

# Código de Segurança de Alimentos: Fabricação de Alimentos

## Edição 9



Veja os códigos de fabricação relacionados



Complementos alimentares

Produtos para animais

Ração animal

Ração para animais de estimação

### **Sobre o SQFI**

O SQFI é uma divisão da FMI, estabelecida para administrar o Programa SQF, um sistema global de certificação e gestão de qualidade e segurança de alimentos. Nossa missão é oferecer programas consistentes e globalmente reconhecidos de certificação de qualidade e segurança de alimentos, baseados em princípios científicos sólidos, aplicados em todos os setores da indústria e valorizados por todas as partes interessadas. [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com)

### **Sobre a FMI**

Como uma associação da indústria alimentícia, a FMI trabalha com e em nome de toda a indústria para promover uma cadeia de fornecimento de alimentos mais segura, mais saudável e mais eficiente ao consumidor. Para potencializar o trabalho coletivo do setor, a FMI reúne uma ampla gama de membros de toda a cadeia de valor, dos varejistas que vendem aos consumidores aos produtores que fornecem alimentos e outros produtos, bem como uma ampla variedade de empresas que prestam serviços essenciais. [www.fmi.org](http://www.fmi.org)

### **Copyright 2020**

FMI

Todos os direitos reservados. Esta publicação não pode ser reproduzida, armazenada em qualquer sistema de informação ou recuperação, nem transmitida, no todo ou em parte, de qualquer forma ou por qualquer meio eletrônico, mecânico, fotocópia, gravação ou qualquer outro meio, sem a permissão expressa por escrito da FMI.

Para obter permissão, entre em contato com a FMI em [www.fmi.org](http://www.fmi.org) ou 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA. Deve-se tomar cuidado para garantir que a edição atual do Código seja usada e que o material seja atualizado sempre que o Código for alterado ou revisado. A data do Código deve ser claramente identificada nos materiais.

Primeira impressão em maio de 1995.

Sugestões para a melhoria do *Código SQF, Edição 9* são incentivadas de todas as partes. Comentários escritos devem ser enviados à SQFI no endereço 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA.

# SQFI

## Um mundo. Uma norma.

A globalização revolucionou a cadeia de fornecimento de alimentos. Esta globalização trouxe, para muitas empresas, inúmeras oportunidades, mas também mais riscos. Os consumidores e os varejistas exigem os mais altos níveis de segurança, qualidade e responsabilidade das empresas. Eles esperam que as empresas sigam todos os rigorosos padrões do setor industrial e regulatórios. O SQF (Safe Quality Food) Institute é seu parceiro de confiança para obter o reconhecimento universal da segurança e qualidade de seus produtos, serviços e processos.

No SQFI, nosso objetivo é sempre a qualidade e a segurança de alimentos, e nos dedicamos a escrever uma norma rigorosa e a desenvolver treinamentos abrangentes, materiais de orientação coesos e recursos educacionais gratuitos para ajudá-lo em sua jornada. O sucesso não acontece do nada, e a segurança de alimentos também não. Juntos, podemos ajudar a construir uma cadeia de fornecimento mais segura, com um produtor de alimentos de cada vez.

### **Código SQF Edição 9**

O SQFI atualizou o Código SQF, da edição 8.1 para a edição 9, a fim de:

1. Consolidar os requisitos para criar uma experiência mais otimizada e ágil, sem impacto negativo para a integridade da norma.
2. Atender aos requisitos atualizados da GFSI para implementação após 2020.

O *SQF Edição 9* traz vários avanços e melhorias na estrutura, na metodologia e nos requisitos técnicos do Código. De suplementos alimentares a alimentos para animais de estimação, vários setores primários e indústrias agora têm códigos próprios para garantir um conjunto mais específico de requisitos e avaliação de risco para cada um deles.

Todas as melhorias feitas nos Códigos SQF destinam-se a criar uma melhor experiência de auditoria, que agregue ainda mais valor à certificação SQF.

### **O compromisso do SQFI**

A certificação SQF avalia e garante a implementação do plano de qualidade e segurança de alimentos de uma unidade e confirma que a unidade tem as ferramentas e o treinamento necessários para gerenciar a qualidade e a segurança de alimentos.

A obtenção da certificação de segurança de alimentos SQF por uma unidade indica um compromisso com:

1. A produção de alimentos seguros e de qualidade.
2. A conformidade com os requisitos do Código SQF.
3. A conformidade com a legislação de alimentos aplicável.

Implementando um Sistema de Gestão de Segurança de Alimentos SQF, as unidades ficam preparadas para atender aos requisitos de qualidade e segurança de alimentos de um comprador. O Código SQF fornece uma solução para as empresas que abastecem os mercados de alimentos locais e globais. Produtos produzidos e fabricados por meio do processo de certificação do Código SQF detêm um alto grau de aceitação nos mercados globais, o que beneficia tanto as unidades certificadas, quanto seus clientes.

## **Sobre o Programa SQF**

O Programa SQF foi desenvolvido inicialmente na Austrália, em 1995 e, desde 2003, pertence e é gerido pela FMI, The Food Industry Association. Em 2004, a GFSI reconheceu pela primeira vez que nossa norma atende aos seus requisitos de referência.

## **Visão do SQFI**

Ser a mais confiável fonte global única para certificação de qualidade e segurança de alimentos.

## **Missão do SQFI**

Nossa missão é oferecer programas consistentes e globalmente reconhecidos de certificação de qualidade e segurança de alimentos, baseados em princípios científicos sólidos, aplicados em todos os setores da indústria e valorizados por todas as partes interessadas.

## **Entre em contato com o SQFI**

No SQFI, incorporamos o feedback dos varejistas e das partes interessadas para abordar os diversos problemas de qualidade e segurança de alimentos que a sociedade enfrenta todos os dias, em nível global. Nós reconhecemos que buscar um programa de certificação para a sua empresa é um grande compromisso, independentemente de seu nível de experiência em qualidade e segurança de alimentos.

Acesse [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com) para obter a lista das unidades certificadas, orientação sobre o SQF, dicas e listas de verificação, oportunidades de treinamento, ferramentas para localizar um organismo de certificação e para se registrar no banco de dados de avaliação do SQFI.

O banco de dados de avaliação do SQFI é uma solução de gestão de auditoria e coleta de dados, desenvolvida para conter os custos e melhorar a eficiência e a eficácia das auditorias de segurança de alimentos. Essa tecnologia inovadora representa um progresso significativo na forma como os dados de auditoria são capturados, gerenciados e disponibilizados, e diferencia o programa SQF de outros programas similares da GFSI.

Atendimento ao cliente – [info@sqfi.com](mailto:info@sqfi.com) | 202-220-0635 | 1-877-277-2635

Assistência com o banco de dados – [info@sqfi.com](mailto:info@sqfi.com)

Conformidade – [compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com)

## **Isenções de responsabilidade**

A certificação de uma unidade pelo Sistema SQF, por meio de um organismo de certificação licenciado pelo Safe Quality Food Institute, não garante a segurança dos produtos nem a adesão constante da unidade a todas as legislações de segurança de alimentos.

Este documento de referência é publicado em inglês e está disponível em vários outros idiomas. Se o conteúdo traduzido diferir da versão original em inglês, essa deve ser consultada para a interpretação final.

Sinta-se à vontade para usar o glossário incluído no Anexo, para contextualização e esclarecimentos sobre a terminologia usada neste documento.

# Índice

<b>PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</b> .....	<b>7</b>
<b>A1: Categorias do setor de alimentos neste código</b> .....	<b>8</b>
<b>A2: Etapas para obter a certificação SQF (etapas de 1 a 10)</b> .....	<b>11</b>
<b>Etapa 1: Registrar-se no banco de dados de avaliação do SQFI</b> .....	<b>13</b>
<b>Etapa 2: Designar um profissional de SQF</b> .....	<b>13</b>
2.1 Treinamento (opcional).....	13
<b>Etapa 3: Determinar o escopo da certificação</b> .....	<b>14</b>
3.1 Exclusões.....	15
<b>Etapa 4: Documentar seu sistema SQF</b> .....	<b>15</b>
4.1 Elementos aplicáveis .....	15
4.2 Cláusulas obrigatórias.....	16
<b>Etapa 5: Implementar seu sistema SQF</b> .....	<b>16</b>
<b>Etapa 6: Pré-auditoria (opcional)</b> .....	<b>16</b>
<b>Etapa 7: Selecionar um organismo de certificação</b> .....	<b>17</b>
7.1 Selecionar o auditor SQF.....	17
<b>Etapa 8: A auditoria inicial de certificação</b> .....	<b>18</b>
8.1 Duração da auditoria .....	20
8.2 Auditorias corporativas.....	20
8.3 Produção sazonal.....	20
<b>Etapa 9: Relatório de auditoria e encerramento</b> .....	<b>20</b>
9.1 Não conformidades .....	20
9.2 Pontuação da auditoria.....	21
9.3 Relatório de auditoria revisado .....	22
9.4 Ações corretivas.....	22
<b>Etapa 10: Concessão da certificação</b> .....	<b>23</b>
10.1 Emissão do certificado .....	24
10.2 Falha na auditoria.....	24
10.3 Apelações e reclamações .....	25
<b>A3: Manutenção de sua certificação SQF (etapas de 11 a 15)</b> .....	<b>26</b>
<b>Etapa 11: Recertificação</b> .....	<b>26</b>
11.1 Auditorias de recertificação.....	27
11.2 Variações do processo de certificação inicial.....	27
11.3 Auditorias de recertificação – Operações sazonais .....	27
11.4 Auditorias não anunciadas.....	27
<b>Etapa 12: Auditorias de manutenção</b> .....	<b>28</b>
12.1 Auditoria de manutenção – Operações sazonais.....	29
<b>Etapa 13: Suspensão da certificação</b> .....	<b>29</b>
13.1 Comunicação de suspensão.....	29
<b>Etapa 14: Retirada da certificação</b> .....	<b>31</b>

<b>Etapa 15: Alterações nos requisitos de SQF da unidade .....</b>	<b>32</b>
15.1 Alteração temporária ou permanente das datas de auditoria .....	32
15.2 Alteração do escopo da certificação .....	32
15.3 Alteração do organismo de certificação .....	33
15.4 Mudança do local das dependências.....	33
15.5 Mudança do proprietário do negócio.....	34
15.6 Notificação de recalls e infrações regulatórias .....	34
15.7 Uso de um especialista técnico .....	34
15.8 Idioma usado durante a auditoria.....	35
15.9 Programa de conformidade e integridade SQFI .....	35
<b>PARTE B: O Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos .....</b>	<b>36</b>
2.1 Compromisso da alta direção.....	37
2.2 Controle de documentos e registros.....	39
2.3 Especificações, formulações, realização e aprovação dos fornecedores .....	40
2.4 Sistema de Segurança de Alimentos .....	43
2.5 Verificação do Sistema SQF .....	48
2.6 Rastreabilidade de produtos e gestão de crises.....	50
2.7 Defesa dos alimentos e fraude em alimentos.....	52
2.8 Gestão de alergênicos .....	53
2.9 Treinamento.....	54
<b>Módulo 11: Boas práticas de fabricação para o processamento de produtos alimentícios .....</b>	<b>56</b>
11.1 Localização e dependências da unidade.....	56
11.2 Operação da unidade.....	60
11.3 Higiene e bem-estar do pessoal.....	64
11.4 Práticas do pessoal no processamento.....	67
11.5 Fornecimento de água, gelo e ar .....	68
11.6 Recebimento, armazenamento e transporte.....	70
11.7 Separação de funções.....	73
11.8 Descarte de resíduos .....	75
<b>ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF .....</b>	<b>77</b>
<b>ANEXO 2: Glossário .....</b>	<b>86</b>
<b>ANEXO 3: Regras de uso do logotipo SQF .....</b>	<b>101</b>
<b>ANEXO 4: Requisitos para a certificação SQF de múltiplas unidades .....</b>	<b>103</b>

A

# Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos

# Al: Categorias do setor de alimentos neste código

CATEGORIA DO SETOR DE ALIMENTOS	MÓDULOS DE BPF APLICÁVEIS
 10 Processamento de laticínios	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 11 Processamento de mel	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 12 Processamento de ovos	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 13 Processamento de produtos de panificação e petiscos	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 14 Processamento de frutas, vegetais e oleaginosas, e sucos de frutas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 15 Enlatamento, UHT e operações assépticas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 16 Processamento de gelo e bebidas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 17 Fabricação de doces, balas e confeitos	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 18 Fabricação de alimentos em conserva	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 19 Fabricação de ingredientes alimentícios	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 20 Fabricação de refeições prontas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 21 Óleos, gorduras e a fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 22 Processamento de grãos de cereais	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 25 Reembalagem de produtos não fabricados na unidade	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
 33 Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios

O Safe Quality Food Institute (SQFI) publica um conjunto de códigos de qualidade e segurança de alimentos globalmente reconhecidos, que abrangem todos os aspectos da cadeia de fornecimento de alimentos, desde a produção primária até o varejo e os serviços de alimentação. Todas as normas estão disponíveis gratuitamente em [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com).

