



**Departamento de Agricultura de Estados Unidos
Servicio de inspección e inocuidad de los
alimentos**

**Plan modelo de la seguridad alimentaria
para las
instalaciones de importación**

Anteproyecto de abril de 2005

1.0 Introducción

En mayo del año 2002, el Servicio de Inspección e Inocuidad de los Alimentos (FSIS) publicó las *Guías de Seguridad del FSIS para los Procesadores de Alimentos* para ayudarle a las plantas de carne, aves y de productos derivados del huevo a identificar maneras para fortalecer la protección de la seguridad alimentaria. En agosto del año 2003, se publicaron las *Guías de seguridad e inocuidad del FSIS, para el transporte y la distribución de productos de carne, ave y derivados del huevo*, las cuales se concentraban en aumentar la inocuidad de los alimentos y la seguridad alimentaria en los segmentos de transporte y distribución de la cadena de abastecimiento. Estas guías son voluntarias y brindan recomendaciones sobre los tipos de medidas de seguridad que podrían utilizarse para evitar la contaminación de productos de carne, ave y huevo durante su procesamiento, transporte y almacenamiento. Un aspecto de las guías de importancia particular fue la recomendación de que cada instalación debería realizar y poner en marcha un Plan de seguridad alimentaria. La agencia ha creado herramientas guía para la realización de planes de seguridad alimentaria para las plantas de procesamiento de carne, aves y huevos. El objetivo de este documento es el de brindar orientación adicional sobre la realización y puesta en marcha de planes de seguridad alimentaria para los establecimientos de importación.

2.0 ¿Por qué ha de realizarse un Plan modelo?

El FSIS considera que la seguridad de los establecimientos de importación puede superarse mediante la puesta en marcha de técnicas de gestión de riesgos adaptadas a las necesidades de cada establecimiento. Este proceso podría facilitarse mediante el uso de los Planes de seguridad alimentaria. Estos planes identifican los tipos de medidas preventivas que podrían tomar los operarios del establecimiento para reducir el riesgo de un manejo sospechoso u otras actividades maliciosas criminales a las que pudieran estar expuestos los productos alimenticios bajo su control.

El valor primordial de un plan es el de mejorar la preparación del establecimiento. Aunque éste debe ejecutarse en todo momento, podría ser de gran ayuda especialmente en situaciones de emergencia. Como al enfrentarse a una crisis, cuando existe un alto nivel de tensión y el tiempo de respuesta apremia, el contar con una serie de procedimientos documentados le brinda a los operarios de las instalaciones la habilidad inmediata de llevar a cabo acciones normales de respuesta mientras se concentra en un curso de acción adecuado para la situación específica. Por lo tanto, los Planes de seguridad alimentaria serán particularmente beneficiosos bajo condiciones elevadas de amenaza, especialmente cuando hay razón para creer que el sector de los alimentos podría ser objeto de un ataque. El desarrollo y la puesta en marcha eficaz de las estrategias de prevención y respuesta en cada establecimiento mejorarán el estado de seguridad de las cadenas de abastecimiento del sector alimentario.

El FSIS pretende que estos planes modelo sirvan como marco de referencia para un enfoque razonado y económico para mejorar la condición de seguridad del sector alimentario. Aunque estos planes modelo podrían ser útiles para todos los tipos de establecimientos de la industria alimentaria, el enfoque radica en los establecimientos pequeños y microestablecimientos que podrían estar desprovistos de un departamento de

seguridad interna o que carecen de experiencia en asuntos relacionados con la seguridad alimentaria.

Este documento presenta un plan modelo de seguridad alimentaria que puede utilizarse como punto de partida para la realización de un plan específico a un establecimiento de importación. No se tiene la intención de que el modelo genérico se utilice tal y como está para el plan de seguridad alimentaria específico de una instalación. Además, toda la orientación que contiene este documento podría ser inadecuada o poco práctica para cada establecimiento de importación. El FSIS recomienda que los operarios revisen la orientación y evalúen las medidas preventivas adecuadas para su operación. Se presentan ejemplos de medidas preventivas para cada uno de los objetivos de seguridad tratados en este documento. Estas medidas no han de considerarse una lista global de todos los posibles enfoques en alcanzar la seguridad alimentaria. Cada establecimiento ha de determinar los medios más económicos para alcanzar los objetivos de seguridad alimentaria en base al nivel de seguridad del establecimiento.

3.0 ¿Qué es la Seguridad alimentaria?

