el alta como proveedor de Wal-Mart de México sea exitoso, primeramente debe cumplir con este requerimiento.

1. Es necesario conocer cual es el nivel de requerimiento que le aplica con base al tipo de proveedor.

Tipo de Proveedores

- **Proveedor de Marcas Propias:** Es aquel que provee mercancía producida bajo las marcas exclusivas de Walmart STORES INC., o que en su etiqueta indica que son distribuidos por nuestra empresa.
- **Proveedor de Marcas Comerciales:** Es aquel que provee mercancía elaborada en su propia empresa y que se comercializan bajo su marca comercial, o que es utilizada por Wal-Mart como insumo para elaborar productos propios. Esto incluye a proveedores comercializados a través de e-Commerce.
Los productos de estos proveedores NO serán comercializados con alguna marca propia de Wal-Mart o Sam's Club.
- **Proveedor pequeño o en desarrollo:** Es un proveedor de productos de marcas comerciales que está siendo desarrollado por Wal-Mart de México o que solo tiene la capacidad de entregar su mercancía a un máximo de 25 tiendas o clubes o sus ventas anuales a Wal-Mart de México no rebasan la cantidad de \$1 000 000.00 pesos (Un millón de pesos). Esto incluye a proveedores locales, regionales o de Fundación Wal-Mart.
- **Distribuidor:** Es un proveedor que comercializa productos elaborados por otras empresas, y cuenta por lo menos con un almacén desde donde distribuye esta mercancía a Wal-Mart de México.
- **Importación Directa:** Son aquellos proveedores cuya mercancía es legalmente importada directamente por Wal-Mart de México.

2. Favor de leer cuidadosamente los requerimientos que le aplican por tipo de proveedor.

3. Para conocer más acerca del tema, se pueden revisar los **Recursos de Seguridad Alimentaria para proveedores de productos procesados**, donde encontraran información relacionada a este tema.

4. Las inspecciones realizadas por autoridades sanitarias, tanto nacionales como internacionales, como SAGARPA, COFEPRIS, FDA y USDA, entre otras, o certificación TIF, no sustituyen la evaluación requerida del sistema de gestión de calidad de su empresa.

5. Como parte del proceso para garantizar el cumplimiento de este requerimiento se les solicitará la re-evaluación anual con calificación aprobatoria para continuar la relación comercial.

Agradecemos el compromiso de nuestros proveedores para el cumplimiento de estos puntos para ser socios comerciales con Wal-Mart de México.





Requerimientos para Proveedores de **Marcas Propias**



Requerimiento de Seguridad Alimentaria para proveedores de mercancía con Marca Propia de Wal-Mart de México

Evaluación del Sistema de gestión de calidad

Wal-Mart de México está alineado con la Iniciativa Global de Seguridad Alimentaria (GFSI) por lo que es necesario que todos sus proveedores de alimentos procesados de Marcas Propias, independientemente del tamaño de su compañía o del riesgo de inocuidad asociado al tipo de producto que elaboren, deben obtener una **Certificación del Sistema de gestión de calidad de su empresa**, bajo alguno de los esquemas avalados por GFSI.

- Para obtener más información acerca de este proceso de certificación, se puede revisar la [Guía del Proveedor para Obtener la Certificación GFSI](#).
- También se puede visitar la página www.mygfsi.com para tener la lista de los esquemas de certificación.

Favor de compartir la evidencia del requerimiento con Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México

_GFSIaudit@wal-mart.com

Registro de Bioterrorismo FDA

Los proveedores que exporten su mercancía a Estados Unidos y que también la distribuyan a través de los diferentes formatos de negocio de Wal-Mart de México deben asegurar que todas sus operaciones donde se manejan dichos productos deben estar registradas ante la FDA y contar con un número de registro vigente de bioterrorismo.

Para verificar el cumplimiento de este, el proveedor deberá proporcionar a Wal-Mart de México el número de registro cuando sea solicitado por el área comercial.

Certificado de productos declarados como orgánicos

Los proveedores que entreguen productos declarados como orgánicos en empaque primario o secundario, previo a su ingreso a cualquier unidad de negocio de Wal-Mart, deben enviar al usuario _CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com el certificado actual vigente que ampare a su(s) producto(s) como orgánico(s), así como las renovaciones de certificación a que estén sujetos sus productos.

Para proveedores nuevos o ingreso de nuevos productos orgánicos de proveedores ya catalogados, se debe enviar al usuario _CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com una carta de responsabilidad que avale que sus producto(s) cuentan con una certificación para orgánicos.

Otros registros y permisos

En caso de que alguna autoridad local establezca requisitos adicionales a los solicitados por las autoridades estatales y/o federales, el proveedor está obligado a conocer dichas leyes y regulaciones donde se comercialice su producto y cumplir con ellas. Walmart de México podrá solicitar evidencia de estos registros a sus proveedores cuando se considere necesario. Así mismo, los proveedores son responsables de cumplir en tiempo y forma con todos los permisos y registros necesarios y de pagar las tarifas e impuestos correspondientes antes de sus vencimientos anuales.



Requerimientos para Proveedores de Marcas Comerciales



Requerimiento de Seguridad Alimentaria para proveedores de mercancía con Marca Comercial

Evaluación del Sistema de gestión de calidad

Todos los proveedores que entregan mercancía con su Marca Comercial deben haber aprobado una auditoría de Seguridad alimentaria basada en el nivel de riesgo que le aplica a su tipo de producto.

El alcance del requerimiento de nivel de auditoría o solicitud de Certificación dependerá del riesgo de su(s) producto(s):

Proveedores de productos de alto riesgo.

Wal-Mart de México está alineado con la Iniciativa Global de Seguridad Alimentaria (GFSI) y requiere que todos sus proveedores de productos de alto riesgo se certifiquen bajo uno de los esquemas reconocidos por GFSI.

- Para obtener más información cerca de este proceso de certificación, revisa la **Guía del proveedor para obtener la certificación GFSI**.
- También visite la página www.mygfsi.com para contar con la lista de los planes de certificación.

Proveedores de productos de bajo riesgo.

Los proveedores de productos de bajo riesgo deben contar una auditoría aprobada de tercera parte de buenas prácticas de manufactura que esté alineada a la edición 2 de Global Markets de GFSI para alimentos procesados, en nivel Intermedio.