Antes de embarcar na jornada do SQF, as unidades são incentivadas a baixar e revisar o código SQF que atenda melhor suas necessidades.



### Fundamentos da segurança de alimentos

Fundamentos do SQF para a produção primária – Básico	Todas as categorias do setor de produção primária de alimentos
Fundamentos do SQF para a produção primária – Intermediário	Todas as categorias do setor de produção primária de alimentos
Fundamentos do SQF para fabricação – Básico	Todas as categorias de fabricação, armazenamento e distribuição do setor de alimentos
Fundamentos do SQF para fabricação – Intermediário	Todas as categorias de fabricação, armazenamento e distribuição do setor de alimentos

### Códigos de segurança de alimentos baseados em APPCC

\*Indica os Códigos de Segurança de Alimentos SQF reconhecidos pela GFSI

Produção primária	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Animal Primária*	Categoria do setor de alimentos 1: Produção, captura e abate de animais de pecuária e de caça, e apicultura
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Vegetal Primária*	Categoria do setor de alimentos 2: Cultivo e colheita em ambientes fechados de produtos frescos e culturas de sementes germinadas (NOVO!) Categoria do setor de alimentos 3: Cultivo e produção de produtos frescos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 4: Embaladores de vegetais frescos, grãos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 5: Operações agrícolas extensivas em grande escala
Código de Segurança de Alimentos SQF: Aquicultura	Categoria do setor de alimentos 6: Criação intensiva de frutos do mar
Fabricação	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos*  Este Código abrange os requisitos de segurança de alimentos para as categorias do setor de alimentos à direita	Categoria do setor de alimentos 10: Processamento de laticínios Categoria do setor de alimentos 11: Processamento de mel Categoria do setor de alimentos 12: Processamento de ovos Categoria do setor de alimentos 13: Processamento de produtos de panificação e petiscos Categoria do setor de alimentos 14: Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas Categoria do setor de alimentos 15: Enlatamento, UHT e operações assépticas Categoria do setor de alimentos 16: Processamento de gelo e bebidas Categoria do setor de alimentos 17: Fabricação de doces, balas e confeitos Categoria do setor de alimentos 18: Fabricação de alimentos em conserva Categoria do setor de alimentos 19: Fabricação de ingredientes alimentícios Categoria do setor de alimentos 20: Fabricação de refeições prontas Categoria do setor de alimentos 21: Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras Categoria do setor de alimentos 22: Processamento de grãos de cereais Categoria do setor de alimentos 25: Reembalagem de produtos não fabricados na unidade Categoria do setor de alimentos 33: Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos

**PARTE A:** Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos

Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais*	Categoria do setor de alimentos 7: Operações de abate, desossa e corte Categoria do setor de alimentos 8: Processamento de carnes e aves industrializadas Categoria do setor de alimentos 9: Processamento de frutos do mar
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares*	Categoria do setor de alimentos 31: Fabricação de suplementos alimentares
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos para Animais de Estimação*	Categoria do setor de alimentos 32: Fabricação de Alimentos para Animais de Estimação
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal*	Categoria do setor de alimentos 34: Fabricação de Ração Animal
<b>Embalagem de alimentos</b>	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos*	Categoria do setor de alimentos 27: Fabricação de Embalagens de Alimentos
<b>Armazenamento e Distribuição</b>	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Armazenamento e Distribuição*	Categoria do setor de alimentos 26: Armazenamento e Distribuição
<b>Varejo</b>	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo de Alimentos	Categoria do setor de alimentos 24: Varejo de Alimentos
<b>Serviços de alimentação</b>	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de alimentação	Categoria do setor de alimentos 23: Serviços de bufê, de bordo e operações de serviços de alimentação

**Qualidade de alimentos baseada em APPCC**

<b>Qualidade</b>	
O Código de Qualidade SQF	Aplica-se a todas as normas reconhecidas pela GFSI e equivalentes, além de outras normas de gestão da segurança de alimentos, incluindo as certificações APPCC e ISO 22000

## A2: Etapas para obter a certificação SQF (etapas de 1 a 10)

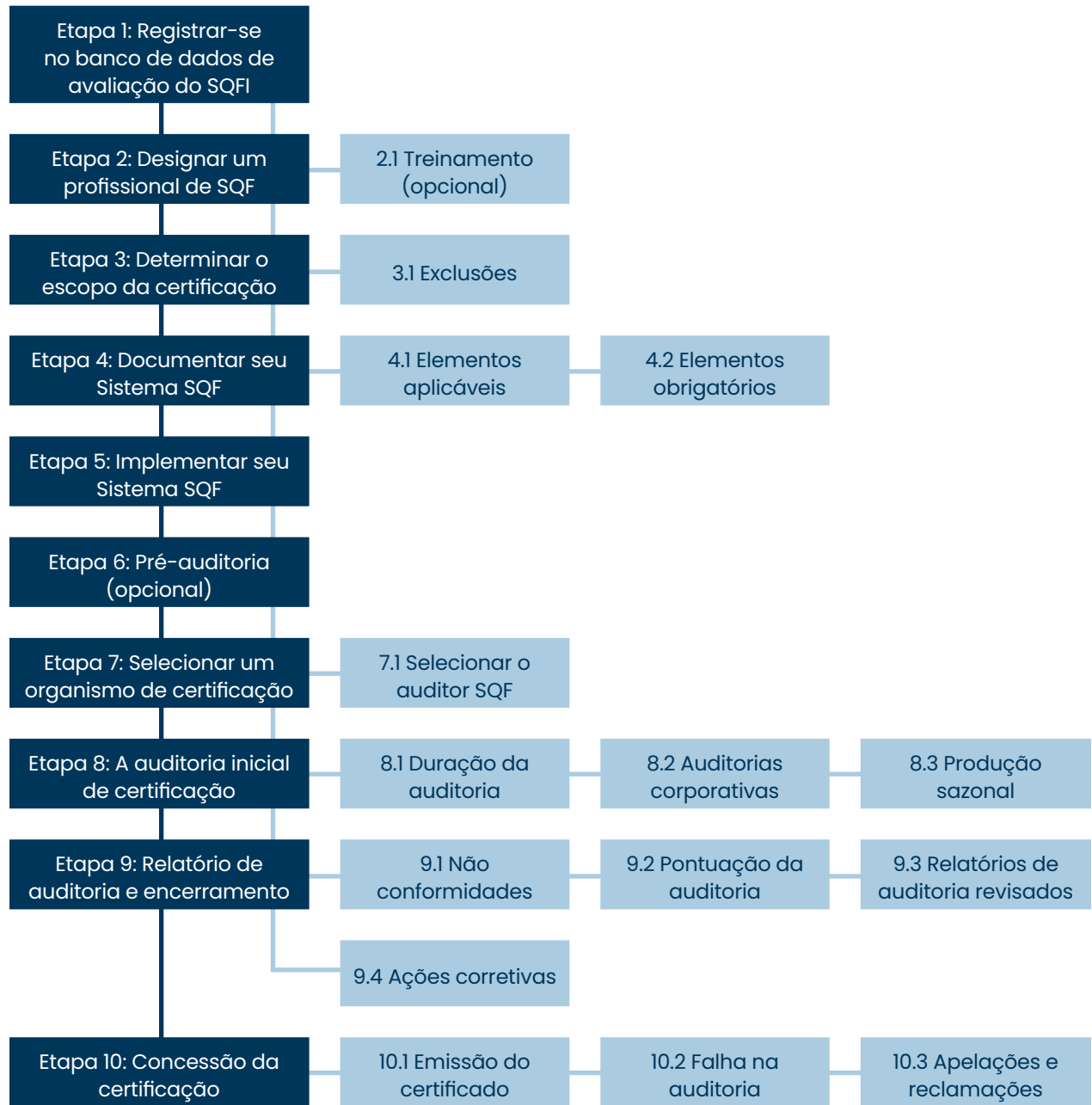
O Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos define os requisitos de implementação e manutenção e os requisitos técnicos para as unidades envolvidas na fabricação, processamento, embalagem, armazenamento e transporte de todos os tipos de produtos vegetais, produtos mistos de origem animal e vegetal e produtos estáveis à temperatura ambiente.

- A parte A (esta parte) define as etapas que você precisa seguir para implementar e manter a certificação do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos e
- a parte B é a norma auditável. Ela detalha os elementos do Sistema SQF que devem ser atendidos para a fabricação de alimentos (módulo 2) e as boas práticas de fabricação (BPF) relevantes para fabricação de alimentos (módulo 11).

Se você ocupa uma função de gestão ou técnica em uma unidade e é responsável pela implementação dos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, você pode aprender como começar e implementar seu Sistema SQF de várias maneiras.

- O SQFI oferece o treinamento online “Implementação de Sistemas SQF”, que pode ser acessado em [sqfi.com](http://sqfi.com). Trata-se de uma ferramenta online didática, na qual você pode se matricular e realizar o treinamento em Sistemas SQF no seu próprio tempo e ritmo.
- O treinamento “Implementação de Sistemas SQF” está disponível na rede de centros de treinamento licenciados do SQFI. Informações sobre os centros de treinamento e os países onde operam estão disponíveis em [sqfi.com](http://sqfi.com).
- Embora seja recomendado fazer o treinamento, você pode aprender sozinho baixando o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos de [sqfi.com](http://sqfi.com), gratuitamente, e aplicando-o ao seu setor, unidade e processos.
- Sua alta direção pode optar por utilizar os serviços de um consultor SQF registrado. Todos os consultores SQF são registrados pelo SQFI para trabalhar em categorias específicas do setor de alimentos e possuem um cartão de identificação, indicando as categorias do setor de alimentos nos quais estão registrados. Os critérios que descrevem os requisitos necessários para se qualificar como consultor SQF e os formulários de candidatura estão disponíveis em [sqfi.com](http://sqfi.com). O Código de Conduta do Consultor SQF descreve as práticas esperadas dos consultores SQF.
- Documentos de orientação estão disponíveis para alguns códigos SQF e as categorias do setor de alimentos em [sqfi.com](http://sqfi.com). Esses documentos podem ajudá-lo a interpretar os requisitos dos Códigos SQF e auxiliar na documentação e implementação de um Sistema SQF. Os documentos foram desenvolvidos com o apoio de especialistas técnicos do setor de alimentos. Os documentos de orientação estão disponíveis para ajudá-lo, mas não são documentos auditáveis. Quando houver divergências entre o documento de orientação e o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, o Código SQF prevalece.

As etapas para obter a certificação SQF são as seguintes:



## **Etapa 1: Registrar-se no banco de dados de avaliação do SQFI**

Para ser considerado para a certificação SQF, você deve registrar sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI. O banco de dados pode ser acessado em [sqfi.com](http://sqfi.com).

Uma taxa deve ser paga no registro e na renovação anual, para cada unidade. O valor da taxa depende do tamanho da unidade, conforme determinado pela receita bruta anual de vendas e pelo setor industrial. A tabela de taxas está disponível em [sqfi.com](http://sqfi.com).

Você precisa registrar sua unidade no SQFI antes do início da auditoria de certificação inicial e continuar sempre registrado para manter a certificação de sua unidade. Se você não mantiver o registro, o certificado da unidade será inválido até que a unidade seja devidamente registrada no banco de dados de avaliação do SQFI.

## **Etapa 2: Designar um profissional de SQF**

Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos exige que cada unidade certificada tenha um profissional de SQF devidamente qualificado para supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF, incluindo os elementos do sistema, Boas Práticas de Fabricação (BPFs) e planos de segurança de alimentos. Os requisitos para um profissional de SQF estão descritos nos elementos do sistema, parte B: 2.1.1.4 e 2.1.1.5.

Você pode ter mais de um profissional de SQF para atender aos requisitos operacionais e de turno.

Um membro alternativo da equipe também deve ser identificado para gerenciar o Sistema SQF na ausência do profissional de SQF designado.

## **2.1 Treinamento (opcional)**

O treinamento “Implementação de Sistemas SQF” está disponível online e na rede de centros de treinamento licenciados pelo SQFI. Profissionais de SQF, responsáveis por definir, implementar e manter os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, são incentivados a participar de um treinamento. O treinamento “Implementação de Sistemas SQF” não é obrigatório para profissionais de SQF, mas é altamente recomendado.

Informações sobre os cursos estão disponíveis em [sqfi.com](http://sqfi.com).

É exigido que os profissionais de SQF concluam com sucesso o treinamento APPCC, que tenha duração mínima de dois dias e é avaliado.