La seguridad alimentaria consiste en prevenir, reducir o responder a la contaminación deliberada de alimentos por una variedad de posibles agentes amenazantes (biológicos, químicos, radiológicos). Estos representan actos criminales que tienen la intención premeditada de hacer daño; y que no se pueden anticipar sin la información de los servicios de inteligencia. La motivación de estos actos ilegales incluye la habilidad de causar enfermedades y la muerte después del consumo de productos adulterados y el deseo de causar perjuicios tanto económicos como psicológicos, como el infundir el temor público y la pérdida de confianza en la inocuidad de los víveres. Para los establecimientos de importación, la preocupación por la seguridad alimentaria tiene que ver con el almacenamiento de los productos alimenticios.

La seguridad alimentaria *no* es lo mismo que la inocuidad de los alimentos. La inocuidad de los alimentos se refiere a la contaminación accidental de los alimentos durante el procesamiento o almacenamiento por peligros biológicos, químicos o físicos. Los principales tipos de riesgos para la inocuidad de los alimentos son: los microbios, las sustancias químicas y la materia extraña. La contaminación no deliberada de los productos alimenticios podría razonablemente anticiparse en base al tipo de elaboración, almacenamiento y manipulación. Este principio es la base para el proceso de Análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP), sistema que se utiliza en las plantas de procesamiento para asegurar la inocuidad de los alimentos y es la base para los requisitos de los Procedimientos estándares de operación sanitaria (SSOP) para los establecimientos de importación.

4.0 ¿Quiénes podrían adulterar un producto alimenticio?

Al evaluar la posible vulnerabilidad de un establecimiento de importación, el operario de éste deberá considerar una variedad de posibles autores criminales que podrían llevar a cabo un ataque tanto dentro como fuera del mismo. Estos incluirían tanto ataques oportunistas por un solo individuo como ataques premeditados por un solo autor de

crimen o por autores de crimen organizados. La Tabla 1 ilustra algunos ejemplos de los tipos de individuos que podrían estar motivados para adulterar productos alimenticios. Los operarios de la instalación deberán comunicarse con sus autoridades policíacas locales para obtener información adicional sobre posibles amenazas locales a sus instalaciones.

Tabla 1. Ejemplos de tipos de agresores internos y externos

Interno	Externo
Empleado descontento	Grupos terroristas organizados o activistas
Equipo encargado de la limpieza	Choferes de camiones (envío y recepción)
Contratistas	Contratistas
Empleados temporales	Proveedores sospechosos (establecimiento y/o país extranjero)
Miembros de grupos terroristas que se disfrazan como empleados	Visitantes Peones de puerto Tripulaciones de embarcaciones marítimas

Los individuos motivados para atacar a una instalación a la que no tienen acceso autorizado, son considerados intrusos o agresores externos. Otra amenaza proviene de los agresores internos, como lo serían: empleados descontentos y otras personas que tienen acceso a información confidencial, quienes generalmente conocen los procedimientos que se llevan a cabo en la planta y a menudo saben como evitar muchos controles de seguridad que pudieran detectar o retrasar a un intruso externo.

5.0 Principios de seguridad alimentaria

Los siguientes principios guía le ayudarán a los operarios de la instalación a crear Planes de seguridad alimentaria eficaces para sus establecimientos:

1er Principio. Entender claramente lo que debe de protegerse

Un entendimiento de las amenazas y de lo que debe protegerse puede ayudar a asegurar que las medidas se apliquen donde serán lo más eficaces. Es importante identificar los componentes más vulnerables de una operación. Una evaluación de vulnerabilidad, o de seguridad alimentaria (véase la Sección 6. Paso 1), podría utilizarse para esta tarea, pero además es posible tener sentido común para identificar algunas de las amenazas más probables a las que pudieran enfrentarse las instalaciones.

2º Principio. Aplicar el más alto nivel de seguridad a los componentes más críticos

Las medidas de seguridad, los costos, las prácticas y los procedimientos deberán ser adecuados y estar en proporción con el aspecto crítico de los sistemas y a la gravedad, probabilidad y alcance del posible perjuicio. No todos los componentes de una instalación necesitan del mismo nivel de controles de seguridad. El reconocer los componentes especiales de cada planta permite la puesta en marcha de soluciones de menor seguridad (más económicas) para proteger los componentes menos críticos y el

uso de soluciones de mayor seguridad solo para los componentes más críticos. Este enfoque se conoce como el Principio de Pareto, o “La regla 80/20”. Identifique y concéntrese en unas cuantas acciones (20 por ciento) que rindan el mayor beneficio (80 por ciento) o resultado.