La vigencia debe ser anual.

Revise la **información de auditoría de tercera parte** a fin de verificar que cumple con el protocolo adecuado, y para obtener información de las firmas auditoras que las llevan a cabo.

Favor de compartir la evidencia del requerimiento con Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México

_GFSIaudit@wal-mart.com

Para mayor información acerca del tipo de auditoría que aplica a su empresa, y confirmar si su producto es de alto o bajo riesgo, favor de contactar al área de Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México.

Registro de Bioterrorismo FDA

Los proveedores que exporten su mercancía a Estados Unidos y que también la distribuyan a través de los diferentes formatos de negocio de Wal-Mart de México deben asegurar que todas sus operaciones donde se manejan dichos productos deben estar registradas ante la FDA y contar con un número de registro vigente de bioterrorismo.

Para verificar el cumplimiento de este, el proveedor deberá proporcionar a Wal-Mart de México el número de registro cuando sea solicitado por el área comercial.

Certificado de productos declarados como orgánicos

Los proveedores que entreguen productos declarados como orgánicos en empaque primario o secundario, previo a su ingreso a cualquier unidad de negocio de Wal-Mart, deben enviar al usuario CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com el certificado actual vigente que ampare a su(s) producto(s) como orgánico(s), así como las renovaciones de certificación a que estén sujetos sus productos.

Para proveedores nuevos o ingreso de nuevos productos orgánicos de proveedores ya catalogados, se debe enviar al usuario CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com una carta de responsabilidad que avale que sus producto(s) cuentan con una certificación para orgánicos.

Otros registros y permisos

En caso de que alguna autoridad local establezca requisitos adicionales en inocuidad a los solicitados por las autoridades estatales y/o federales, el proveedor está obligado a conocer dichas leyes y regulaciones donde se comercialice su producto y cumplir con ellas. Wal-Mart de México podrá solicitar evidencia de estos registros a sus proveedores cuando se considere necesario. Así mismo, los proveedores son responsables de cumplir en tiempo y forma con todos los permisos y registros necesarios y de pagar las tarifas e impuestos correspondientes antes de su vencimiento.



Requerimientos para Proveedores pequeños o en **desarrollo**



Requerimiento de Seguridad Alimentaria para proveedores Pequeños o Desarrollos

Evaluación del Sistema de gestión de calidad

El alcance del requerimiento de nivel de auditoría o solicitud de Certificación dependerá del riesgo de su(s) producto(s):

» Proveedores de productos de alto riesgo.

Los pequeños proveedores de productos de alto riesgo deben contar con una auditoría aprobada de tercera parte de buenas prácticas de manufactura alineada a la edición 2 de Global Markets para alimentos procesados, y obtener nivel intermedio.

La vigencia de la auditoría es anual.

Para prepararse adecuadamente para dicha auditoría, revise la **Guía de auditoría Edición 2 niveles Básico e Intermedio**, en donde se enlistan los requerimientos que serán revisados durante la auditoría.

» Proveedores de productos de bajo riesgo.

Los pequeños proveedores de productos de bajo riesgo deben contar con una auditoría aprobada de tercera parte de buenas prácticas de manufactura alineada a la edición 2 de Global Markets de GFSI para alimentos procesados, y obtener por lo menos nivel básico.

La vigencia de la auditoría es anual.

Para prepararse adecuadamente para dicha auditoría, revise la **Guía de auditoría niveles Básico e Intermedio**, en donde se enlistan los requerimientos que serán revisados durante la auditoría.

Favor de compartir la evidencia del requerimiento con Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México

_GFSIaudit@wal-mart.com

Para verificar si su compañía cumple con el criterio de clasificación de pequeña empresa o en desarrollo, conocer qué tipo de auditoría requiere y si sus productos son de alto o bajo riesgo, favor de contactar a Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México.

Certificado de productos declarados como orgánicos

Los proveedores que entreguen productos declarados como orgánicos en empaque primario o secundario, previo a su ingreso a cualquier unidad de negocio de Wal-Mart, deben enviar al usuario _CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com el certificado actual vigente que ampare a su(s) producto(s) como orgánico(s), así como las renovaciones de certificación a que estén sujetos sus productos.

Para proveedores nuevos o ingreso de nuevos productos orgánicos de proveedores ya catalogados, se debe enviar al usuario _CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com una carta de responsabilidad que avale que sus producto(s) cuentan con una certificación para orgánicos.

Otros registros y permisos

En caso de que alguna autoridad local establezca requisitos adicionales de inocuidad a los solicitados por las autoridades estatales y/o federales, el proveedor está obligado a conocer dichas leyes y regulaciones donde se comercialice su producto y cumplir con ellas. Wal-Mart de México podrá solicitar evidencia de estos registros a sus proveedores cuando se considere necesario. Así mismo, los proveedores son responsables de cumplir en tiempo y forma con todos los permisos y registros necesarios y de pagar las tarifas e impuestos correspondientes antes de su vencimiento.



Requerimientos para **Distribuidores**



Requerimiento de Seguridad Alimentaria para Distribuidores de alimentos procesados

Evaluación del Sistema de gestión de calidad

Wal-Mart de México requiere que todas las instalaciones de los proveedores donde se almacene mercancía que sea distribuida a Wal-Mart de México cuenten con una auditora de seguridad alimentaria de manera anual.

- Todo distribuidor debe informar a Seguridad Alimentaria (_GFSlaudit@wal-mart.com) la cantidad de almacenes que tiene desde donde distribuye sus productos a Wal-Mart de México, así como los productos que maneja por planta.
- Cada almacén debe contar con una auditoría aprobada de tercera parte de buenas prácticas de distribución.
- Si el (os) producto(s) son de importación, también debe proporcionar el certificado del Sistema de gestión de calidad de la(s) instalación(es) donde se elabora la mercancía, bajo un esquema avalado por GFSI (Global Food Safety Initiative).
- Wal-Mart no aceptará algún producto de un distribuidor que no cumpla con lo requerido.
- Los proveedores que almacenen mercancía en sus propias instalaciones o usen almacenes rentados, deberán presentar una auditoría de buenas prácticas de distribución para cada almacén en el que se resguarde producto para ser vendido a Wal-Mart de México.