Treinamentos em outras disciplinas do setor de alimentos, Boas Práticas de Fabricação (BPF) e Auditoria Interna também podem ser úteis, e os centros de treinamento em SQF licenciados podem fornecer detalhes sobre os demais cursos oferecidos.

### Etapa 3: Determinar o escopo da certificação

Antes de implementar o Código SQF, você deve determinar o escopo da certificação. Em outras palavras, as categorias do setor de alimentos, produtos e processos que serão incluídos em seu Sistema SQF.

O escopo da certificação determina os elementos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos que devem ser documentados e implementados, e serão auditados pelo organismo de certificação. O escopo precisa ser acordado entre sua unidade e o organismo de certificação antes da auditoria de certificação inicial, e não pode ser alterado durante ou imediatamente após uma auditoria de certificação ou de recertificação.

O escopo da certificação específica:

- **A unidade.** A certificação SQF é específica da unidade. Toda a unidade, incluindo as dependências, edifícios de apoio, silos, tanques, docas de carregamento e descarregamento, e áreas externas, é identificada e incluída ao escopo da certificação.

Se as atividades forem realizadas em dependências diferentes, mas supervisionadas pela mesma alta direção operacional e técnica, e forem cobertas por um Sistema SQF único, a unidade pode ser expandida para incluir essas dependências.
- **Categorias do setor de alimentos.** O SQFI tem uma lista de categorias do setor de alimentos para classificar os grupos de produtos e garantir que o auditor que fizer a auditoria de sua unidade tenha o conhecimento e as habilidades necessárias. As categorias do setor de alimentos SQF estão alinhadas com os setores industriais da GFSI. Uma lista completa de categorias do setor de alimentos para todos os códigos de segurança de alimentos SQF pode ser encontrada no Anexo 1. As categorias do setor de alimentos que se aplicam ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos são:

Categoria do setor de alimentos 10:	Processamento de laticínios	Categoria do setor de alimentos 18:	Fabricação de alimentos em conserva
Categoria do setor de alimentos 11:	Processamento de mel	Categoria do setor de alimentos 19:	Fabricação de ingredientes alimentícios
Categoria do setor de alimentos 12:	Processamento de ovos	Categoria do setor de alimentos 20:	Fabricação de refeições prontas
Categoria do setor de alimentos 13:	Processamento de produtos de panificação e petiscos	Categoria do setor de alimentos 21:	Óleos, gorduras e a fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras
Categoria do setor de alimentos 14:	Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas	Categoria do setor de alimentos 22:	Processamento de grãos de cereais
Categoria do setor de alimentos 15:	Enlatamento, UHT e operações assépticas	Categoria do setor de alimentos 25:	Reembalagem de produtos não fabricados na unidade
Categoria do setor de alimentos 16:	Processamento de gelo e bebidas	Categoria do setor de alimentos 33:	Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos
Categoria do setor de alimentos 17:	Fabricação de doces, balas e confeitos		

- **Os produtos.** A certificação SQF é específica do produto. Dentro de cada categoria do setor de alimentos aplicável, você precisa identificar os produtos (por exemplo, ervilhas congeladas) que estão incluídos em seu Sistema SQF. A fabricação de todos os produtos listados será auditada quanto à conformidade com o SQF e será listada no certificado de conformidade, a menos que você solicite uma exclusão (consulte a parte A 3.1).

Veja quais são os requisitos para alteração do escopo da certificação na parte 4.1

## 3.1 Exclusões

Caso queira excluir qualquer produto processado ou manipulado na unidade ou em parte das dependências, a solicitação de exclusão precisa ser enviada ao organismo de certificação por escrito antes da auditoria de certificação, detalhando o motivo da exclusão.

Se aprovadas pelo organismo de certificação, as exclusões são listadas na descrição da unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e nos relatórios de auditoria. No entanto, nenhuma parte das dependências e dos processos envolvidos na produção, processamento e armazenamento de produtos incluídos no escopo pode ser excluída.

Produtos e partes da unidade excluídos não podem ser divulgados como estando cobertos pela certificação. Casos em que a divulgação de produtos, equipamentos ou áreas excluídos da unidade seja identificada e comprovada (por meio de auditoria regular ou por outros meios) resultarão na retirada imediata da certificação SQF.

Você precisa demonstrar que as partes excluídas da unidade, processos ou produtos não colocam os produtos certificados em risco de segurança de alimentos.

### Etapa 4: Documentar seu sistema SQF

Para obter a certificação de segurança de alimentos SQF, você precisa documentar e implementar os elementos do sistema (módulo 2) e os requisitos de BPF relevantes (módulo 11) do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos. Este é um processo de dois estágios:

Primeiro, você precisa preparar as políticas, os procedimentos, as instruções de trabalho e as especificações que atendem aos elementos do sistema e módulos BPF do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos. Em outras palavras, “dizer o que você faz”.

## 4.1 Elementos aplicáveis

Os requisitos auditáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos são descritos na seguinte hierarquia:

- Módulo, módulo 2 (elementos do sistema) e módulo 11 (requisitos de BPF)
- Seção, por exemplo, 2.1, 2.2, 2.3 etc.
- Cláusula, por exemplo, 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3 etc.
- Elemento, por exemplo, 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3 etc.

Os elementos aplicáveis são os elementos do Código de Segurança de Alimentos SQF relevantes que devem ser documentados e implementados para garantir a segurança dos produtos dentro do escopo da certificação. Nem todos os elementos são aplicáveis. Pode haver algumas seções ou cláusulas que não se aplicam à sua unidade (por exemplo, 11.6.2 Armazenamento refrigerado, não seria aplicável se sua unidade não processa nem armazena itens refrigerados).

Todos os elementos do sistema e requisitos de BPF aplicáveis são avaliados durante a auditoria de certificação.

Quando um elemento não é aplicável e isso pode ser justificado adequadamente, ele é declarado como “não aplicável” ou “N/A” pelo auditor de segurança de alimentos SQF no relatório de auditoria.

## 4.2 Cláusulas obrigatórias

As cláusulas obrigatórias são os requisitos dentro do módulo 2 – elementos do sistema, que devem ser documentados, implementados e auditados para que a unidade obtenha a certificação SQF; elementos do sistema que não podem ser excluídos durante uma auditoria de certificação ou de recertificação.

Elementos obrigatórios não podem ser considerados como “não aplicáveis” ou “excluídos”, devem ser auditados e sua conformidade/não conformidade deve ser declarada.

Os elementos obrigatórios são identificados com “Obrigatório” nos elementos do sistema no Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos. São eles:

2.1.1	Responsabilidade da alta direção	2.5.1	Validação e eficácia
2.1.2	Análise crítica pela alta direção	2.5.2	Atividades de verificação
2.1.3	Gestão de reclamações	2.5.3	Ação corretiva e preventiva
2.2.1	Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos	2.5.4	Auditorias internas e inspeções
2.2.2	Controle de documentos	2.6.1	Identificação de produtos
2.2.3	Registros	2.6.2	Rastreabilidade de produtos
2.3.4	Programa de aprovação de fornecedores	2.6.3	Recolhimento e recall de produtos
2.4.1	Legislação de alimentos	2.7.1	Plano de defesa dos alimentos
2.4.2	Boas práticas de fabricação	2.7.2	Fraude em alimentos
2.4.3	Plano de segurança de alimentos	2.8.1	Gestão de alergênicos
2.4.7	Liberação de produtos	2.9.2	Programa de treinamento

### Etapa 5: Implementar seu sistema SQF

Quando estiver satisfeito com as políticas, procedimentos, instruções de trabalho e especificações implementadas para atender aos requisitos do SQF, você precisa garantir que todos os documentos sejam seguidos e que os registros sejam mantidos, demonstrando conformidade com os módulos relevantes do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos.

Em outras palavras, “fazer o que você diz”. O SQFI recomenda que um mínimo de noventa (90) dias de registros esteja disponível, antes da realização de uma auditoria na unidade.

### Etapa 6: Pré-auditoria (opcional)

Uma pré-auditoria não é obrigatória, mas é sugerida como uma maneira de fornecer uma “revisão geral” do Sistema de Segurança de Alimentos SQF implementado pela unidade. Uma pré-auditoria pode incluir uma revisão da sua documentação, in loco ou fora da unidade, e pode ajudar a identificar falhas no Sistema de Segurança de Alimentos SQF da sua unidade, de forma que a ação corretiva possa ocorrer antes de envolver o organismo de certificação selecionado para uma auditoria completa de certificação.



A pré-auditoria pode ser conduzida usando diversos meios, como recursos internos, um consultor SQF registrado ou auditor de segurança de alimentos SQF registrado.

## **Etapa 7: Selecionar um organismo de certificação**

Os organismos de certificação são licenciados pelo SQFI para conduzir auditorias e emitir certificados SQF. Os organismos de certificação licenciados pelo SQFI são credenciados segundo a norma internacional ISO/IEC 17065:2012 (ou versões subsequentes, conforme aplicável) e estão sujeitos a avaliações anuais de suas atividades de certificação pelos organismos de acreditação licenciados pelo SQFI.

Sua unidade precisa ter um contrato com um organismo de certificação sempre em vigor, descrevendo os serviços de certificação SQF a serem prestados. No mínimo, estes incluem:

- O escopo da certificação (consulte a etapa 3), incluindo todas as exclusões aprovadas;
- A duração esperada da auditoria e os requisitos de relatório;
- A estrutura de taxas do organismo de certificação, incluindo custos de auditoria, tempo e despesas de viagem, elaboração de relatórios, custos complementares e custos de encerramento de não conformidades;
- As condições sob as quais o certificado SQF é emitido, retirado ou suspenso;
- O processo de apelações e reclamações do organismo de certificação, e
- A disponibilidade de auditores para as categorias do setor de alimentos da unidade.

Uma lista de organismos de certificação licenciados que operam em sua região ou país está disponível em [sqfi.com](http://sqfi.com). Os organismos de certificação também estão listados no banco de dados de avaliação do SQFI, e você pode solicitar uma cotação ou selecionar um organismo de certificação online após se registrar (consulte a parte A, etapa 1).

Observe que se você deseja implementar um programa SQF de múltiplas unidades, você precisará indicar isso em sua solicitação ao organismo de certificação. O programa de múltiplas unidades, incluindo a identificação da unidade central e o número e os nomes das subunidades, precisa ser incluído no contrato com o organismo de certificação. Consulte o anexo 4 para obter os requisitos para certificação de múltiplas unidades.

## **7.1 Selecionar o auditor SQF**

O auditor de segurança de alimentos SQF é selecionado pelo organismo de certificação. O auditor deve ser empregado ou contratado pelo organismo de certificação e registrado no SQFI para as mesmas categorias do setor de alimentos que o escopo de certificação da unidade (consulte a parte A, etapa 3). Caso o auditor SQF não tenha as categorias do setor de alimentos exigidas, um especialista técnico pode ser usado para auxiliar o auditor de segurança de alimentos SQF registrado (consulte a parte A: 16.7).

O organismo de certificação é obrigado a garantir que nenhum auditor de segurança de alimentos SQF realize auditorias da mesma unidade em mais de três (3) ciclos de certificação consecutivos.

O organismo de certificação deve informar a você o nome do auditor de segurança de alimentos SQF no momento em que a auditoria SQF for agendada (exceto para auditorias não anunciadas). Você pode verificar o registro e as categorias do setor de alimentos do auditor de segurança de alimentos SQF em [sqfi.com](http://sqfi.com).

Um auditor de segurança de alimentos SQF não pode auditar uma unidade na qual tenha participado em uma função de consultor ou tenha um conflito de interesses com qualquer pessoa da unidade nos últimos dois (2) anos. Você pode recusar o serviço de um auditor de segurança de alimentos SQF se achar que o auditor tem um conflito de interesses ou por outros motivos. Em tais circunstâncias, você precisa informar os motivos por escrito ao organismo de certificação.

## **Etapa 8: A auditoria inicial de certificação**

Uma auditoria SQF do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos é uma avaliação, por um auditor (ou equipe de auditoria) de segurança de alimentos SQF qualificado e registrado, para garantir que sua documentação (consulte a etapa 4) está em conformidade com o Código SQF e que suas atividades de segurança de alimentos, higiene e gestão são realizadas de acordo com suas políticas, procedimentos e especificações documentados. Uma definição completa da auditoria SQF encontra-se no Anexo 2: Glossário.

Depois que o escopo da auditoria (consulte a etapa 3) for acordado com seu organismo de certificação, este não poderá ser alterado após o início da auditoria.

A auditoria de certificação inicial é conduzida pelos auditores de segurança de alimentos SQF indicados pelo organismo de certificação. Parte da auditoria pode ser conduzida remotamente, usando tecnologia da informação e comunicação (TIC), mas pelo menos metade da duração da auditoria alocada deve ser realizada in loco. As atividades remotas só podem ser conduzidas por acordo entre você e seu organismo de certificação, e dependem da sua capacidade de TIC e dos requisitos de segurança da informação.