3er Principio. Utilice un enfoque estratificado

El asegurar las instalaciones contra una amplia gama de amenazas requiere el uso de múltiples enfoques que coinciden en parte, los cuales tratan elementos de seguridad tanto: física, del personal como la operativa. Considere establecer anillos concéntricos de protección, siendo el control de acceso a las instalaciones el anillo exterior; el personal capacitado y sometido a una investigación de antecedentes como el siguiente anillo; y el anillo interior representaría los procesos y procedimientos diseñados para reducir los riesgos operativos (ver la Figura 1).

4º Principio. Reducir el riesgo a un nivel aceptable

No es posible eliminar todos los riesgos de la seguridad alimentaria ni tampoco es económico hacerlo. Por lo que deben considerarse los factores costo-beneficio para cada contramedida propuesta. Llegará el momento en el que el aumento de seguridad alcanzada no justificará su costo asociado. Existe la necesidad de mantener un equilibrio entre las contramedidas y la eficacia operativa.

5º Principio. La seguridad debe contar con un firme respaldo por parte de la gerencia

La seguridad alimentaria empieza por el compromiso básico de la organización con el proceso. El firme respaldo por parte de la gerencia es crucial para el éxito de un programa de seguridad. Este respaldo establece un enfoque sobre la seguridad entre los más altos niveles de la organización. Sin dicho respaldo, podría fallar la eficacia de un programa de seguridad al estar presionado por horarios y limitaciones de presupuesto. Deberán definirse claramente las funciones y las obligaciones y brindarse autorización en una medida acorde con lo crítico que sean los componentes del sistema. La gerencia deberá demostrar claramente que la seguridad alimentaria es de igual importancia que la inocuidad de los alimentos y el control de calidad.



Figura 1. Concepto Objetivo-Barrera ilustrando múltiples estratos de seguridad. Los pasos críticos de procesamiento/almacenamiento deberán emplear el mayor número de estratos de seguridad. (Adaptado del Departamento de Energía (DOE). 1996.)

6.0 Pasos en la realización de un Plan de seguridad alimentaria

El FSIS recomienda que los operarios de establecimiento de importación sigan un proceso de tres pasos al realizar sus planes específicos para el establecimiento: (1) Llevar a cabo una evaluación del establecimiento; (2) realizar un plan en base a los principios de gestión de riesgos, de las medidas preventivas para reducir las posibles vulnerabilidades identificadas en el Paso 1; y (3) poner en marcha y probar el plan.

Estos pasos se consideran más detalladamente en las siguientes secciones.

Paso 1 – Llevar a cabo una evaluación de seguridad alimentaria

Todas las instalaciones deberán designar a un individuo o equipo que se haga responsable de la seguridad del establecimiento. El equipo podrá utilizar una variedad de herramientas para facilitar la evaluación de la seguridad alimentaria. Estas herramientas incluyen diversos modelos y listas de control, como lo es la *Lista de control para la*

auto evaluación de la seguridad alimentaria de la industria (disponible en http://www.fsis.usda.gov/PDF/Self_Assessment_Checklist_Food_Security.pdf) o un proceso más formal de evaluación de vulnerabilidades, como se presenta en el Apéndice A. El objetivo es el de comprender las posibles vulnerabilidades en cada instalación, en base a los tipos de actividades de procesamiento, almacenamiento o distribución para así crear contramedidas eficaces. El equipo deberá considerar tanto las amenazas internas como las externas (Véase la Sección 4), sin importar el tipo de herramienta utilizada en la evaluación. Los resultados de la evaluación deberán tratarse de manera confidencial para que no se conviertan en un mapa para futuros ataques.

Paso 2- Realizar un Plan de seguridad alimentaria

El enfoque de un Plan de seguridad alimentaria radica en la identificación de acciones preventivas económicas que se pueden tomar para reducir las vulnerabilidades, específicas de los establecimientos, identificadas en la evaluación de seguridad. El plan deberá identificar un número de objetivos de seguridad alimentaria. Como mínimo, el plan ha de identificar lo siguiente:

Objetivo número 1- Garantizar la seguridad general interna

Este objetivo aborda el acceso de los visitantes (p.ej., empleados que no son de la planta) a áreas designadas dentro de las instalaciones, incluyendo los muelles de carga y descarga, las áreas de reinspección y otras áreas posiblemente vulnerables. Asimismo, incluye el examinar y supervisar a los contratistas, así como a los trabajadores temporales con acceso autorizado a las instalaciones. Este grupo abarca al personal de mantenimiento y de limpieza, quienes a menudo reciben supervisión limitada por parte de la gerencia de planta.

En la siguiente tabla se presentan algunos ejemplos de vulnerabilidades y opciones para su mitigación.