El alcance del requerimiento de nivel de auditoría o solicitud de Certificación dependerá del riesgo de su(s) producto(s):

➤ **Distribuidores de productos de bajo riesgo que almacenan mercancía.**

Estos distribuidores deben cumplir con una certificación bajo algún esquema de GFSI para almacenamiento y distribución.

Favor de consultar los **Requisitos de auditoría de Seguridad Alimentaria para Distribuidores de Alto Riesgo** para conocer cuáles son los protocolos de auditorías aceptables.

Si se re empaca producto, se debe cumplir con los requerimientos para **Proveedores de Marcas Comerciales**.

»» Distribuidores de productos de Bajo riesgo que almacenan mercancía.

Estos proveedores deben cumplir con una auditoría de buenas prácticas de almacenamiento y distribución.

Debe considerar que si reempaca producto, debe cumplir con los requerimientos para **Proveedores de Marcas comerciales.**

»» Distribuidores Pequeños o en Desarrollo que almacenan mercancía.

Estos proveedores deben cumplir con una auditoría de buenas prácticas de distribución.

Debe considerar que si re empaca productos, tiene que cumplir con los requerimientos para **Proveedores pequeños o en desarrollo.**

Favor de compartir la evidencia del requerimiento con Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México

_GFSaudit@wal-mart.com

Para mayor información acerca de los requerimientos de auditoría para distribuidores, así como confirmar si sus productos son de alto o bajo riesgo, o saber si cumple con el criterio de clasificación de pequeños distribuidores o en desarrollo, favor de contactar a Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México.

Registros y permisos

En caso de que alguna autoridad local establezca requisitos adicionales de inocuidad a los solicitados por las autoridades estatales y/o federales, el proveedor está obligado a conocer dichas leyes y regulaciones donde se comercialice su producto y cumplir con ellas. Wal-Mart de México podrá solicitar evidencia de estos registros a sus proveedores cuando se considere necesario. Así mismo, los proveedores son responsables de cumplir en tiempo y forma con todos los permisos y registros necesarios y de pagar las tarifas e impuestos correspondientes antes de su vencimiento.



Requerimientos para Proveedores de Importación Directa



Requerimiento de Seguridad Alimentaria para proveedores Pequeños o Desarrollos

Evaluación del Sistema de gestión de calidad

Wal-Mart de México requiere que todos los proveedores de mercancía de importación directa cumplan con los lineamientos de Global Food Safety Initiative (GFSI), por lo que el (as) área(s) internas responsables de dicha importación deberán proporcionar la evidencia de este requerimiento al área de Seguridad Alimentaria, previo a la importación de la mercancía.

Todas y cada una de las plantas en el extranjero donde se elaboren los productos destinados para su comercialización a Wal-Mart de México, deberán contar con certificación de su Sistema de gestión de calidad bajo alguno de los esquemas aprobados por GFSI.

Para obtener más información cerca de los esquemas aprobados por GFSI, favor de revisar visitar la página www.mygfsi.com para contar con la lista de los planes de certificación

Favor de compartir la evidencia del requerimiento con Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México

_GFSIaudit@wal-mart.com

Certificado de productos declarados como orgánicos

Los proveedores que entreguen productos declarados como orgánicos en empaque primario o secundario, previo a su ingreso a cualquier unidad de negocio de Wal-Mart, deben enviar al usuario _CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com el certificado actual vigente que ampare a su(s) producto(s) como orgánico(s), así como las renovaciones de certificación a que estén sujetos sus productos.

Para proveedores nuevos o ingreso de nuevos productos orgánicos de proveedores ya catalogados, se debe enviar al usuario _CalidadWMOrganico@email.wal-mart.com una carta de responsabilidad que avale que sus producto(s) cuentan con una certificación para orgánicos.

Otros registros y permisos

En caso de que alguna autoridad local establezca requisitos adicionales de inocuidad a los solicitados por las autoridades estatales y/o federales, el proveedor está obligado a conocer dichas leyes y regulaciones donde se comercialice su producto y cumplir con ellas. Wal-Mart de México podrá solicitar evidencia de estos registros a sus proveedores cuando se considere necesario. Así mismo, los proveedores son responsables de cumplir en tiempo y forma con todos los permisos y registros necesarios y de pagar las tarifas e impuestos correspondientes antes de su vencimiento.



Apéndice



Tabla de contenidos

Recursos de Seguridad Alimentaria para proveedores	20
Guía del proveedor para obtener la Certificación GFSI	21
Auditoría de tercera parte	22 - 23
Preguntas y respuestas para productores de alimentos que deben cumplir con una auditoría Básica o Intermedia	24
Requisitos de Auditoría de Seguridad de Alimentos para Distribuidores de Alto Riesgo	25
Diagrama de Flujo para la aplicación de auditoría de la Edición 2 de Global Markets de GFSI	26
Guía de Auditoría Edición 2 Nivel Básico e Intermedio	27 - 34

Recursos de Seguridad Alimentaria para proveedores

Las siguientes fuentes de información sirven como herramienta documental que pueden usar los proveedores para familiarizarse con los programas y terminología de Seguridad Alimentaria.

Esta información está en idioma inglés, por lo que el correcto entendimiento de la misma depende netamente del proveedor.

Fuentes de información para todos los proveedores

1. Buenas Prácticas de Manufactura

Secretaría de Salud

<http://www.salud.gob.mx/unidades/cdi/documentos/sanidad.html>

2. Leyes y regulaciones

Secretaría de salud

<http://www.salud.gob.mx/unidades/cdi/nom/compi/rlgsmcsaeps.html>

Diario Oficial de la Federación

http://dof.gob.mx/nota_detalle.php?codigo=5133449&fecha=01/03/2010

3. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)

http://www.anmat.gov.ar/webanmat/boletinesbromatologicos/gacetilla_9_higiene.pdf

http://www.conal.gob.ar/Notas/Recomenda/Boletin_POES.PDF

4. Manejo Integrado de Control de Plagas

<http://www.sagarpa.gob.mx/desarrolloRural/Documents/fichasaapt/Manejo%20integrado%20de%20plagas.pdf>

5. Trazabilidad

https://viejaweb.senasa.gov.ar/Archivos/File/File3241-manual_trazabilidad.pdf

http://www.foodsafety.com.co/pdf/memorias/2012/LB/Trazabilidad_de_Alimentos.pdf

6. HACCP

<ftp://ftp.fao.org/docrep/fao/005/w8088s/w8088s05.pdf>

7. Análisis de Riesgos

<http://www.fao.org/docrep/010/a0822s/a0822s00.htm>

8. Defensa alimentaria

<http://www.fooddefense-soluciones.com/como-se-elabora-un-plan-food-defense/>

<http://www.fsis.usda.gov/wps/wcm/connect/3df365ba-b26e-4795-b2d5-4c352aaffeb/General-Food-Defense-Plan-Spanish.pdf?MOD=AJPERES>

Guía del Proveedor para Obtener la Certificación GFSI

Favor de considerar que el tiempo necesario para la preparación de la certificación GFSI varía dependiendo de la compañía. El proceso completo, desde generar el plan hasta la auditoría final, puede tomar entre **12 a 18 meses**.