As partes fora da unidade e in loco são conduzidas em um momento acordado entre você e o organismo de certificação, e o componente in loco somente é realizado quando os processos principais estiverem operando.

As atividades que podem ser conduzidas durante a parte remota do processo de auditoria incluem:

- Revisão das qualificações dos profissionais de SQF e da equipe de segurança de alimentos (APPCC);
- Revisão de políticas, procedimentos, planos de segurança de alimentos, instruções de trabalho e registros/listagens;
- Entrevistas com pessoal-chave;
- Planos de segurança de alimentos, programas APPCC e pessoal da gestão da segurança de alimentos;
- Revisão de auditorias internas, ações corretivas, reclamações, recalls;
- Exercício de rastreabilidade e simulado de recall;
- Avaliações de ameaças e vulnerabilidades para programas de defesa dos alimentos e de fraude em alimentos.

As atividades in loco podem incluir o seguinte, conforme apropriado:

- Acompanhamento de documentos e registros questionados durante as atividades remotas;
- Acompanhamento de entrevistas e observação dos procedimentos de trabalho;
- Implementação dos planos de segurança de alimentos e de Boas Práticas de Fabricação; e
- Verificação de que o sistema de gestão da segurança de alimentos, incluindo o APPCC, aborda todos os produtos, processos e instalações que estão dentro do escopo de certificação.

As atividades remotas não se aplicam a auditorias não anunciadas (consulte 11.4).

## 8.1 Duração da auditoria

A duração da auditoria é o tempo total que se espera ser necessário para que o auditor SQF conclua a avaliação do Sistema SQF. Esta pode ou não incluir o tempo necessário para a elaboração do relatório. Você deve confirmar com seu organismo de certificação as taxas da auditoria, incluindo o tempo de elaboração do relatório.

A duração mínima de uma auditoria de certificação ou recertificação é de dois dias, incluindo atividades remotas e in loco (consulte a etapa 8).

A duração da auditoria é calculada pelo organismo de certificação, com base no tamanho da instalação, no número de empregados, na complexidade de seus processos e no risco de segurança dos alimentos. O organismo de certificação irá discutir e acordar a duração da auditoria com você, para garantir a cobertura total do seu Sistema SQF.

Fatores que podem afetar a duração da auditoria incluem:

- O escopo da auditoria;
- O tamanho da unidade, o desenho do fluxo de produtos e a movimentação de pessoal;
- O número e a complexidade das linhas de produtos e do processo geral;
- Se o produto é de alto ou baixo risco;
- A complexidade do desenho e da documentação do Sistema SQF;
- O nível de mecanização e de intensidade do trabalho;
- A facilidade de comunicação com o pessoal da organização (por exemplo, idiomas diferentes falados na unidade)

O organismo de certificação deve documentar a justificativa para a duração da auditoria no contrato acordado com você.

## 8.2 Auditorias corporativas

Caso sua unidade faça parte de uma corporação maior e algumas funções de segurança de alimentos sejam conduzidas em um escritório corporativo (ou seja, um escritório que não processa nem manipula produtos), uma auditoria corporativa opcional dos elementos do código gerenciados por esse escritório pode ser conduzida pelo organismo de certificação. Esta parte da avaliação também pode ser conduzida remotamente, usando TIC.

A decisão sobre se uma auditoria corporativa separada deve ser conduzida é tomada por acordo entre o organismo de certificação e a empresa, e comunicada pelo escritório corporativo às unidades certificadas SQF que são gerenciadas pelo escritório corporativo.

Quando uma auditoria corporativa é conduzida, a evidência da auditoria deve ser revisada e todas as não conformidades corporativas identificadas devem ser encerradas antes que as auditorias da unidade sejam conduzidas. Quaisquer não conformidades abertas, que não estão encerradas, são atribuídas à unidade ou unidades.

O auditor de segurança de alimentos SQF audita a aplicação das funções corporativas em relação ao escopo de certificação da unidade durante a auditoria de cada unidade gerenciada pelo escritório corporativo. Todos os elementos obrigatórios e aplicáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos são auditados em cada unidade, independentemente dos achados da auditoria corporativa.

As auditorias corporativas não se aplicam às unidades centrais designadas em um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o Anexo 4).

## 8.3 Produção sazonal

Se a sua unidade estiver envolvida em produção sazonal (ou seja, as principais atividades de produção são conduzidas durante um período de tempo mais curto, que não exceda cinco meses consecutivos em qualquer ano civil), sua auditoria de certificação inicial precisará ser conduzida durante o pico operacional da safra/campanha (ou seja, quando seus processos estiverem em operação).

Se você desejar incluir produtos de mais de uma safra/campanha ao escopo de sua certificação, será necessário acordar com o organismo de certificação que a auditoria de certificação inicial será conduzida durante a operação de produção de maior risco e/ou maior volume.

A documentação e os registros para outras produções sazonais são revisados como parte da auditoria de certificação.

### Etapa 9: Relatório de auditoria e encerramento

Os auditores de segurança de alimentos SQF analisam sua documentação e a implementação efetiva de suas políticas, procedimentos e especificações documentados. Os auditores coletam evidências de conformidade ou não conformidade em relação a todos os elementos obrigatórios e aplicáveis do código SQF, analisando a documentação e os registros, entrevistando o pessoal-chave e observando as atividades de operação e de limpeza.

As atividades in loco incluem toda a unidade, incluindo o interior e o exterior dos edifícios, independentemente do escopo da certificação e das exclusões acordadas. A auditoria da unidade inclui a revisão de todos os turnos de operação e de limpeza, além das inspeções pré-operacionais, quando aplicável.

Quando a auditoria utiliza atividades remotas, o SQFI espera que o auditor gaste 80% do tempo de auditoria in loco fazendo observações e conduzindo entrevistas.

## 9.1 Não conformidades

Quando os auditores de segurança de alimentos SQF encontrarem desvios em relação aos requisitos dos módulos relevantes do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, os auditores de segurança de alimentos SQF informam a você o número, a descrição e a dimensão das não conformidades. As não conformidades também são chamadas de ausência de conformidade.

As não conformidades em relação ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos são classificadas assim:

- Uma não conformidade menor é evidência de uma falha aleatória ou ocasional em manter a conformidade com um requisito, mas não indica uma quebra no sistema de gestão de segurança de alimentos ou que a segurança de alimentos esteja comprometida. É evidência de uma implementação incompleta ou inadequada dos requisitos SQF que, se não corrigida, pode levar a uma quebra do elemento do sistema.

- Uma não conformidade maior é uma falha de um elemento do sistema, uma quebra sistêmica no sistema de gestão da segurança de alimentos, um desvio sério em relação aos requisitos e/ou ausência de evidência demonstrando conformidade com um elemento aplicável do sistema ou com as boas práticas de fabricação. É evidência de um risco de segurança de alimentos para os produtos incluídos no escopo da certificação.
- Uma não conformidade crítica é uma quebra do(s) controle(s) em um ponto crítico de controle, em um programa de pré-requisitos ou em outras etapas do processo, e que se considera provável de causar um risco significativo à saúde pública e/ou contaminação do produto.

Uma não conformidade crítica também é levantada se o organismo de certificação considerar que há falsificação sistêmica dos registros relacionados aos controles de segurança de alimentos e ao Sistema SQF.

Se o auditor de segurança de alimentos SQF considerar que existe uma não conformidade crítica durante uma auditoria de certificação, o auditor deve informar você imediatamente e notificar o organismo de certificação.

Uma não conformidade crítica constatada em uma auditoria de certificação inicial resulta na reprovação automática da auditoria, e sua unidade será obrigada a solicitar novamente a certificação (consulte 10.2).

## 9.2 Pontuação da auditoria

Com base nas evidências coletadas pelo auditor de segurança de alimentos SQF, cada cláusula aplicável da auditoria de segurança de alimentos da certificação SQF é automaticamente pontuada no relatório de auditoria.

A pontuação é baseada nos seguintes fatores:

0 - o aspecto atende aos critérios

1 - o aspecto não atende aos critérios devido a pequenas variações (não conformidade menor)

5 - o aspecto não atende aos critérios (não conformidade maior)

50 - o aspecto não atende aos critérios (não conformidade crítica)

Uma única classificação é calculada para a auditoria da sua unidade como  $(100 - N)$ , onde N é a soma dos critérios de classificação individuais alocados. A classificação fornece uma indicação da condição geral da sua unidade em relação ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, e fornece uma diretriz sobre o nível exigido de manutenção pelo organismo de certificação. A frequência das auditorias em cada nível de classificação é indicada da seguinte forma:

Pontuação	Classificação	Certificação <sup>1</sup>	Frequência das auditorias
96 - 100	E - Excelente	Certificado emitido	Auditoria de recertificação a cada 12 meses
86 - 95	G - (Good) Bom	Certificado emitido	Auditoria de recertificação a cada 12 meses
70 - 85	C - Conforme	Certificado emitido	Auditoria de manutenção a cada 6 meses
0 - 69	F - Falha na auditoria	Certificado não é emitido	Considerado reprovado na auditoria SQF

## 9.3 Relatório de auditoria revisado

O SQFI fornece ao organismo de certificação a lista de verificação de auditoria eletrônica a ser usada pelos auditores de segurança de alimentos SQF em sua auditoria de segurança de alimentos SQF. A lista está disponível no banco de dados de avaliação do SQFI e é personalizada para cada setor industrial SQF. A lista de verificação usada para sua auditoria é específica para sua unidade.

A lista de verificação SQF foi criada para garantir a aplicação uniforme dos requisitos de auditoria de segurança de alimentos SQF. Ela é usada pelos auditores de segurança de alimentos SQF para registrar os seus achados e determinar a extensão na qual as operações de sua unidade estão em conformidade com os requisitos SQF.

O relatório de auditoria está em uma versão preliminar e a evidência de auditoria apenas será recomendada até ser tecnicamente revisada e aprovada pelo gerente de certificação autorizado pelo organismo de certificação.

O SQFI exige que:

- O auditor de segurança de alimentos relate (conformidade/não conformidade) todos os elementos obrigatórios (consulte 4.2) no relatório de auditoria da segurança de alimentos SQF a ser enviado.
- As não conformidades (consulte 9.1) identificadas durante a auditoria da unidade precisem ser descritas com precisão no relatório de auditoria da segurança de alimentos SQF e incluir o elemento do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos e o motivo da não conformidade.
- O auditor de segurança de alimentos SQF deva relatar a você todas as não conformidades antes do encerramento da auditoria da unidade.
- O relatório preliminar de auditoria seja preenchido pelo auditor SQF e enviado ao organismo de certificação para revisão técnica.
- O organismo de certificação revise e aprove o registro de evidência da auditoria e disponibilizá-lo para você dentro de dez (10) dias corridos, a partir do último dia da auditoria.

## 9.4 Ações corretivas

Você precisa implementar a ação corretiva apropriada para cada não conformidade identificada pelo auditor de segurança de alimentos SQF. Ação corretiva é a ação que você realiza para eliminar a causa de uma não conformidade detectada, para prevenir a sua recorrência (a definição completa está no Anexo 2: Glossário).

É necessário que a evidência de suas ações corretivas seja enviada ao auditor de segurança de alimentos SQF, para que possa ser verificada e encerrada dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da sua unidade.

Se você não enviar as ações corretivas ou o auditor de segurança de alimentos SQF não verificar suas ações corretivas dentro de trinta dias, o organismo de certificação não poderá certificar sua unidade e você será obrigado a solicitar novamente a certificação (consulte 10.2).

- **Não conformidades menores** (consulte 9.1) devem ser encerradas no banco de dados de avaliação do SQFI dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da unidade. O organismo de certificação pode conceder tempo adicional para o encerramento quando não houver risco imediato à segurança do produto e métodos alternativos temporários de controle forem aplicados. Sua unidade será informada sobre o prazo estendido.

Quando é concedido tempo adicional, a não conformidade ainda é encerrada no banco de dados de avaliação do SQFI e o auditor de segurança de alimentos SQF documenta todos os detalhes da justificativa da extensão, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.

Uma análise documentada da causa raiz é necessária, como parte da evidência de ação corretiva para cada não conformidade menor.

- **Não conformidades maiores** (consulte 9.1) devem ser encerradas no banco de dados de avaliação do SQFI dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da unidade. Uma análise documentada de causa raiz é necessária, como parte da evidência de ação corretiva para cada não conformidade maior.

Se a ação corretiva envolver mudança estrutural ou não puder ser corrigida devido a condições sazonais ou prazos da unidade, pode ser concedido tempo adicional, desde que o prazo da ação corretiva seja aceitável para o organismo de certificação e uma ação temporária seja tomada por sua unidade, para mitigar o risco à segurança do produto.