Seguridad general interior	
Ejemplos de vulnerabilidades	Posibles medidas de seguridad
Visitantes sin escolta acompañante, con que tienen acceso a las áreas de reinspección y almacenamiento	Limitar el acceso a visitantes mediante puntos de inspección y el uso de credenciales de identificación Impedir que los visitantes esperen o se reúnan justamente fuera del muelle.
Seguridad del personal - contratistas	Limitar el acceso a las áreas de montaje y reinspección Exigirle a los contratistas que verifiquen los antecedentes y capaciten a sus empleados. Brindar supervisión de planta o vigilancia del personal contratista que trabaje en la instalación.

Objetivo número 2 – Garantizar la seguridad de las áreas de recepción, montaje y reinspección

Este objetivo trata las medidas para controlar el acceso a las áreas montaje de producto y reinspección.

El garantizar la seguridad de estas áreas protegerá los productos importados de carne y aves contra la adulteración premeditada mientras se espera por la reinspección del FSIS o volver a cargarlos en los camiones. Además incluye la seguridad del personal para los empleados. Los procedimientos deberán incluir el cuestionar a personas no identificadas o no autorizadas.

En la siguiente tabla se presentan algunos ejemplos de vulnerabilidades y opciones de mitigación.

Seguridad de las áreas de recepción, montaje y reinspección	
Ejemplos de vulnerabilidades	Posibles medidas de seguridad
Agentes amenazantes introducidos en los productos que aguardan la reinspección o la carga en los camiones.	Revisar con frecuencia la integridad del empaque. Exigir que el personal utilice credenciales de identificación. Aumentar la concienciación de los empleados sobre el riesgo. Además podrían utilizarse sistemas de cámara de circuito cerrado.
Empleados temporales con acceso a operaciones críticas	Capacitar a los empleados para aumentar su concienciación sobre la seguridad alimentaria. Exigir el uso de credenciales de identificación de personal. Utilizar uniformes, chaquetas, etc. de colores. Limitar el acceso de los empleados temporales solo a las áreas que no son críticas.

Deben existir procedimientos a seguir como medida de protección contra envíos indocumentados (inclusive envíos sin manifiesto, recibos de envío extraviados, conocimiento de embarque extraviado, etc.) que se introduzcan en la cadena de abastecimiento. Entre los controles de seguridad están los siguientes:

- supervisión de la introducción o traslado de carga;
- marcar, pesar, contar y documentar apropiadamente la carga;
- verificar que el equipo de carga corresponda con los documentos de envío;
- detectar e informar las faltas o los excesos; y
- procedimientos para verificar la integridad de los precintos en los contenedores, trailers y vagones.

Objetivo número 3 – Garantizar la seguridad de almacenamiento

Este objetivo se refiere a las medidas para controlar el acceso a las áreas de almacenamiento de productos importados. El garantizar la seguridad de almacenamiento protegerá contra la adulteración premeditada del producto. Las áreas

de almacenamiento deberán asegurarse y vigilarse adecuadamente, con el acceso limitado solo al personal autorizado.

En la siguiente tabla se presentan algunos ejemplos de vulnerabilidades y opciones de mitigación.

Seguridad del almacenamiento	
Ejemplos de vulnerabilidades	Posibles medidas de seguridad
Agentes amenazantes introducidos en productos importados que aguardan acciones subsiguientes o ser enviados	Limitar el acceso a las áreas de almacenamiento. Cerrar las instalaciones con seguro durante las horas no hábiles. Iluminar las áreas de almacenamiento. Realizar inspecciones periódicas de los inventarios y revisar la condición del empaque. Exigir el uso de credenciales de identificación de personal. Exigir el uso de registros para el control material. Aumentar la concienciación de los empleados sobre la seguridad alimentaria.

Además de garantizar la seguridad general interior, la seguridad de procesamiento, montaje y reinspección y de almacenamiento, un Plan de seguridad alimentaria para los establecimientos de importación debe tratar la seguridad general exterior y la seguridad del envío y la recepción. Los operarios del establecimiento deberán evaluar si estos objetivos guardan relación con su operación y luego deberán desarrollar enfoques para cumplirlos de una manera competente y eficaz.

Objetivo número 4 - Garantizar la seguridad general exterior

Este objetivo se refiere al acceso de intrusos al establecimiento. Entre las posibles medidas de seguridad están el control del perímetro mediante el uso de portones y cercas, cerrojos en puertas y ventanas interiores y exteriores, iluminación adecuada dentro y fuera de las instalaciones, estaciones de guardia y acceso mediante tarjetas-llave. Deberán asegurarse todas las vías de entrada, ventanas, conductos de ventilación y muelles de envío.