Paso 1 – Elige un plan de auditoría

Revisa los [esquemas de auditoría avalados por GFSI](#) para seleccionar el adecuado para tu compañía. Esta información te ayudará para conocer más acerca del proceso de certificación y sus requerimientos. Cabe destacar que los esquemas de auditoría referentes a manufactura aplican para procesadores, mientras que los enfocados a producción primaria son para proveedores de productos agrícolas sin procesar. Puedes obtener mayor información en la página de www.mygfsi.com

Paso 2 – Comprende los requerimientos

Obtén una copia de esquema de auditoría. El estándar incluye todos los requerimientos con los que se evaluará a tus compañías.

- Dichos estándares pueden obtenerse a través de la página web del proveedor.
- El costo puede variar dependiendo del esquema de auditoría que elijas, en algunos casos puede ser gratuito.
- Muchos de estos estándares ofrecen cursos de capacitación que te ayudarán a entender mejor los requerimientos.

Paso 3 – Prepárate para la auditoría

Para comenzar tu preparación, se sugiere que se aplique una auditoría de diagnóstico para conocer las condiciones iniciales.

- Dicho diagnóstico te ayuda a identificar las áreas donde no se cumplen todos los requerimientos o hay deficiencias.
- Si no te sientes preparado para realizar este diagnóstico, puedes contratar el servicio de algún miembro de un organismo certificador. Es importante señalar que el organismo certificador que realice este diagnóstico inicial no puede ser **el mismo que** realice la auditoría final.

Una vez que has realizado el diagnóstico, debes aplicar las acciones correctivas correspondientes a fin de cumplir con los requerimientos del estándar que hayas elegido.

Es necesario que realicen un cronograma de actividades para completar las acciones correctivas.

Este cronograma debe incluir las reuniones del comité y el programa de trabajo para dar seguimiento al cumplimiento del mismo por todo el personal involucrado.

Paso 4 – Elige un organismo certificador y programa la auditoría

Los organismos certificadores deben demostrar su conocimiento acerca del plan elegido y estar aprobados para realizar la auditoría.

- En la página electrónica de cada estándar podrás encontrar una lista de organismos certificadores aprobados.
- Debido a la alta demanda de los organismos certificadores, debes programar la cita de certificación hasta con dos meses de anticipación, por lo que es necesario que en base a tu cronograma de actividades, programes la cita meses antes que termines tu preparación para la auditoría.

Paso 5 – Comparte tu certificación con Walmart

Una vez que obtengas la certificación de tu(s) compañía(s), debes enviar una copia vía electrónica a Calidad Corporativa de Walmart de México.

Auditoría de Tercera parte

Los esquemas de certificación que Wal-Mart aceptará son los siguientes:

- Alguna de las certificaciones alineadas a GFSI realizadas por alguno de los organismos certificadores aprobados por GFSI (incluidos pero no se limitan a):

BRC Global Standard Version 5	CanadaGAP
Dutch HACCP (Opción B)	GlobalGAP IFA Scheme V3
FSSC 22000	SQF 2000 Level 2
Global Aquaculture Alliance BAP (GAA Seafood Processing Standard)	Global Red Meat Standard Version 3
International Food Standard Version 5	Primus GFS

- O alguno de los protocolos de auditoría que contengan los requerimientos de la edición 2 de Global Makets para procesadores de alimentos de las siguientes firmas auditoras,

Bureau Veritas	http://www.bureauveritas.com.mx/
Mérieux NutriSciences	www.merieuxnutrisciences.com.mx
NSF International	http://www.nsf.org/about-nsf/locations/latin-america/mexico
TÜV Rheinland de México	www.tuv.com/mx
AIB	http://www.aibonline.org

Auditoría de Tercera parte

Algún otro protocolo de auditoría de tercera parte que no aparezca en el listado anterior, pero que cubra los siguientes requerimientos:

» Alguna de las certificaciones alineadas a GFSI realizadas por alguno de los organismos certificadores aprobados por GFSI (incluidos pero no se limitan a):

- Especificaciones
- Manejo de incidentes de seguridad alimentaria
- Control y liberación de producto no conforme
- Higiene del personal
- Monitoreo ambiental de patógenos
- Control de contaminación del producto
- Calidad del agua
- Control de riesgos de alimentos
- Gestión de responsabilidades
- Procedimientos
- Manejo de quejas
- Análisis de producto terminado (patógenos)
- Instalaciones para personal
- Monitoreo de desempeño de proveedores
- Distribución de las instalaciones
- Mantenimiento de equipo
- Trazabilidad
- Defensa de los alimentos
- Acciones correctivas
- Transporte y almacenamiento
- Limpieza y desinfección
- Control de plagas
- Prevención de retroflujo
- Control de alérgenos
- Registros
- Control de instrumentos y equipos de medición y monitoreo
- Análisis de productos
- Compras
- Manejo de desechos
- Inspección en la recepción de material prima
- Flujo del proceso
- Control de herramientas y partes de equipos

Importante:

En caso que la auditoria sea realizada con algún protocolo diferente al manejado por Global Markets de GFSI, el reporte de auditoria deberá contar con la equivalencia del nivel Básico o Intermedio requerido al proveedor por Wal-Mart de México, para ser aceptado.

1. Pregunta frecuente: *¿Cuál es el propósito de esta auditoría y que aspectos evalúa?*

Respuesta: Esta auditoría está diseñada para mejorar las prácticas de sanidad e inocuidad en la producción de alimentos, minimizando el riesgo de daño a la salud de los consumidores y por lo tanto se genera confianza hacia los productos.