Nestes casos, a não conformidade é encerrada e o auditor de segurança de alimentos SQF documenta todos os detalhes da justificativa da extensão, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.

## **Etapa 10: Concessão da certificação**

O organismo de certificação toma a decisão sobre a certificação com base na evidência de conformidade e não conformidade recomendada pelo auditor de segurança de alimentos SQF, durante a auditoria SQF. Embora o SQFI forneça orientação sobre a certificação, o organismo de certificação é responsável por decidir se a certificação é justificada e concedida, com base na evidência objetiva fornecida pelo auditor de segurança de alimentos SQF.

Todas as decisões de certificação que sejam tomadas fora do escopo desta cláusula exigem que o organismo de certificação forneça justificativa por escrito ao SQFI.

O relatório final de auditoria, com ações corretivas concluídas e aprovadas, é disponibilizado para a unidade antes de ser tomada a decisão final de certificação. O relatório de auditoria de segurança de alimentos SQF é de propriedade da unidade e não pode ser distribuído a outras partes sem a permissão da sua unidade.

A certificação do Sistema SQF é concedida a unidades que alcançam a classificação de auditoria "C - conforme" ou superior, sem não conformidades pendentes. Seu organismo de certificação toma a decisão de certificação no máximo em quarenta e cinco (45) dias corridos a partir do último dia da auditoria da unidade. Depois que a certificação SQF é concedida, o organismo de certificação emite um número de certificação exclusivo da unidade.

## 10.1 Emissão do certificado

Dentro de dez (10) dias corridos após a concessão da certificação, o organismo de certificação fornece uma cópia eletrônica e/ou impressa do certificado da sua unidade. O certificado é válido por setenta e cinco (75) dias para além do aniversário da data de auditoria da certificação inicial.

O certificado continua sendo propriedade do organismo de certificação e pode estar no formato criado pelo organismo de certificação, mas deve incluir as seguintes informações:

- O nome e o endereço da sua unidade, conforme listado no banco de dados de avaliação do SQFI;
- O nome, endereço e logotipo do organismo de certificação;
- O logotipo do organismo de acreditação e o número de acreditação do organismo de certificação;
- O título “certificado”;
- A frase “a (nome da unidade) está registrada como atendendo aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, Edição 9”;
- O escopo do registro – categorias do setor de alimentos e produtos;
- As datas da auditoria (último dia), a data da próxima auditoria de recertificação, a data da decisão de certificação e a data de vencimento do certificado;
- Indicação de auditoria não anunciada de recertificação (quando aplicável);
- Assinaturas do empregado autorizado e do empregado emissor do organismo de certificação; e
- O logotipo SQF.

As informações da unidade certificada são publicadas em [sqfi.com](http://sqfi.com).

Os certificados são publicados em inglês. No entanto, as unidades certificadas em países cujo idioma não é o inglês podem requerer um certificado no idioma local. O SQFI permite que o organismo de certificação emita certificados no idioma local mediante solicitação, desde que:

- As informações listadas acima sejam incluídas no certificado;
- O organismo de certificação tenha um protocolo implementado para tradução e possa verificar a tradução; e
- Uma cópia em inglês e outra traduzida do certificado estejam disponíveis, se solicitado pelo SQFI.

## 10.2 Falha na auditoria

Se a sua unidade receber uma classificação “F – falha na auditoria” por uma auditoria de certificação de segurança de alimentos inicial, ou não corrigir as não conformidades identificadas dentro do prazo exigido (consulte 9.4), a sua unidade será reprovada na auditoria de segurança de alimentos SQF e deverá, então, solicitar novamente outra auditoria de certificação.



## 10.3 Apelações e reclamações

Seu organismo de certificação precisa fornecer a você seu procedimento documentado para lidar com e resolver apelações e reclamações feitas por sua unidade ou por outra parte sobre sua unidade.

**Apelações.** Se tiver motivo para apelação de uma decisão tomada pelo seu auditor de segurança de alimentos SQF, como resultado de uma auditoria ou de uma decisão tomada pelo seu organismo de certificação em relação à sua certificação, você deve apresentar essa apelação ao seu organismo de certificação. Seu organismo de certificação é obrigado a investigar e resolver essa questão sem demora e a manter um registro de todas as apelações e de sua resolução.

Se a apelação não puder ser resolvida satisfatoriamente pelo organismo de certificação, o assunto deve ser encaminhado ao SQFI, por e-mail para [compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com); no entanto, isso é apenas após a questão ter sido encaminhada ao organismo de certificação e não resolvida satisfatoriamente.

As apelações relativas a decisões sobre a suspensão e/ou retirada da certificação SQF por um organismo de certificação não adiam a decisão de suspender ou retirar a certificação.

As **reclamações** sobre a conduta ou comportamento de um auditor registrado SQF ou de outros empregados do organismo de certificação devem ser apresentadas ao organismo de certificação, que é obrigado a investigar e resolver a reclamação sem demora e a manter um registro da resolução.

Se o organismo de certificação receber uma reclamação sobre sua unidade, o organismo de certificação deve investigar e resolver o assunto sem demora e manter um registro da resolução.

Se, após a investigação de uma reclamação, for determinado que houve uma quebra comprovada do Sistema SQF da sua unidade ou qualquer outra condição que não esteja em conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos e/ou outros documentos de apoio, o organismo de certificação deve suspender a certificação como descrito na etapa 14.

As reclamações sobre o SQFI, os Códigos SQF, o banco de dados de avaliação do SQFI, os centros de treinamento em SQF, os profissionais de SQF e as reclamações não resolvidas apresentadas aos organismos de certificação podem ser encaminhadas ao SQFI por e-mail para [compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com).

# A3: Manutenção de sua certificação SQF (etapas de 11 a 15)

## Etapa 11: Recertificação

Para manter sua certificação do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, sua unidade deve obter a classificação de auditoria “C - conforme” ou superior em suas auditorias de certificação e recertificação, garantir que auditorias de manutenção e/ou recertificação ocorram dentro do prazo exigido, garantir que nenhuma não conformidade crítica seja constatada nas auditorias de manutenção ou recertificação e que todas as não conformidades, maiores e menores sejam corrigidas dentro do prazo especificado.

### 11.1 Auditorias de recertificação

A auditoria de recertificação da sua unidade é realizada dentro de trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial. Ela é conduzida para verificar a eficácia contínua do Sistema SQF da sua unidade.

Conforme a auditoria de certificação inicial, parte da auditoria de recertificação pode ser conduzida remotamente usando TIC, mas pelo menos 50% da duração da auditoria deve ocorrer in loco. As atividades remotas só podem ser conduzidas por acordo entre você e seu organismo de certificação, e dependem da sua capacidade de TIC e dos requisitos de segurança da informação. Exemplos de atividades fora da unidade e in loco estão listados na etapa 8: A auditoria de certificação inicial.

A pontuação da auditoria de recertificação é calculada da mesma forma que a auditoria de certificação inicial, e o mesmo sistema de classificação é aplicado (consulte 9.2).

O objetivo da auditoria de recertificação é:

- Verificar a eficácia contínua das correções e das ações corretivas encerradas em suas auditorias anteriores;
- Verificar se o seu Sistema de Segurança de Alimentos SQF continua a ser implementado conforme documentado;
- Verificar se suas auditorias internas, revisões anuais dos planos de crise e de defesa dos alimentos e do sistema de recall, e as análises críticas pela alta direção foram efetivamente realizadas;
- Verificar se ações corretivas e preventivas foram tomadas para todas as não conformidades;
- Certificar-se de que você tomou as ações apropriadas quando mudanças feitas nas operações de sua unidade impactaram o Sistema de Segurança de Alimentos SQF da unidade;
- Verificar se todas as etapas críticas e as interações efetivas entre todos os elementos do seu Sistema SQF permanecem sob controle;
- Verificar a eficácia geral do Sistema SQF em sua totalidade, em virtude de mudanças em suas operações;
- Verificar se você continua a demonstrar compromisso em manter a eficácia do seu Sistema SQF e em atender aos requisitos regulatórios e dos clientes; e
- Garantir a contribuição para a melhoria contínua do Sistema SQF e operação dos negócios da sua unidade.

## 11.2 Variações do processo de certificação inicial

Os requisitos para a auditoria de recertificação são os mesmos descritos na etapa 8 para a auditoria de certificação inicial, com as seguintes exceções:

- Se a sua unidade não permitir a auditoria de recertificação dentro do prazo acordado, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado da sua unidade.
- Se a sua unidade for classificada como “F – falha na auditoria” pela auditoria de recertificação, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado da sua unidade.
- Se a sua unidade falhar no encerramento das não conformidades dentro de trinta (30) dias, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado de sua unidade.

Consulte 16.1 para obter as alterações temporárias ou permanentes nas datas de auditoria de recertificação e extensões de certificado.

## 11.3 Auditorias de recertificação – Operações sazonais

A auditoria de recertificação das operações sazonais segue os requisitos da etapa 11.1. No entanto, se houver uma mudança significativa nas operações sazonais, impedindo que o período de sessenta (60) dias para sua auditoria de recertificação seja cumprido, você pode acordar com o organismo de certificação para redefinir temporariamente a data da auditoria de recertificação para que ela ocorra durante a parte operacional de pico da safra/campanha.

Se você quiser alterar permanentemente a data da auditoria de recertificação devido a condições sazonais, a solicitação deve ser feita por escrito ao Gerente de Conformidade SQF.

## 11.4 Auditorias não anunciadas

O organismo de certificação deve conduzir uma auditoria não anunciada em sua unidade uma vez a cada três anos. Seu primeiro ciclo de três anos começa na data da sua auditoria inicial de certificação. Dentro dos primeiros três anos de certificação, você deve ter uma auditoria não anunciada. A partir disso, você terá uma auditoria não anunciada a cada três anos.

O protocolo para auditorias de recertificação não anunciadas SQF é o seguinte:

- A auditoria de segurança de alimentos não anunciada ocorre no período de sessenta (60) dias para recertificação (ou seja, a data de aniversário da auditoria de certificação inicial +/- trinta [30] dias).
- Se você trocar de organismos de certificação, o cronograma de auditoria de recertificação não anunciada da unidade permanecerá o mesmo.
- A unidade central e as subunidades de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o Anexo 4) estão excluídas de auditorias não anunciadas.
- O ano da auditoria inicial não anunciada será determinado entre sua unidade e o organismo de certificação. A partir disso, a auditoria não anunciada ocorre a cada três anos.
- A data da auditoria não anunciada é determinada pelo organismo de certificação, dentro do período de auditoria de recertificação de sessenta (60) dias.
- Um período de restrição definido pode ser negociado entre sua unidade e o organismo de certificação, para evitar que a auditoria de recertificação não anunciada ocorra fora da safra/campanha ou quando a unidade não estiver operando por motivos legítimos do negócio.
- Auditorias não anunciadas são realizadas in loco. As atividades remotas, usando TIC, não se aplicam a auditorias não anunciadas.

- Se você recusar a entrada de um auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada, o organismo de certificação será obrigado a suspender imediatamente seu certificado.
- Os certificados emitidos após auditorias de recertificação não anunciadas indicam que a auditoria não foi anunciada (consulte 10.1)

Sua unidade pode renunciar ao ciclo de certificação de três anos e voluntariamente optar por realizar auditorias anuais de recertificação não anunciadas. Se auditorias anuais de recertificação não anunciadas forem conduzidas em sua unidade, então o protocolo descrito para a auditoria do ciclo de certificação de três anos deve ser seguido para cada auditoria.

As unidades com auditorias anuais de recertificação não anunciadas são reconhecidas no certificado SQF como "Unidade Selecionada SQFI".

## **Etapa 12: Auditorias de manutenção**

Uma auditoria de manutenção será realizada se a sua unidade obtiver a classificação "C - conforme" em uma auditoria de certificação ou de recertificação.

A auditoria de manutenção é conduzida dentro de trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário de seis (6) meses do último dia da última auditoria de certificação ou de recertificação.

Uma nova pontuação e classificação são emitidas na auditoria de manutenção, mas a data da auditoria de recertificação da unidade não é afetada.

A auditoria de manutenção é uma auditoria completa do Sistema SQF. Em particular, a auditoria de manutenção destina-se a:

- Verificar a eficácia contínua das correções e das ações corretivas encerradas em suas auditorias anteriores;
- Verificar se o seu Sistema SQF continua a ser implementado conforme documentado;
- Verificar se que você tomou as ações apropriadas quando mudanças feitas nas operações de sua unidade impactaram o Sistema de Segurança de Alimentos SQF da unidade;
- Confirmar a conformidade contínua com os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos;
- Verificar se todas as etapas críticas permanecem sob controle; e
- Contribuir para a melhoria contínua do Sistema SQF e operação dos negócios da sua unidade.