Seguridad general exterior	
Ejemplos de vulnerabilidades	Posibles medidas de seguridad
Perímetro abierto, el cual permite el acceso a las instalaciones.	Asegurar todas las vías de entrada, las ventanas, los conductos de aire, áreas de carga y otros puntos de acceso.
Acceso exterior a áreas de almacenamiento, muelles de carga, remolques de planta utilizados para el almacenamiento frío y seco	Cercar los puntos de acceso externo a los edificios de almacenamiento. Asegurar todos los puntos de acceso, inclusive las áreas de carga. Instalar iluminación exterior. Utilizar cerrojos en los que sea evidente la manipulación sospechosa o precintos de garantía en los trailers.

Objetivo número 5 – Garantizar la seguridad de expedición

Este objetivo aborda la necesidad de asegurar la integridad de productos que se reciben y se envían de las instalaciones. Entre las posibles medidas de seguridad están el establecer controles en las entregas que se reciben, limitar el acceso del chofer a las instalaciones durante las entregas y la inspección cuidadosa y contabilidad de inventario de los materiales entregados. Deberá vigilarse el movimiento de artículos que llegan y salen. Deberán efectuarse evaluaciones de seguridad al azar de las áreas de carga y descarga.

Seguridad del envío	
Ejemplos de vulnerabilidades	Posibles medidas de seguridad
Agentes amenazantes introducidos en los productos por parte de los choferes, durante la carga y la descarga.	Vigilar todos los envíos que se reciben y los que se despachan. Exigirle a los choferes que permanezcan en las áreas, de carga y descarga o de recepción para visitantes del establecimiento. Realizar revisiones periódicas de la integridad del empaque en el muelle, áreas de montaje, y/o almacenamiento.

Una fuente útil de información adicional sobre las medidas preventivas, es el conjunto de normas de seguridad mínima recomendadas para instalaciones federales, realizado por el Servicio de los Generales de División de los Estados Unidos del Departamento de Justicia de EE.UU. DOJ, 1995. Este informe admite que las necesidades de seguridad de las instalaciones federales están influenciadas por una amplia gama de factores entre los cuales están: el número de empleados, el uso, la necesidad del acceso público, la misión de la agencia, estadísticas de crimen y la información de inteligencia sobre las posibles amenazas. Como resultado, han recomendado normas para la seguridad del perímetro de las instalaciones, la seguridad de entrada, seguridad interior y la planeación de la seguridad.

Paso 3 – Ejecución del plan

Una vez que se haya desarrollado el Plan de seguridad alimentaria, deberá probarse y ponerse en marcha. Entre los elementos claves de la puesta en marcha están: el asignar responsabilidades, la capacitación de personal, realización de simulacros, crear listas de contacto y un plan de retiro del producto del mercado.

- **Asignar las responsabilidades**
Deberán definirse y documentarse las responsabilidades de seguridad del individuo. Asignar la responsabilidad general de la seguridad alimentaria a un solo empleado, quien comprenda las necesidades de seguridad de las instalaciones.
- **Capacitar al personal de las instalaciones en los elementos del plan**
Capacitar al personal de las instalaciones en todas las provisiones del plan. El objetivo de la capacitación es concienciar a los empleados sobre la seguridad es de garantizar que éstos conozcan sus responsabilidades en relación a la seguridad alimentaria. La capacitación deberá señalar el uso de credenciales de identificación y los procedimientos de control del ingreso y salida, el acceso a zonas restringidas, la protección de componentes críticos y los procedimientos para informar sobre actividades sospechosas. El comprender el peligro de la adulteración intencional y las posibles consecuencias contribuirán a que el empleado ejecute sistemáticamente las medidas preventivas, aumentando así la eficacia general del plan.
- **Organización de simulacros y revisión del plan**
Efectuar con regularidad simulacros para probar y verificar la eficacia del plan y documentar las lecciones aprendidas. Revisar continuamente los reglamentos y procedimientos del plan en miras de mejorar el proceso. Revisar el plan en la medida necesaria para tratar condiciones cambiantes.
- **Crear listas de contacto**
Deberán figurar en el plan los contactos actualizados de Seguridad nacional del gobierno estatal y federal y las autoridades de la salud pública. Además deberán incluirse en la lista de contactos las autoridades locales y las oficinas del FBI. Esta lista deberá actualizarse con frecuencia. Asimismo, deberán detallarse en el plan los procedimientos para notificar a las autoridades apropiadas y a los oficiales de la salud pública cuando se reciba una amenaza de seguridad alimentaria o cuando se observe evidencia real de manipulación sospechosa de un producto.
- **Crear un plan de rastreo inverso del producto**
Un Plan de seguridad alimentaria deberá incluir detalles sobre cómo los establecimientos de importación deberán coordinarse con los importadores registrados, para retirar del mercado y de la cadena de comercialización aquellos productos importados que han sido adulterados . Además debe incluirse el manejo seguro de los productos contaminados con los agentes amenazantes y cómo destruirlos.