- ▶▶ Para auditorías de nivel básico, tu compañía debe demostrar que cuenta con un programa de seguridad alimentaria que incluya análisis de riesgos, trazabilidad, desinfección, control de plagas, buenas prácticas de manufactura, control de no conformidades con acciones correctivas y control de los procesos a fin de evitar la contaminación de los alimentos.

- ▶▶ Para auditorías de nivel intermedio, tu compañía debe demostrar que cumple con los requerimientos del nivel básico además de los siguientes componentes del programa de seguridad alimentaria: programa HACCP, control documentación, monitoreo del desempeño de los proveedores, defensa de los alimentos y programa de mantenimiento de equipo e instalaciones.

2. Pregunta frecuente: *¿Por qué debo cumplir con esta auditoría?*

Respuesta: En Walmart de México nuestro compromiso de satisfacción total a nuestros clientes y socios es nuestra principal prioridad, y por ello trabajamos para brindarles productos inocuos y con calidad.

Como parte de nuestro compromiso de mejora continua, trabajamos con nuestros proveedores para adoptar los más altos estándares de inocuidad en toda la cadena de abasto. Es por ello que requerimos que nuestros proveedores lleven a cabo esta auditoría para fortalecer el cumplimiento de seguridad alimentaria.

3. Pregunta frecuente: *¿Qué firmas auditoras pueden realizar la auditoría?*

Respuesta: Cualquier firma auditora de tercera parte que maneje un protocolo de auditoría que cumpla con los requerimientos de Global Markets de GFSI (Global Food Safety Initiative).

Para mayor información, favor de contactar a Seguridad Alimentaria de Wal-Mart de México:

_GFSlaudit@wal-mart.com

Requerimientos del estándar de auditoría para Centros de Distribución

- BRC Storage and Distribution
 - International Food Standard Logistics Storage and Distribution
 - Safe Quality Food 2000 Level 1 (Food Sector Category 25)
- o
- BRC Food Standard – Guideline for fresh produce
 - Food Safety System Certification 22000
 - International Food Standard
 - Safe Quality Food 2000 Level II or III
- Las auditorías debe realizarse anualmente antes del vencimiento de la última auditoría.

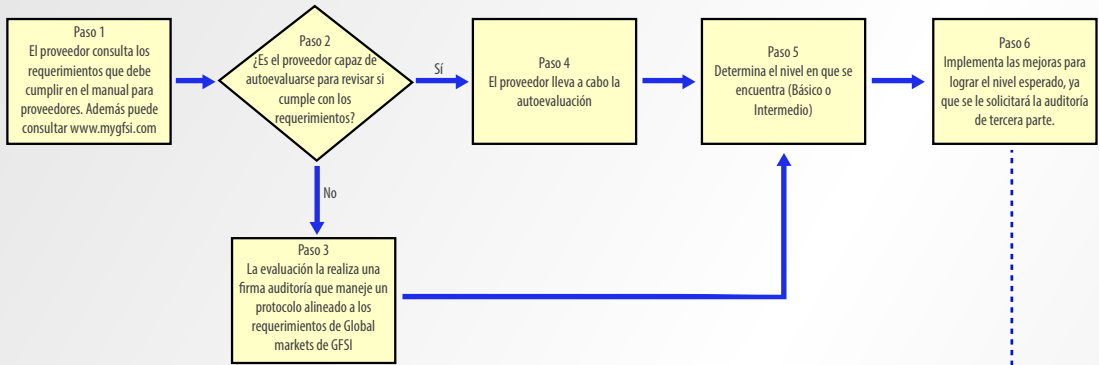
Comparte tus documentos de auditoría con Walmart

_GFSlaudit@wal-mart.com

Diagrama de flujo para la aplicación de la auditoría de la edición 2 de Global Markets de GFSI

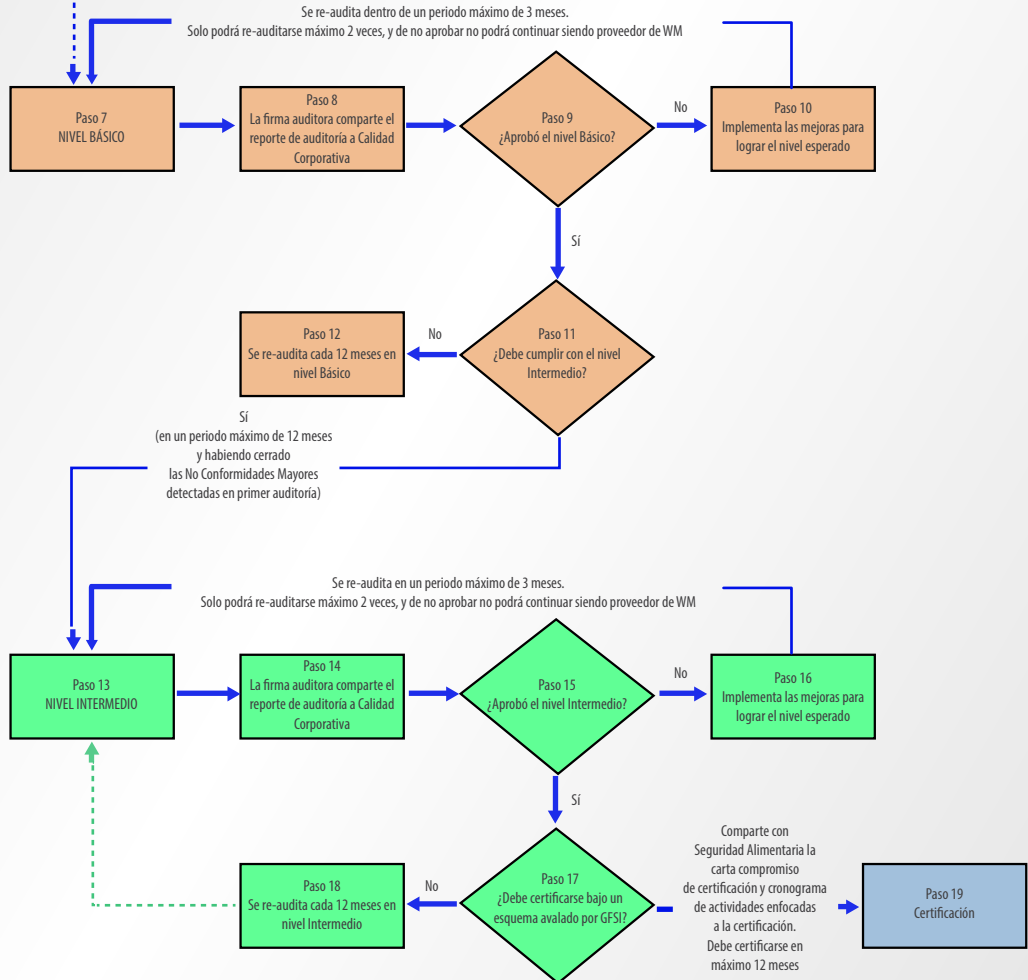
Autoevaluación del proveedor

Se recomienda llevar a cabo esta etapa como preparación para la auditoría de tercera parte y lograr ser proveedor aprobado de Walmart de México y Centroamérica.