As não conformidades maiores ou menores, constatadas na auditoria de manutenção, devem ser encerradas, conforme indicado na parte A, 9.4.

## 12.1 Auditoria de manutenção – Operações sazonais

As operações sazonais ocorrem em unidades onde as principais atividades de produção são conduzidas por um período mais curto, que não exceda cinco meses consecutivos em qualquer ano civil.

As operações sazonais que obtiverem classificação de “C – conforme” em uma auditoria de certificação ou recertificação devem passar por uma auditoria de manutenção.

Quando a data da auditoria de manutenção estiver dentro do período de operação da safra/campanha, a auditoria de manutenção deverá ser conduzida dentro de trinta (30) dias antes ou depois do aniversário de seis (6) meses do último dia da auditoria de certificação ou recertificação anterior.

Se o prazo para sua auditoria de manutenção estiver fora do período operacional da safra/campanha, o organismo de certificação deve conduzir uma auditoria pré-operacional pelo menos trinta (30) dias antes da próxima safra/campanha. A auditoria pré-operacional compreende a revisão completa das ações corretivas da última auditoria e a preparação para a próxima auditoria de recertificação.

### Etapa 13: Suspensão da certificação

O organismo de certificação deve suspender seu certificado SQF, caso sua unidade:

- Não permita a auditoria de recertificação ou de manutenção no período de auditoria;
- Não tome ações corretivas dentro do prazo especificado (consulte 9.4);
- Não permita uma auditoria não anunciada ou recuse a entrada do auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada; ou
- Receba uma classificação “F – Falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou de recertificação.

O organismo de certificação também pode suspender a certificação se, na opinião do auditor de segurança de alimentos e apoiado pelo revisor técnico, a unidade não conseguir manter os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos.

## 13.1 Comunicação de suspensão

Se o certificado da sua unidade for suspenso, o organismo de certificação imediatamente altera as informações sobre a unidade no banco de dados de avaliação do SQFI para o status “suspenso”, indicando o motivo para a suspensão e a data de efetivação. O organismo de certificação também:

- Informa sua unidade por escrito dos motivos para a ação tomada e a data de efetivação. É obrigatório reconhecer o recebimento da notificação de suspensão, e
- Notifica o SQFI sobre a suspensão usando o formulário de alteração e notificação online, 13.2 Ação corretiva após suspensão.

A seguinte ação é necessária, dependendo do motivo da suspensão:

SE	ENTÃO
<p>i. Sua unidade não permitir a auditoria de recertificação ou de manutenção no período de auditoria:</p>	<p>O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhando a justificativa para o atraso e o cronograma para a auditoria reagendada (que não deve ser mais de 30 [trinta] dias após o período de auditoria).</p> <p>O organismo de certificação conduz uma auditoria de recertificação ou de manutenção anunciada na unidade (conforme aplicável) dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se a sua unidade concluir com sucesso a auditoria SQF com uma classificação E, G ou C, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p> <p>Independentemente da classificação e porque a unidade não permitiu a auditoria de recertificação no prazo designado, o organismo de certificação conduz uma outra auditoria de manutenção não anunciada em até seis (6) meses após a suspensão, para verificar a conformidade contínua com o Código SQF.</p>
<p>ii. Sua unidade não tomar as ações corretivas dentro do prazo especificado:</p>	<p>O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver as não conformidades pendentes.</p> <p>O organismo de certificação verifica se o plano de ação corretiva foi implementado por meio de uma visita in loco dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p>
<p>iii. Sua unidade não permitir uma auditoria não anunciada ou recusar a entrada do auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada:</p>	<p>O organismo de certificação solicita que dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhando a justificativa para a recusa de permitir uma auditoria não anunciada e um acordo para prosseguir com uma auditoria não anunciada dentro dos próximos trinta (30) dias.</p> <p>O organismo de certificação conduz uma auditoria de recertificação na unidade, em trinta (30) dias corridos após o recebimento da confirmação da unidade.</p> <p>Se a sua unidade concluir com sucesso a auditoria não anunciada com uma classificação E, G ou C, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p> <p>Além disso, uma auditoria de manutenção não anunciada é conduzida em não mais do que seis (6) meses após a auditoria de recertificação não anunciada, mencionada acima, para verificar a conformidade contínua com o Sistema SQF.</p>
<p>iv. Sua unidade receber a classificação "F – falha na auditoria" em uma auditoria de manutenção ou de recertificação:</p>	<p>O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver as não conformidades pendentes.</p> <p>O organismo de certificação verifica se as ações corretivas foram implementadas por meio de uma visita in loco à unidade, dentro de sessenta (60) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p> <p>Se a suspensão for o resultado de uma auditoria de recertificação, o organismo de certificação conduzirá uma auditoria de manutenção não anunciada em até seis (6) meses após a suspensão, para verificar a implementação eficaz do plano de ação corretiva.</p>

SE	ENTÃO
v. Sua unidade não manteve os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos:	<p>O organismo de certificação solicita que dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver a falha em manter o Código de Segurança de Alimentos SQF.</p> <p>O organismo de certificação verifica se as ações corretivas foram implementadas por meio de uma visita in loco à unidade, dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p>

Se o certificado SQF de sua unidade for suspenso, sua unidade não pode se apresentar como portadora de um certificado SQF durante a suspensão.

As apelações relativas a decisões sobre a suspensão e/ou retirada da certificação SQF por um organismo de certificação não adiam a decisão de suspender ou retirar a certificação (consulte 10.3).

### Etapa 14: Retirada da certificação

O organismo de certificação retira o certificado se a sua unidade:

- Tiver sido suspensa e não seguir o protocolo de suspensão, conforme definido pelo organismo de certificação em sua notificação de suspensão;
- Não tomar ações corretivas aprovadas dentro dos prazos especificados, conforme determinado pelo organismo de certificação (consulte a etapa 13.1);
- Tiver falsificado intencional e sistemicamente seus registros;
- Não manter a integridade do certificado SQF; ou
- Tiver um administrador, administrador judicial, administrador judicial e gerente, gerente oficial ou liquidador provisório apontado sobre seus ativos ou quando um pedido for feito ou uma resolução for aprovada para o fechamento de sua unidade (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a unidade deixar de realizar negócios, falir ou solicitar o benefício de qualquer lei para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou fizer qualquer arranjo ou composição com seus credores.

Se o certificado da sua unidade for retirado, o organismo de certificação imediatamente altera as informações sobre a unidade no banco de dados de avaliação do SQFI para o status “retirado”, indicando o motivo e a data efetiva da retirada. O organismo de certificação também:

- Informa a você, por escrito, que o certificado SQF foi retirado, o motivo para tal ação e a data de efetivação; É obrigatório reconhecer o recebimento da notificação de retirada.
- Notifica o SQFI sobre a retirada, usando o formulário de alteração e notificação online; e
- Instrui você a devolver o certificado dentro de trinta (30) dias da notificação.

Se o seu certificado for retirado, você não pode solicitar novamente a certificação por doze (12) meses a partir da data em que o certificado foi retirado pelo organismo de certificação. A unidade que sofreu a retirada é publicada em [sqfi.com](http://sqfi.com) por doze (12) meses.

## **Etapa 15: Alterações nos requisitos de SQF da unidade**

Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos permite que você mude seus requisitos de acordo com as mudanças comerciais do seu negócio. Isso inclui mudanças e adições ao escopo de produtos, mudança de organismo de certificação, mudança da unidade para outro local e mudanças de proprietário do negócio.

Se sua unidade realizar um recall de produtos incluídos em seu escopo de certificação ou passar por intervenção regulatória, o SQFI e seu organismo de certificação devem ser notificados.

Os requisitos SQF estão listados aqui. Se precisar de assistência com qualquer uma dessas alterações, você pode entrar em contato com a equipe de atendimento ao cliente do SQFI pelo e-mail [info@sqfi.com](mailto:info@sqfi.com).

### **15.1 Alteração temporária ou permanente das datas de auditoria**

A aprovação por escrito pelo Gerente de Conformidade SQF é necessária para emitir uma extensão do certificado para sua unidade ou uma alteração temporária ou permanente no prazo de auditoria de recertificação da sua unidade, incluindo alterações devido a eventos extraordinários, como desastres naturais ou intempéries.

Todas as solicitações de alteração devem ser enviadas pelo organismo de certificação que emitiu o certificado SQF mais recente da sua unidade.

Todas as solicitações referentes a alterações temporárias ou permanentes de certificação, por motivos legítimos do negócio, devem ser enviadas ao SQFI pelo organismo de certificação usando o formulário de solicitação e notificação de alteração (disponível em [sqfi.com](http://sqfi.com)). Usar este formulário online permite que o SQFI rastreie e gerencie todas as solicitações recebidas e responda em tempo hábil.

### **15.2 Alteração do escopo da certificação**

Se desejar adicionar categorias do setor de alimentos ou novos produtos ao escopo de sua certificação, você pode solicitar a extensão do escopo de certificação por escrito ao organismo de certificação.

Se a alteração de escopo for um novo processo ou uma mudança importante em um processo existente, uma nova linha de produtos ou uma mudança significativa no pessoal, matérias-primas, embalagens ou ingredientes, o organismo de certificação deve ser informado por escrito. O organismo de certificação conduz uma auditoria do processo ou dos produtos adicionais da unidade e emite um novo certificado, ou informa a você, por escrito, o motivo pelo qual um novo certificado não pode ser emitido.

Uma auditoria para extensão do escopo não altera a data de recertificação ou a data de validade do certificado. Quando um novo certificado é emitido, a data de auditoria de recertificação e a data de validade do certificado permanecem as mesmas do certificado original.

Quando o escopo da certificação for alterado, o organismo de certificação faz as alterações de escopo apropriadas no registro da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI.

Se sua solicitação for recebida dentro de trinta (30) dias antes do período de auditoria de recertificação, o organismo de certificação pode adiar a extensão do escopo para a próxima



auditoria de recertificação, e você é informado disso. O novo certificado não é emitido até que ocorra uma auditoria de recertificação bem-sucedida.

## 15.3 Alteração do organismo de certificação

Se não estiver satisfeito com os acordos ou o desempenho do seu organismo de certificação, você pode mudar para outro organismo de certificação licenciado pelo SQF após um ciclo de certificação e somente após o encerramento de todas as não conformidades pendentes, desde que a certificação não esteja suspensa nem ameaçada de suspensão ou retirada.

Se sua unidade exigir auditoria de manutenção, você só pode alterar os organismos de certificação após a auditoria de manutenção ser conduzida ou mediante a aprovação, por escrito, do Gerente de Conformidade SQF ([compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com)).

Quando uma unidade altera os organismos de certificação, o certificado emitido pelo organismo de certificação anterior permanece válido até a data de validade prevista.

O número de sua certificação e data de recertificação são transferidos com sua unidade para o novo organismo de certificação.

O novo organismo de certificação deve realizar uma revisão da certificação da sua unidade, antes que a transferência seja concluída, para:

- Confirmar que o certificado está atualizado, válido e relacionado ao Sistema SQF como certificado;
- Confirmar que a categoria do setor de alimentos da sua unidade está dentro do escopo de acreditação do novo organismo de certificação;
- Confirmar que todas as reclamações recebidas foram geraram tomada de ação;
- Analisar o histórico de auditorias da sua unidade (onde você pode demonstrar tal histórico de forma satisfatória para o novo organismo de certificação, por meio de cópias de relatórios de auditoria elaborados pelo organismo de certificação anterior e o impacto de quaisquer não conformidades pendentes);
- Confirmar o estágio do ciclo de certificação atual.

Se você alterar seu organismo de certificação, será necessário disponibilizar o último relatório de auditoria de recertificação e o relatório de auditoria de manutenção (se aplicável) para o novo organismo de certificação.

## 15.4 Mudança do local das dependências

A certificação SQF é específica da unidade (consulte a Etapa 3), portanto, se você mudar as dependências de sua empresa para outro local, a certificação da sua unidade não será transferida para a nova unidade.

É necessária uma certificação bem-sucedida das novas dependências. Uma auditoria de certificação inicial deve ser concluída para a nova instalação.

## 15.5 Mudança do proprietário do negócio

Se o proprietário de uma unidade certificada for alterado (por exemplo, o negócio da unidade for vendido), dentro de trinta (30) dias corridos depois da mudança de proprietário, o novo proprietário deve notificar o organismo de certificação e solicitar a retenção da certificação SQF e do número de certificação existente.

Se a equipe com responsabilidade principal pela gestão e supervisão do Sistema de Segurança de Alimentos SQF for mantida, o organismo de certificação pode reter o status de frequência de auditoria existente.

Se houver mudanças significativas nos gestores e no pessoal da unidade, o organismo de certificação deve realizar uma auditoria de certificação inicial e emitir um novo certificado e um novo número de certificação. A frequência de auditoria, válida para uma nova certificação, se aplica.