En el Apéndice B se presenta un ejemplo del Plan de seguridad alimentaria para un establecimiento de importación.

Referencias citadas

Departamento de Energía. 1996. Hazard and Barrier Analysis Guidance Document. U.S. Department of Energy, EH-33, Office of Operating Experience Analysis and Feedback. Rev. 0. November 1996.[Documento de orientación sobre el análisis de peligros y barreras. Departamento de Energía de EE:UU., EH-33, Oficina de Análisis y retroalimentación de la experiencia operacional. Rev. 0. Noviembre 1996].

Departamento de Justicia. 1995. Vulnerability Assessment of Federal Facilities. United States Marshals Service, U.S. Department of Justice.[Evaluación de vulnerabilidades en las instalaciones federales. Servicio de los Generales de División de los Estados Unidos, Departamento de Justicia de EE.UU.] 28 de junio, 1995.

Apéndice A – Evaluaciones de la seguridad alimentaria

Una evaluación de la vulnerabilidad de la seguridad alimentaria es una herramienta que pueden utilizar las instalaciones procesadoras de carne, aves o huevo, las plantas de almacenamiento o distribución para evaluar las posibles vulnerabilidades de sus operaciones respecto a la manipulación sospechosa u otras acciones malintencionadas. En base a los resultados de la evaluación, se pueden tomar medidas correctivas para reducir el riesgo de la adulteración del producto. La evaluación sirve como guía para: identificar la necesidad de elevar el nivel de seguridad, modificar los procedimientos operativos y/o efectuar cambios de política para atenuar las vulnerabilidades particulares en un establecimiento específico.

Los elementos que comprende una evaluación de seguridad alimentaria son:

- Caracterizar las operaciones de las instalaciones
- Identificar y asignar prioridades a las posibles consecuencias adversas
- Determinar los componentes críticos que podrían estar sujetos a acciones criminales
- Evaluar las medidas preventivas existentes y la necesidad de contramedidas adicionales
- Realizar un plan en orden de prioridades de las acciones correctivas para reducir o atenuar las vulnerabilidades

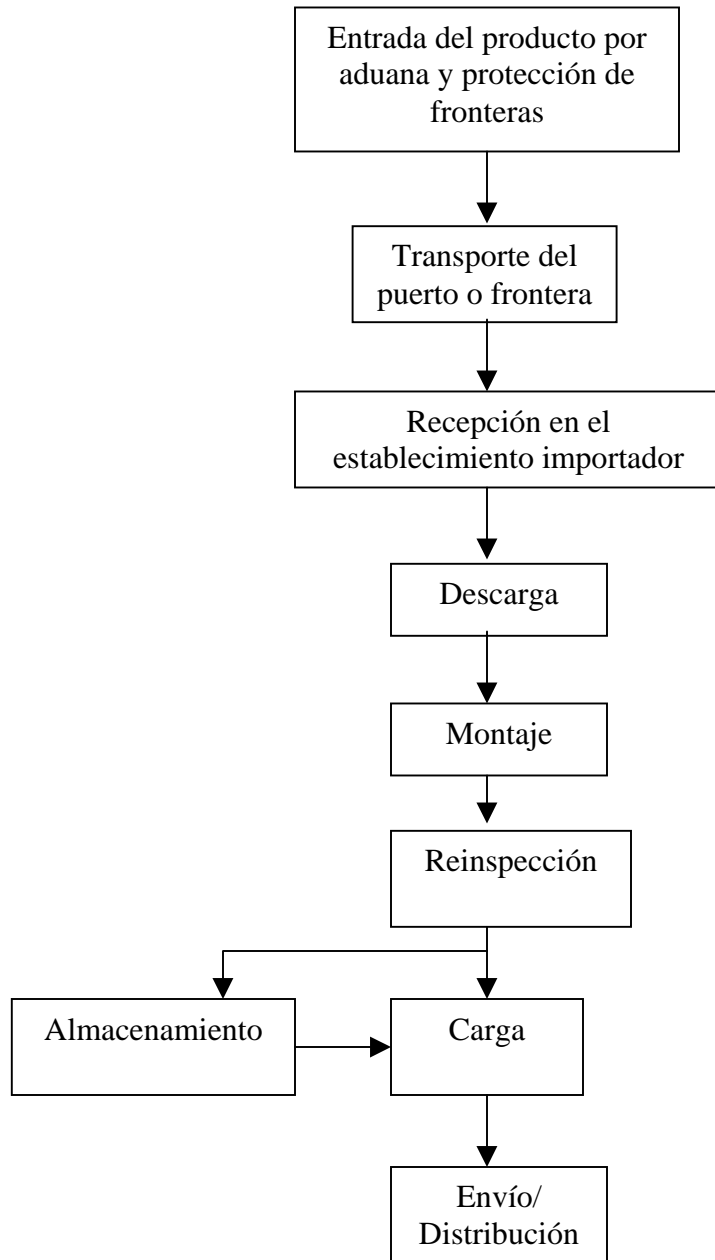
Tabla A-1 Elementos de una evaluación de seguridad alimentaria