Aplicación de auditoría de tercera parte

El proveedor debe cumplir esta etapa para comenzar o mantenerse como proveedor activo de Walmart de México



A. Food Safety Management Systems	
B.A 1	<p>Specifications including product release The business shall ensure that product specifications are adequate, accurate and ensure compliance with relevant safety, legislative and customer requirements. The business shall prepare and implement appropriate product release procedures.</p>
B.A 1.1	Are specifications available for all product inputs (raw materials, ingredients, additives, packaging materials, rework) and finished products?
B.A 1.2	Are the available specifications compliant with relevant safety, legislative and customer requirements?
B.A 1.3	Are specifications up to date, unambiguous and available to relevant staff?
B.A 1.4	Are changes to specifications clearly communicated both internally and externally?
B.A 1.5	Is there a documented product release procedure in place? Does it effectively ensure that the final product meets the specification?
B.A 1.6	Is there a designated person with responsibility for controlling specifications?
B.A 2	<p>Traceability The business shall establish a traceability system which enables the identification of product lots and their relation to batches of raw materials, primary and final packaging materials, processing and distribution records. Records shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identification of any out sourced product, ingredient or service. • Records of batches of in process or final product and packaging throughout the production process. • Records of purchaser and delivery destination for all products supplied.
B.A 2.1	Is a documented traceability system in place for every product that meets regulatory and customer requirements?
B.A 2.2	Is the traceability system, including work in progress, post-treatment and rework, fully operational and effective?
B.A 2.3	Are records enabling product identification available through all production stages: stock / inventory, work in progress, post processing, rework. Are records available from purchase through production and to immediate destination for all raw materials and packaging materials (primary and final product)?
B.A 2.4	Are there clear labelling procedures that ensure continuous identification of the product through all stages of production and delivery?
I.A 2	<p>Traceability The business shall establish a traceability system which enables the identification of product lots and their relation to batches of raw materials, primary and consumer unit packaging materials, processing and distribution records. The business shall ensure the traceability system is tested at least annually and updated as necessary. Records shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Records of annual testing of the traceability system. • Records of updating the system as applicable.
I.A 2.5	Is the traceability system tested at least annually? Is the system updated as necessary and records maintained?

B.A 3	Food Safety Incident Management The business shall demonstrate the ability to withdraw and recall affected product, contact relevant customers and maintain records of these incidents.
B.A 3.1	Can the business withdraw and recall affected product?
B.A 3.2	Are records of incidents maintained?
I.A 3	Food Safety Incident Management The business shall have an effective incident management procedure for all products including reporting, communicating with customers, product withdrawal and recall. Records of annual review, testing and verification of the system shall be available.
I.A 3.3	Is a documented incident management system in place that addresses incident reporting, product withdrawal and product recall?
I.A 3.4	Is an effective communication plan in place with a designated, responsible person identified to provide information to customers, consumers and regulatory authorities?
I.A 3.5	Is the incident management system reviewed, tested and verified at least once a year?
I.A 3.6	Are all incidents recorded and assessed to establish their severity and consumer risk?
B.A 4	Control of non-conforming product The business shall ensure that any product which does not conform to requirements is clearly identified and controlled to prevent unintended use or delivery.
B.A 4.1	Is a documented procedure in place to identify and manage all non-conforming raw materials, product inputs, semi-finished and finished products, processing equipment and packaging materials?
B.A 4.2	Is the control of non-conforming product managed by competent people?
B.A 5	Corrective Action The business shall ensure that corrective action be undertaken as soon as possible to prevent recurrence of non-conformity.
B.A 5.1	Is a documented corrective action procedure in place to analyse any complaints and investigate non-conformities to prevent recurrence?
B.A 5.2	Are corrective actions (i.e. release, rework, quarantine, rejection/disposal) identified and effectively implemented?
B.A 6	Management Responsibility The business shall ensure there is management commitment to provide the resources to develop, implement and comply with their food safety programme.
B.A 6.1	Is there evidence that management is committed to provide the resources to implement and comply with their food safety programme?
I.A 6	Management Responsibility The business shall ensure there is management commitment to provide the resources to develop, implement and comply with their food safety programme. The business shall establish a clear organizational structure with job descriptions, responsibilities and reporting relationships of at least those staff whose activities affect product safety.
I.A 6.2	Is an up-to-date organizational chart outlining the business' structure available?
I.A 6.3	Are documented, clearly defined responsibilities regarding product safety and legality available and communicated to staff?