## 15.6 Notificação de recalls e infrações regulatórias

Se sua unidade iniciar um evento de segurança de alimentos que exija notificação pública, como um recall Classe I ou Classe II ou receber uma carta de advertência regulatória, você deve notificar seu organismo de certificação e o SQFI enviando um e-mail para [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com), dentro de vinte e quatro (24) horas do evento.

Seu organismo de certificação e o SQFI devem ser incluídos em suas listas de contatos essenciais, conforme definido no elemento do sistema 2.6.3 do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos.

Seu organismo de certificação é obrigado a notificar o SQFI dentro de mais quarenta e oito (48) horas de qualquer ação que pretenda tomar para garantir a integridade da certificação.

## 15.7 Uso de um especialista técnico

Especialistas técnicos podem ser usados para auxiliar os auditores de segurança de alimentos SQF nas auditorias em que o auditor está registrado no SQF, mas não tem algumas ou todas as categorias do setor de alimentos da unidade, ou para produtos/processos em que a auditoria se beneficiaria de orientação técnica especializada.

É permitido o uso de um especialista técnico para auxiliar um auditor de segurança de alimentos SQF no desempenho de uma auditoria SQF, desde que sua unidade tenha sido notificada antes da auditoria e aceite a participação do especialista. O especialista técnico deve assinar um contrato de confidencialidade com o organismo de certificação.

Antes da auditoria, o organismo de certificação deve enviar as qualificações e a justificativa para o uso do especialista técnico ao SQFI. A aprovação, se concedida, será apenas para uma auditoria da unidade.

Os especialistas técnicos devem:

- Ter diploma universitário em uma disciplina relacionada à categoria do setor de alimentos, para setores de alto risco, ou qualificação de ensino superior para categorias de baixo risco;
- Ter recebido treinamento APPCC com certificado de conclusão emitido; e
- Ter cinco anos de experiência em tempo integral em um cargo técnico, profissional ou de supervisão relacionado à categoria do setor de alimentos e a produtos específicos.

Se a auditoria incluir atividades remotas, o especialista técnico designado pode fazer uso de TIC durante o processo de auditoria. O auditor SQF registrado deve estar presente, pessoal ou remotamente.

## **15.8 Idioma usado durante a auditoria**

O organismo de certificação é obrigado a garantir que o auditor de segurança de alimentos SQF que conduzir a auditoria possa se comunicar de forma competente na linguagem oral e escrita usada na unidade que está sendo auditada.

Se for necessário um tradutor, este deve ser fornecido pelo organismo de certificação e conhecer os termos técnicos usados durante a auditoria, ser independente da unidade sendo auditada e não ter conflito de interesses. A unidade deve ser notificada de qualquer extensão na duração da auditoria e do custo associado ao uso de um tradutor.

Se houver um conflito, a versão em inglês do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos prevalece.

## **15.9 Programa de conformidade e integridade do SQFI**

Para atender aos requisitos do Programa de Conformidade e Integridade do SQFI, o SQFI pode monitorar aleatoriamente as atividades dos organismos de certificação e seus auditores por meio de técnicas que incluem, entre outras, auditorias de validação e/ou testemunhadas.

Ao conduzir essas atividades adicionais de monitoramento, sua unidade é obrigada a permitir que representantes autorizados pelo SQFI entrem na unidade durante ou após a auditoria.

A participação de um representante do SQFI não interfere nas operações da unidade nem resulta em tempo de auditoria adicional ou não conformidades, e não aumentará o custo cobrado pelo organismo de certificação para a auditoria.

**B**

# Parte

## Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos

## 2.1 Compromisso da alta direção

### 2.1.1 Responsabilidade da alta direção (obrigatório)

2.1.1.1 A alta direção da unidade deve preparar e implementar uma política que descreva, no mínimo, o compromisso de todos os gestores da unidade de:

- i. Fornecer alimentos seguros;
- ii. Estabelecer e manter uma cultura de segurança de alimentos dentro da unidade;
- iii. Estabelecer e melhorar continuamente o sistema de gestão da segurança de alimentos da unidade; e
- iv. Cumprir os requisitos regulatórios e de clientes para fornecer alimentos seguros.

A política deve ser:

- v. Assinada pela alta direção da unidade e exibida em locais de destaque; e
- vi. Comunicada efetivamente a todo o pessoal da unidade, em linguagem compreendida por todo o pessoal da unidade.

2.1.1.2 A alta direção da unidade deve liderar e apoiar uma cultura de segurança de alimentos dentro da unidade que garanta, pelo menos:

- i. O estabelecimento, a documentação e a comunicação a todo o pessoal relevante dos objetivos de segurança de alimentos e das medições de desempenho;
- ii. A disponibilização de recursos adequados para atender aos objetivos de segurança de alimentos;
- iii. A adoção e manutenção das práticas de segurança de alimentos e todos os requisitos aplicáveis do Sistema SQF;
- iv. Que o pessoal seja informado e responsabilizado por suas atribuições regulatórias e de segurança de alimentos;
- v. Que o pessoal seja positivamente incentivado e tenha o dever de notificar os gestores sobre problemas reais ou potenciais de segurança de alimentos; e
- vi. Que o pessoal seja encorajado a agir para resolver problemas de segurança de alimentos dentro do escopo de seu trabalho.

2.1.1.3 A estrutura de reporte deve identificar e descrever o pessoal da unidade com responsabilidades específicas no sistema de gestão da segurança de alimentos e identificar substitutos na ausência de pessoal-chave.

As descrições de cargos para o pessoal-chave devem ser documentadas.

A gestão da unidade deve garantir que os departamentos e as operações estejam devidamente providas de pessoal e alinhadas organizacionalmente para alcançar os objetivos de segurança de alimentos.

- 2.1.1.4 A alta direção da unidade deve indicar o profissional de SQF principal e o substituto, para cada unidade, com responsabilidade e autoridade para:
- i. Supervisionar o desenvolvimento, a implementação, a revisão e a manutenção do Sistema SQF;
  - ii. Tomar as ações apropriadas para garantir a integridade do Sistema SQF; e
  - iii. Comunicar ao pessoal relevante todas as informações essenciais para garantir a implementação e manutenção efetivas do Sistema SQF.
- 2.1.1.5 Os profissionais de SQF principais e substitutos devem:
- i. Ser empregados da unidade;
  - ii. Ter um cargo de responsabilidade em relação à gestão do Sistema SQF da unidade;
  - iii. Ter concluído um treinamento APPCC;
  - iv. Ter competência para implementar e manter planos de segurança de alimentos baseados em APPCC; e
  - v. Compreender o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos e os requisitos para implementar e manter um Sistema SQF relevante ao escopo de certificação da unidade.
- 2.1.1.6 A alta direção da unidade deve alocar recursos para atender às necessidades de treinamento da unidade, e garantir que os treinamentos sejam implementados e atendam aos requisitos descritos nos elementos do sistema 2.9 e que o pessoal da unidade tenha as competências requeridas para desempenhar as funções que afetam a legalidade e a segurança dos produtos alimentícios.
- 2.1.1.7 A alta direção da unidade deve garantir a integridade e a operação contínua do sistema de segurança de alimentos, no caso de mudanças organizacionais ou de pessoal dentro da empresa ou das instalações associadas.
- 2.1.1.8 A alta direção da unidade deve designar períodos de restrição definidos, para evitar que auditorias de recertificação não anunciadas ocorram fora da safra/campanha ou quando a unidade não estiver operando por motivos legítimos do negócio. A lista de datas de restrição e sua justificativa devem ser enviadas ao organismo de certificação, no mínimo um (1) mês antes do período de sessenta (60) dias da recertificação para a auditoria não anunciada acordada.

## **2.1.2 Análise crítica pela alta direção (obrigatório)**

- 2.1.2.1 O Sistema SQF deve ser analisado criticamente pela alta direção da unidade, pelo menos anualmente, e incluir:
- i. Mudanças na documentação do sistema de gestão de segurança de alimentos (políticas, procedimentos, especificações, plano de segurança de alimentos);
  - ii. O desempenho da cultura de segurança de alimentos;
  - iii. Objetivos de segurança de alimentos e medições do desempenho;
  - iv. As ações corretivas e preventivas, e as tendências nos achados das auditorias internas e externas, reclamações de clientes e atividades de verificação e validação;
  - v. O sistema de gestão de perigos e riscos; e
  - vi. O acompanhamento das ações das análises críticas anteriores feitas pela alta direção.

Devem ser mantidos registros de todas as análises críticas e atualizações feitas pela alta direção.

2.1.2.2 Os profissionais de SQF devem atualizar a alta direção da unidade, pelo menos uma vez por mês, sobre questões que impactem a implementação e manutenção do Sistema SQF. As atualizações e as respostas da alta direção devem ser documentadas.

### **2.1.3 Gestão de reclamações (obrigatório)**

2.1.3.1 Os métodos e a responsabilidade pelo manuseio, investigação e resolução das reclamações sobre segurança de alimentos de clientes comerciais, consumidores e autoridades, decorrentes de produtos fabricados ou manipulados na unidade ou co-fabricados, devem ser documentados e implementados.

2.1.3.2 As tendências adversas dos dados das reclamações de clientes devem ser investigadas e analisadas, e a causa raiz deve ser estabelecida por pessoal com conhecimento sobre os incidentes.

2.1.3.3 Ações corretivas e preventivas devem ser implementadas com base na gravidade do incidente e na análise da causa raiz, conforme descrito em 2.5.3. Devem ser mantidos registros das reclamações de clientes, suas investigações e resoluções.

## **2.2 Controle de documentos e registros**

### **2.2.1 Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos (obrigatório)**

2.2.1.1 Os métodos e procedimentos que a unidade usa para atender aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos deve ser mantida em documentação eletrônica e/ou impressa. Estes documentos serão disponibilizados para o pessoal relevante e incluirão:

- i. Um resumo das políticas de segurança de alimentos da organização e os métodos que serão aplicados para atender aos requisitos desta norma;
- ii. A política de segurança de alimentos e o organograma da empresa;
- iii. Os processos e produtos incluídos no escopo da certificação;
- iv. Regulamentos de segurança de alimentos aplicáveis à unidade de fabricação e aos países de venda (se conhecidos);
- v. Especificações de matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos acabados;
- vi. Procedimentos de segurança de alimentos, programas de pré-requisitos, planos de segurança de alimentos;
- vii. Controles dos processos que afetam a segurança dos produtos; e
- viii. Outra documentação necessária para apoiar o desenvolvimento, a implementação, a manutenção e o controle do Sistema SQF.

2.2.1.2 Planos de segurança de alimentos, boas práticas de fabricação e todos os aspectos relevantes do Sistema SQF devem ser revisados, atualizados e comunicados conforme necessário, quando quaisquer mudanças implementadas afetarem a capacidade da unidade de fornecer alimentos seguros.

Todas as mudanças nos planos de segurança de alimentos, boas práticas de fabricação e outros aspectos do Sistema SQF devem ser validadas ou justificadas antes de sua implementação. Os motivos para a mudança devem ser documentados.

## **2.2.2 Controle de documentos (obrigatório)**

2.2.2.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade para manter o controle dos documentos e de garantir que o pessoal tenha acesso aos requisitos e instruções vigentes.

Devem ser mantidos documentos e emendas aos documentos vigentes do Sistema SQF.

## **2.2.3 Registros (obrigatório)**

2.2.3.1 Os métodos, a frequência e a responsabilidade pela verificação, manutenção e retenção de registros devem ser documentados e implementados.

2.2.3.2 Todos os registros devem ser legíveis e confirmados por aqueles que realizam atividades de monitoramento que demonstram que as inspeções, análises e outras atividades essenciais foram realizadas.

2.2.3.3 Os registros devem estar prontamente acessíveis, ser recuperáveis e estar armazenados em segurança para prevenir acesso não autorizado, perda, danos e deterioração. Os períodos de retenção devem estar de acordo com os requisitos legais, regulatórios e do cliente, sendo, no mínimo, o prazo de validade do produto ou estabelecido pela unidade, se não houver prazo de validade.

## **2.3 Especificações, formulações, realização e aprovação dos fornecedores**

### **2.3.1 Formulação e realização do produto**

2.3.1.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade pela criação e desenvolvimento de novas formulações de produtos e pela conversão de conceitos de produtos em realização comercial.

2.3.1.2 Formulações de novos produtos, os processos de fabricação e o cumprimento dos requisitos dos produtos devem ser estabelecidos, validados e verificados por ensaios na unidade e testes dos produtos, conforme necessário, para garantir a segurança dos produtos.