Elemento Básico	Puntos de consideración
Caracterizar las operaciones de las instalaciones.	<p>Crear un diagrama sencillo que presente los pasos que toma la compañía para: recibir, almacenar y distribuir el producto importado. En cada paso, considere el acceso a las instalaciones y al producto. La Figura A-1 es un ejemplo de un diagrama de flujo para establecimientos de importación que consta de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Recepción ▪ Descarga ▪ Montaje ▪ Reinspección ▪ Almacenamiento ▪ Carga ▪ Envío/distribución
Identificar y asignar prioridades a las posibles consecuencias adversas.	<p>Los factores a considerar al evaluar las posibles consecuencias podrían ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ El número de porciones de producto contaminado ▪ El impacto económico (pérdida de ingresos) ▪ Daños a la marca comercial del producto ▪ El trastorno en la cadena de abastecimiento del producto

Tabla A-1 Elementos de una evaluación de seguridad alimentaria

<i>(continuación)</i>	
Elemento Básico	Puntos de consideración
Determinar los componentes críticos que podrían estar sujetos a acciones criminales.	<p>¿En qué parte del proceso de reinspección podrían ser más probables las acciones criminales?</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Áreas de recepción ▪ Descarga ▪ Área de montaje ▪ Instalaciones de almacenamiento ▪ Carga ▪ Envío o distribución
<p>Evaluar las medidas preventivas existentes y la necesidad de mejoras adicionales en la seguridad.</p> <p>(Dependiendo de las medidas de control actuales, algunos de los componentes críticos ya podrían estar lo suficientemente protegidos. Este paso ayudará a identificar las áreas más preocupantes.)</p>	<p>¿Qué medios emplea la planta actualmente para impedir las acciones criminales? Identificar las normas y procedimientos existentes para:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ La seguridad del perímetro ▪ El control del acceso ▪ Los procedimientos operativos en los componentes críticos ▪ Personal contratista encargado de la limpieza y mantenimiento ▪ Entregas por parte de vendedores ▪ Seguridad del almacenamiento ▪ Seguridad del personal
Realizar un plan con prioridades para la reducción de riesgos.	<p>Las estrategias para reducir las posibles vulnerabilidades por lo general yacen bajo tres amplias categorías:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Controles físicos del acceso – p.ej., cerrojos, precintos en los que es evidente la manipulación sospechosa, guardias, cámaras ▪ Controles del personal – p.ej., capacitar en la concienciación, investigación de antecedentes, credenciales de identificación para los empleados ▪ Controles operativos – p.ej., los procedimientos de envío y recepción, planes de retiro del producto del mercado

Figura A-1. Diagrama de flujo genérico de proceso para los establecimientos de importación



Apéndice B – Ejemplo del Plan de seguridad alimentaria

Este Apéndice presenta un ejemplo de un plan de seguridad alimentaria para un establecimiento de importación. La Sección I describe las operaciones de la compañía y cómo se realizó el plan. La Sección II presenta un ejemplo del plan.

Sección I:

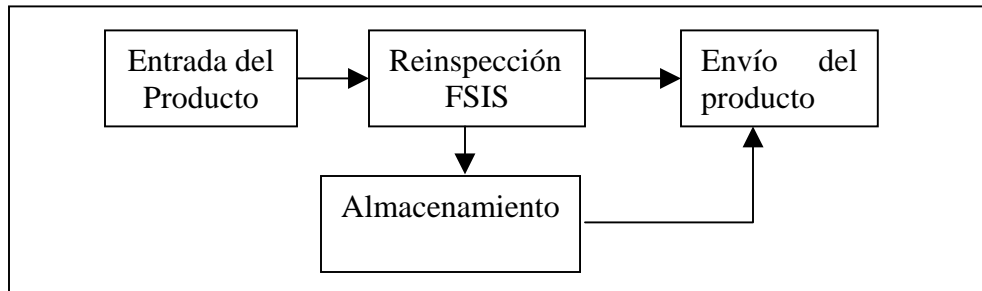
Descripción de las instalaciones

La compañía es una bodega de almacenamiento en frío que cuenta con un subsidio federal de inspección con el fin de reinspeccionar las importaciones. Está ubicada en una zona urbana aproximadamente a 15 millas del puerto de entrada. Es un negocio familiar. Los 5 empleados permanentes de la compañía son miembros de la familia. La compañía emplea 7 trabajadores adicionales para descargar y volver a cargar los camiones que reparten los productos.