GFSI Global Markets Programme

	Record Keeping Requirements
B.A 7	The business shall ensure that records are available to prove the business is complying with the food safety system which includes all relevant regulatory and customer food safety requirements.
B.A 7.1	Are records available to support the compliance of the business with the food safety system which includes all regulatory and customer food safety requirements that apply?
B.A 7.2	Has the business set timescales for record retention which comply with regulatory or customer requirements?
	General Documentation Requirements
I.A 7	The business shall establish and implement procedures to ensure that all documents are maintained and kept up to date.
I.A 7.1	Is a written documentation procedure in place and effectively implemented?
	Control of Measuring & Monitoring Devices
B.A 8	Measuring and monitoring devices critical to food safety and regulatory requirements shall be reliable.
B.A 8.1	Are measuring and monitoring devices critical to food safety and regulatory requirements reliable?
	Control of Measuring & Monitoring Devices
I.A 8	The business shall identify measuring and monitoring devices critical to food safety, ensure that they are calibrated and traceable to a recognised national or international standard.
I.A 8.2	Are measuring and monitoring devices critical to food safety identified, calibrated and traceable to recognised standards and are they effectively controlled?
I.A 8.3	Are actions taken and recorded when measuring and monitoring devices are found to be outside of specified limits?
	Training
B.A 9	The business shall ensure that all people are adequately trained in food safety and practices according to their job responsibilities.
B.A 9.1	Have all new people been effectively trained?
B.A 9.2	Have all relevant people received refresher training?
	Training
I.A 9	The business shall implement a system to ensure that all people are adequately trained, instructed and supervised in food safety principles and practices that matches their work.
I.A 9.3	Is a people training programme in place and effectively implemented?
I.A 9.4	Is a HACCP training programme in place?
I.A 9.5	Are adequate training records available?
I.A 9.6	Is a refresher training programme documented and implemented?
	Procedures
I.A 10	The business shall prepare and implement detailed procedures and instructions for all processes and operations having an effect on product safety.
I.A 10.1	Are detailed procedures developed and effectively implemented for all processes and operations that affect food safety?
I.A 10.2	Are procedures clearly communicated to relevant people?
	Complaint Handling
I.A 11	The business shall prepare and implement an effective programme for the management of customer and consumer complaints. Data shall be controlled and managed to ensure that there are corrective actions for compliance and food safety issues.
I.A 11.1	Is a documented complaint management programme in place and effectively implemented?
I.A 11.2	Are records of all customer and consumer complaints, investigations and corrective actions maintained?

I.A 12	<p>Product Analysis The business shall implement a programme to ensure that analysis of products and ingredients is systematically undertaken for issues that are identified as being critical to food safety and legal requirements as well as customer specifications. The business shall ensure that the methods used provide valid results (e.g. by procedures set forth in ISO 17025 and/or industry recognised methods).</p>
I.A 12.1	<p>Are analysis procedures in place to ensure that all specified product requirements are met, including legal requirements and customer specifications throughout the whole shelf life?</p>
I.A 12.2	<p>Are methods, relevant for food safety, used to provide valid results (e.g. by procedures set forth in ISO 17025 and/or industry recognised methods)?</p>
I.A 13	<p>Purchasing The business shall control purchasing processes to ensure that all externally sourced items and services conform to written requirements.</p>
I.A 13.1	<p>Do purchased products and services meet current specifications and contractual agreements?</p>
I.A 14	<p>Supplier Approval and Performance Monitoring The business shall operate procedures for approval and monitoring of all its suppliers whose products or services may affect product safety and quality. The results of evaluations and follow-up actions shall be recorded.</p>
I.A 14.1	<p>Is a documented supplier approval programme in place and effectively implemented?</p>
I.A 14.2	<p>Is a documented supplier monitoring programme in place and effectively implemented?</p>
<p>B. Good Manufacturing Practices (GMPs)</p>	
B.B 1	<p>Personal Hygiene The business shall ensure the implementation of appropriate hygiene practices for all its people and visitors. Such practices shall result in sanitary handling and delivery of safe and quality products to customers. The Codex Alimentarius Commission's recommendation on personal hygiene shall be followed.</p>
B.B 1.1	<p>Are personal hygiene requirements in place and applicable to all relevant people, contractors and visitors?</p>
B.B 1.2	<p>Are personal hygiene requirements compliant with legal requirements, if applicable?</p>
B.B 1.3	<p>Are communication procedures in place for people, contractors and visitors addressing actions to be taken in the case of an infectious disease?</p>
B.B 1.4	<p>Is a qualified person responsible to decide if individuals with a suspect illness may enter food areas and how these individuals are controlled?</p>
B.B 1.5	<p>Are people, contractors and visitors aware of and complying with the personal hygiene requirements?</p>
B.B 1.6	<p>Are people, contractors and visitors aware of and complying with the requirements for the wearing and changing of protective clothing in specified work areas?</p>

B.B 2	Facility Environment The business facilities shall be located and maintained so as to reduce the risk of contamination and enable the production of safe and legal products.
B.B 2.1	Is the facility located, designed, constructed and maintained to ensure product safety?
B.B 2.2	Is the facility effectively maintained, cleaned and disinfected to prevent physical, chemical and microbiological product contamination?
B.B 2.3	Is the lighting of the appropriate intensity and design to ensure that food safety practice is effective?
B.B 2.4	Are structures, surfaces and materials that come in contact with food easy to maintain, clean and where appropriate disinfect?
B.B 2.5	Is the equipment positioned to ensure that there is no compromise to food safety from waste water or drainage?
B.B 2.6	Are the grounds and surrounding areas of the facility maintained and kept free of waste and accumulated debris?
B.B 3	Cleaning & Disinfection The business shall ensure appropriate standards of cleaning and disinfection shall be maintained at all times and throughout all production stages.
B.B 3.1	Are documented cleaning and disinfection procedures in place and effective, including verification activities, to ensure the cleanliness of the facility, utilities and equipment?
B.B 3.2	Are cleaning equipment, utensils and chemicals clearly marked, stored in a segregated area away from product, equipment, packaging and suitable for intended use?
B.B 3.3	Are qualified, trained people used for cleaning and disinfection?
B.B 4	Product Contamination Control The business shall ensure appropriate facilities and procedures are in place to minimise the risk of physical, chemical, or microbiological contamination of product.
B.B 4.1	Are physical barriers or effective procedures in place to reduce and avoid the risk of any potential physical, chemical or microbiological contamination?
B.B 5	Pest Control The business shall ensure controls are in place to reduce or eliminate the risk of pest infestation (including rodents, insects and birds).
B.B 5.1	Is there evidence of pest infestation?
B.B 5.2	Is an effective pest control programme in place?
B.B 5.3	Are the controls appropriate in relation to the product, raw material and facility?
B.B 5.4	Is the inspection programme undertaken by a competent person at an appropriate frequency and are findings addressed?
B.B 6	Water Quality The business shall ensure that the quality of water, ice or steam in contact with food product is suitable for its intended use. All food contact water, ingredient water and water used in cleaning and sanitising operations shall be from a potable source.
B.B 6.1	Are there processes in place to ensure that the quality of water, steam and ice does not compromise the food safety of the finished product?
B.B 6.2	Are documented procedures in place to prevent the cross-contamination of potable water by non-potable water?