Descripción de la realización del Plan

Paso 1 – Llevar a cabo una evaluación de seguridad

El propietario bosqueja un diagrama de flujo simplificado de la operación; p.ej.,



Aplicar la *Lista de control para la auto evaluación de la seguridad alimentaria de la industria* para identificar posibles problemas de seguridad.

Paso 2 – Crear el plan

En base a una revisión de la operación y de los resultados de la *Lista de control*, el propietario identifica los siguientes posibles problemas o vulnerabilidades:

- Seguridad interior: no se controla el acceso de visitantes durante las horas hábiles
- Seguridad del área de montaje- no está controlado el acceso al área de montaje
- Seguridad del almacenamiento – no está controlado el acceso a las áreas de almacenamiento
- Seguridad externa: no existen posibles problemas
- Seguridad del despacho y recepción: no está controlado el acceso de los choferes

Paso 3 – Ejecución del plan

Crear listas de contacto Revisar el plan con los empleados. Revisar periódicamente el nivel de la seguridad y actualizar el plan.

Sección II:

Ejemplo de lPlan de seguridad alimentaria para la Compañía ABC especializada en importaciones

Seguridad interior

Posibles problemas: Control de acceso de visitantes poco estricto durante horas hábiles

Soluciones: Exigir que los visitantes entren por la entrada principal de recepción de la bodega. Instalar un timbre para alertar al personal sobre la presencia de un visitante cuando esté desatendido el escritorio de recepción.

Seguridad del área de montaje

Posibles problemas: Los empleados temporales y los choferes tienen acceso no vigilado a las áreas de montaje

Soluciones: Limitar el acceso a las áreas de montaje solamente al personal autorizado. Revisar el producto con frecuencia en las áreas de montaje. Aumentar la concienciación de los empleados sobre los asuntos de seguridad.

Seguridad del almacenamiento

Posibles problemas: No está controlado el acceso al producto en las áreas de almacenamiento

Soluciones: Cerrar con cerrojo las áreas de almacenamiento y permitir el acceso solamente a los empleados permanentes. Aumentar la cantidad de iluminación en las áreas de almacenamiento. Aumentar la concienciación de los empleados sobre los asuntos de seguridad.

Seguridad exterior

Posibles problemas: Ninguno. Ya están instalados los cerrojos y alarmas en todas las vías de entrada, ventanas y compuertas del muelle de envío, para limitar el número de robos debido a su ubicación urbana..

Soluciones: No se requieren

Seguridad del envío y recepción

Posibles problemas: Los choferes tienen acceso a las instalaciones durante la descarga de productos (envíos recibidos) y la carga de productos reinspeccionados (despachos)

Soluciones: Vigilar todos los envíos que se reciben y los que se despachan. Limitar el acceso de los choferes solamente hasta la zona exterior del muelle de envío y al área de recepción de la planta.

Lista de contactos

Departamento de policía local

Departamento de salud de la ciudad y del condado

Departamento de salud del estado

USDA FSIS Office of Food Security and Emergency Preparedness - (800) 333-1284
[Oficina de seguridad alimentaria y preparación para casos de emergencia del FSIS
USDA]
(contestación personal las 24 horas del día)

USDA National Office of the Inspector General 24-hour Hotline - (800) 424-9121
[Oficina nacional del inspector general del USDA teléfono de de emergencia las 24
horas]

USDA FSIS Office of International Affairs [Oficina de asuntos internacionales del FSIS
USDA]

Oficina principal – División de inspección de importaciones – (202) 720-9904

Oficinas de campo de importación regional

Detroit (Oak Park, MI) – (248) 968-0722
Los Angeles (Diamond Bar, CA) – (909) 396-9515
Miami (Fort Lauderdale, FL) – (954) 523-7679
Philadelphia, PA – (215) 597-4219

Clientes

- Cliente 1
- Cliente 2
- Cliente 3
- etc.

Proveedores

- Proveedor 1
- Proveedor 2
- Proveedor 3
- etc.

Fecha de la última evaluación de seguridad

mes/día/año (deberá ser por lo menos anualmente o en la medida que cambien las condiciones)

Fecha de la última revisión del plan

mes/día/año (deberá rastrear las actualizaciones en la evaluación de la seguridad o emergencias no rutinarias)