B.B 7	Staff Facilities The business shall ensure that staff facilities be designed and operated so as to minimise food safety risks.
B.B 7.1	Are suitable changing rooms provided for staff?
B.B 7.2	Are toilets provided, operational, accessible and adequately segregated from processing and food handling areas?
B.B 7.3	Are suitable and sufficient hand-washing facilities provided and accessible?
B.B 7.4	Are separate lunch room facilities provided away from production, packaging and storage areas?
B.B 8	Waste Management The business shall have a programme in place for the collection and disposal of waste material.
B.B 8.1	Are suitable provisions in place for the storage and removal of waste?
B.B 8.2	Are containers designated for inedible products, waste or by-products clearly marked and properly utilised?
B.B 9	Storage and Transport The business shall ensure that all raw materials (including packaging), semi processed product and finished product be stored and transported under conditions that protect the product.
B.B 9.1	Are there adequate facilities for the storage of food and ingredients?
B.B 9.2	Are the food storage facilities constructed to effectively protect materials and finished product from contamination during storage?
B.B 9.3	Is the food transport appropriate to minimize deterioration of food (e.g., by temperature and humidity control).
I.B 9	Storage and Transport The business shall ensure that all raw materials (including packaging), semi processed product and finished product be stored and transported under conditions that protect product integrity. All vehicles, including contracted vehicles used for the transportation of raw materials (including packaging), rework, semi processed product and finished product shall be suitable for the purpose, maintained in good repair and be clean.
I.B 9.1	Is there a product transport procedure and is it effectively implemented?
I.B 9.2	Is there a transport vehicle procedure and is it effectively implemented?
I.B 9.3	Are there maintenance and hygiene processes for vehicles and equipment used for loading and unloading? Are they effectively implemented?
I.B 10	Facility and Equipment Maintenance The business shall implement a system of planned, preventive and corrective maintenance to ensure an adequate level of food safety in the facility.
I.B 10.1	Is a documented maintenance programme established?
I.B 10.2	Is an effective maintenance programme implemented?
I.B 10.3	Is a documented hygiene and clearance procedure in place for all maintenance activities?
I.B 10.4	Are effective hygiene procedures for maintenance activities?
I.B 10.5	Are all materials used for maintenance and repair appropriate for their intended use?

C. Control of Food Hazards		
B.C 1	<p>Preliminary tasks The business shall identify and comply with regulatory and customer requirements related to the product and to the product category. For all products, the following shall be included:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Task 1: Establish a multi-disciplinary food safety team. • Task 2: Describe the product and product category of all ingredients (including raw materials, packaging, finished product) and the required conditions for storage and distribution. • Task 3: Describe the intended use of the product and identify the target consumer. • Task 4: Describe all of the steps taken to produce the product in a process flow diagram. • Task 5: Compare the process flow diagram with the production process to ensure it is accurate. 	
	B.C 1.1	Has the business identified and complied with regulatory and customer requirements related to the product and product categories?
	B.C 1.2	Has a team with different responsibilities for food safety undertaken the tasks described in this section of the checklist (Tasks 2-5)?
	B.C 1.3	Is there a complete product description available of the product/product category including all ingredients including raw materials, packaging, finished product and conditions for stage and distribution?
	B.C 1.4	Has the intended use of the product been described and the target consumer been identified?
	B.C 1.5	Have all of the process steps taken to produce the product been described in a process flow diagram?
	B.C 1.6	Has the process flow diagram(s) been compared to assure it accurately reflects the process?
B.C 2	<p>Control of Allergens The business shall ensure that there are adequate control measures in place to prevent cross contamination of allergens. All ingredients known to cause food allergies in the product shall be clearly identified and communicated to the customer.</p>	
	B.C 2.1	Is a documented programme in place to control allergens and prevent cross-contamination of product through all stages of production?
	B.C 2.2	Were regulations and appropriate customer requirements addressed in the development of the allergen control programme?
	B.C 2.3	Are potential causes of cross contamination identified and procedures established for the handling of raw materials, intermediate and finished products to avoid cross contamination?
	B.C 2.4	Are procedures relating to the cleaning and sanitation of product contact surfaces in place and effective to remove all potential allergens from food contact surfaces?
	B.C 2.5	Is a clear labelling system in place ensuring continuous identification of the product through all stages of production and delivery?

I.C 3	<p>HACCP The business shall perform a hazard analysis of their food manufacturing process as a minimum step in order to determine if there are any hazards associated with the production of their food item. The business shall use the HACCP [Hazard Analysis Critical Control Point] tool to accomplish this assessment. If hazards are identified within the manufacturing process, it is expected that the business will take appropriate action necessary to develop a HACCP Plan that meets the 7 principles reflected within Codex Alimentarius.</p>
I.C 3.1	Principle 1: Is a hazard analysis conducted for each process step in the manufacturing of the food item?
I.C 3.2	Was the hazard analysis conducted by a competent team?
I.C 3.3	<p>Principle 2: If the hazard analysis indicates any significant hazards not minimised or eliminated by Good Manufacturing Practices (GMPs) that are present within the food manufacturing process, are they identified as Critical Control Points (CCPs)?</p>
I.C 3.4	Principle 3: Are Critical Limits established for each CCP?
I.C 3.5	Principle 4: Are monitoring procedures established for each CCP?
I.C 3.6	Are CCPs effectively implemented?
I.C 3.7	Principle 5: Are corrective actions established for each CCP in the event critical limits are exceeded?
I.C 3.8	Principle 6: Are verification procedures established?
I.C 3.9	Are verification procedures effectively implemented?
I.C 3.10	Principle 7: Are record keeping and documentation for HACCP procedures established?
I.C 3.11	Are all HACCP-related record-keeping and documentation procedures effectively implemented?
I.C 3.12	Has the business implemented specific control measures for all relevant steps not identified as CCPs?
I.C 4	<p>Food Defence The business shall assess its ability to prevent intentional product tampering/intentional contamination and put in place the appropriate preventive control measures.</p>
I.C 4.1	Have the threats to the product as a result of intentional product tampering or intentional contamination been assessed?
I.C 4.2	Have those points in the process which are vulnerable to intentional product tampering/intentional contamination been identified and subjected to additional access control?
I.C 4.3	Are measures in place to address what to do with the product, if prohibited access took place and the product may have been tampered with or intentionally contaminated?