As formulações de produtos devem ser desenvolvidas por pessoas autorizadas, para garantir que atendam ao uso pretendido. Quando necessário, testes de prazo de validade devem ser conduzidos para validar e verificar um novo produto quanto a:

- i. Requisitos de manipulação e armazenamento antes de chegar ao consumidor, incluindo o estabelecimento de "consumir até", "data de validade" ou terminologia equivalente;
- ii. Critérios microbiológicos, quando aplicáveis; e
- iii. Preparação pelo consumidor, quando aplicável, e requisitos de armazenamento e manuseio.

2.3.1.3 Um plano de segurança de alimentos deve ser validado e verificado pela equipe de segurança de alimentos da unidade, para cada novo produto e processo associado, até a conversão para a produção e distribuição comercial ou quando ocorrer uma mudança nos ingredientes, processos ou embalagem que possa afetar a segurança de alimentos.



- 2.3.1.4 Formulações de produtos e processos de fabricação para produtos incluídos no escopo da certificação devem ser revisados quando houver mudanças em materiais, ingredientes ou equipamentos.
- 2.3.1.5 Os fluxos de todos os processos de fabricação, novos e existentes, devem ser projetados para garantir que o produto seja fabricado de acordo com as formulações de produto aprovadas e para prevenir a contaminação cruzada.
- 2.3.1.6 Devem ser mantidos registros dos projetos de produto, formulações, conformidade de rótulo, fluxos de processo, testes do prazo de validade e aprovações para todos os produtos, novos e existentes.

### **2.3.2 Especificações (matérias-primas, embalagens, produtos acabados e serviços)**

- 2.3.2.1 Devem ser documentados os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, gestão e aprovação das especificações de matérias-primas, produtos acabados e embalagens.
- 2.3.2.2 As especificações para todas as matérias-primas e embalagens, incluindo, entre outros, ingredientes, aditivos, produtos químicos perigosos, coadjuvantes de tecnologia e embalagens que impactem a segurança do produto acabado, devem ser documentadas e mantidas atualizadas.
- 2.3.2.3 Todas as matérias-primas, embalagens e ingredientes, incluindo aqueles recebidos de outras unidades sob o mesmo controle corporativo, devem cumprir as especificações e a legislação relevante no país de fabricação e dos países de destino, se conhecidos.
- 2.3.2.4 Matérias-primas, embalagens e ingredientes devem ser validados para garantir que a segurança do produto não seja comprometida e que o material seja adequado para a finalidade pretendida.
- 2.3.2.5 A gestão da unidade deve exigir que os fornecedores de matérias-primas aprovados notifiquem a unidade sobre mudanças na composição dos produtos que possam impactar na formulação dos produtos (por exemplo, teor proteico, umidade, perfis de aminoácidos, níveis de contaminantes, alergênicos e/ou outros parâmetros que podem variar por cultura ou safra/campanha).
- 2.3.2.6 A verificação da embalagem deve incluir uma certificação de que todas as embalagens que entram em contato direto com alimentos atendem aos critérios de aprovação ou de aceitação regulatória. A documentação deve estar na forma de uma declaração de garantia contínua de conformidade, um certificado de conformidade ou um certificado da agência regulatória aplicável.  
  
Na ausência do certificado de conformidade, certificado de análise ou de carta de garantia, análises para confirmar a ausência de possível migração química da embalagem para o alimento devem ser conduzidas e registros devem ser mantidos.
- 2.3.2.7 Os rótulos dos produtos acabados devem ser precisos, cumprir a legislação relevante e ser aprovados por pessoal qualificado da empresa.
- 2.3.2.8 A descrição dos serviços para prestadores de serviços terceirizados que tenham impacto sobre a segurança do produto deve ser documentada, atualizada, incluir uma descrição completa dos serviços a serem prestados e detalhar os requisitos de treinamento relevantes de todo o pessoal terceirizado.

2.3.2.9 As especificações do produto acabado devem ser documentadas, atualizadas, aprovadas pela unidade e por seu cliente, acessíveis ao pessoal relevante e devem incluir, quando aplicável:

- i. Os limites microbiológicos, químicos e físicos;
- ii. A composição para atender às alegações do rótulo;
- iii. Os requisitos de rotulagem e embalagem; e
- iv. As condições de armazenamento.

2.3.2.10 As especificações para matérias-primas e embalagens, produtos químicos, coadjuvantes de tecnologia, serviços terceirizados e produtos acabados devem ser revisadas à medida que ocorram mudanças que impactem a segurança do produto. Devem ser mantidos registros das revisões.

Uma lista de todas as especificações acima deve ser mantida e atualizada.

### **2.3.3 Fabricantes contratados**

2.3.3.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade de garantir todos os acordos com fabricantes contratados, relacionados à segurança de alimentos, requisitos de produtos do cliente, realização e entrega.

2.3.3.2 A unidade deve estabelecer um método para determinar o nível de risco para a segurança de alimentos do produto fabricado por contrato, e deve documentar o risco. A unidade deve garantir que:

- i. Os produtos e processos de co-fabricantes considerados de alto risco passaram por uma auditoria feita pela unidade ou por uma agência terceirizada, para confirmar a conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos e com os requisitos regulatórios e do cliente;
- ii. Os produtos e processos de co-fabricantes considerados de baixo risco atendem aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos, ou outros programas de certificação reconhecidos pela GFSI e aos requisitos regulatórios e do cliente; e
- iii. As mudanças nos contratos sejam aprovadas por ambas as partes e comunicadas ao pessoal relevante.

2.3.3.3 Contratos com empresas de armazenamento e distribuição terceirizadas devem incluir os requisitos de produto do cliente e conformidade com a cláusula 2.3.3.2 do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos. Os contratos devem ser aprovados por ambas as partes e comunicados ao pessoal relevante. A unidade deve verificar a conformidade com o Código SQF e garantir que os requisitos regulatórios e do cliente sejam sempre atendidos.

2.3.3.4 Devem ser mantidos registros de auditorias, contratos, mudanças nos contratos e suas respectivas aprovações.

### **2.3.4 Programa de aprovação de fornecedores (obrigatório)**

2.3.4.1 A responsabilidade e o procedimento para selecionar, avaliar, aprovar e monitorar um fornecedor aprovado devem ser documentados e implementados.

Deve ser mantido um registro atualizado dos fornecedores aprovados, das inspeções de recebimento e das auditorias de fornecedores.

2.3.4.2 O programa de aprovação de fornecedores deve ser baseado no desempenho anterior de um fornecedor e no nível de risco das matérias-primas, ingredientes, coadjuvantes de tecnologia, embalagem e serviços prestados, e deve conter, no mínimo:

- i. As especificações acordadas (consulte 2.3.2);
  - ii. Referência ao nível de risco aplicado a matérias-primas, ingredientes, embalagens e serviços do fornecedor aprovado;
  - iii. Um resumo dos controles de segurança de alimentos que foram implementados pelo fornecedor aprovado;
  - iv. Os métodos para conceder status de fornecedor aprovado;
  - v. Os métodos e a frequência do monitoramento dos fornecedores aprovados;
  - vi. Os detalhes dos certificados de conformidade, se necessário; e
  - vii. Os métodos e a frequência da revisão do desempenho do fornecedor aprovado e de seu status.
- 2.3.4.3 A verificação de matérias-primas deve incluir certificados de conformidade, certificados de análise, ou amostragem e testes. A frequência de verificação deve ser determinada pela unidade.
- 2.3.4.4 O recebimento de matérias-primas, ingredientes, coadjuvantes de tecnologia e embalagens de fornecedores não aprovados só será aceitável em situação de emergência e desde que uma inspeção de recebimento ou análise seja conduzida e registrada antes do uso.
- 2.3.4.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens recebidos de outras unidades sob a mesma propriedade corporativa devem estar sujeitos aos mesmos requisitos de especificação (consulte 2.3.2), requisitos de fornecedores aprovados e inspeções de recebimento aplicados a todos os outros fornecedores de materiais.
- 2.3.4.6 As auditorias de fornecedores devem ser baseadas no risco (conforme determinado em 2.3.4.2) e devem ser conduzidas por pessoas que conheçam bem os requisitos regulatórios e de segurança de alimentos aplicáveis, e sejam treinadas em técnicas de auditoria.

## 2.4 Sistema de Segurança de Alimentos

### 2.4.1 Legislação de alimentos (obrigatório)

- 2.4.1.1 A unidade deve garantir que, no momento da entrega aos clientes, os produtos acabados estejam em conformidade com a legislação de segurança de alimentos aplicável no país de fabricação e de venda. Isso inclui conformidade com os requisitos legislativos aplicáveis a limites máximos de resíduos, segurança de alimentos, embalagem, descrição do produto, pesos líquidos, rotulagem nutricional, alergênicos, e rotulagem de aditivos, rotulagem de alimentos de identidade preservada, quaisquer outros critérios listados na legislação de alimentos e nos códigos de prática relevantes estabelecidos pelo setor.
- 2.4.1.2 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade para garantir que a unidade esteja informada sobre as mudanças na legislação relevante, desenvolvimentos científicos e técnicos, questões emergentes de segurança de alimentos e códigos de práticas relevantes do setor.
- 2.4.1.3 O SQFI e o organismo de certificação devem ser notificados por escrito dentro de vinte e quatro (24) horas como resultado de uma advertência ou evento regulatório. A notificação ao SQFI deve ser enviada por e-mail para [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com).

## **2.4.2 Boas práticas de fabricação (obrigatório)**

- 2.4.2.1 A unidade deve garantir que as boas práticas de fabricação aplicáveis, descritas no módulo II deste Código de Segurança de Alimentos, sejam aplicadas ou excluídas de acordo com uma análise de risco por escrito, descrevendo a justificativa para a exclusão ou a evidência da eficácia das medidas de controle alternativas que garantem que a segurança de alimentos não seja comprometida.
- 2.4.2.2 As boas práticas de fabricação aplicáveis ao escopo da certificação, descrevendo como a segurança de alimentos é controlada e garantida, devem ser documentadas e implementadas.

## **2.4.3 Plano de segurança de alimentos (obrigatório)**

- 2.4.3.1 Um plano de segurança de alimentos deve ser preparado de acordo com as doze etapas identificadas nas diretrizes do APPCC da Comissão do Codex Alimentarius. O plano de segurança de alimentos deve ser efetivamente implementado e mantido, e deve descrever como a unidade controla e garante a segurança de alimentos dos produtos, ou grupos de produtos, incluídos no escopo da certificação SQF e seus processos associados. Pode ser necessário mais de um plano de segurança de alimentos APPCC para cobrir todos os produtos incluídos no escopo da certificação.
- 2.4.3.2 O plano ou planos de segurança de alimentos devem ser desenvolvidos e mantidos por uma equipe multidisciplinar que inclua o profissional de SQF e o pessoal da unidade com conhecimento técnico, de produção e engenharia das matérias-primas relevantes, embalagem, coadjuvantes de tecnologia, produtos e processos associados. Se não houver experiência relevante na unidade, pode-se obter orientação de outras fontes para auxiliar a equipe de segurança de alimentos.
- 2.4.3.3 O escopo de cada plano de segurança de alimentos deve ser desenvolvido e documentado, incluindo o início e os pontos finais dos processos em consideração e todas as entradas e saídas relevantes.
- 2.4.3.4 As descrições de todos os produtos incluídos no escopo dos planos de segurança de alimentos devem ser desenvolvidas e documentadas. As descrições devem fazer referência às especificações do produto acabado (consulte 2.3.2.9), mais quaisquer informações adicionais relevantes para a segurança do produto, como pH, atividade da água, composição e/ou condições de armazenamento.
- 2.4.3.5 O uso pretendido de cada produto deve ser determinado e documentado pela equipe de segurança de alimentos. Isso deve incluir grupos de consumidores-alvo, o potencial de consumo por grupos vulneráveis da população, requisitos para processamento adicional, se aplicável, e usos alternativos potenciais do produto.
- 2.4.3.6 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar um fluxograma abrangendo o escopo de cada plano de segurança de alimentos. O fluxograma deve incluir todas as etapas do processo, todas as matérias-primas, embalagens, utilidades (por exemplo, água, vapor, gases, conforme aplicável), paradas programadas do processo e todas as saídas do processo, incluindo resíduos e retrabalho. Cada fluxograma deve ser confirmado pela equipe de segurança de alimentos ao longo de todas as etapas e horários de operação.

- 2.4.3.7 A equipe de segurança de alimentos deve identificar e documentar todos os perigos à segurança de alimentos que possam razoavelmente ocorrer em cada etapa dos processos, incluindo matérias-primas e outros insumos.
- 2.4.3.8 A equipe de segurança de alimentos deve conduzir uma análise de perigos para cada perigo identificado, determinando quais são significativos, ou seja, sua eliminação ou redução a um nível aceitável é necessária para controlar a segurança dos alimentos. A metodologia para determinar a significância do perigo deve ser documentada e usada consistentemente, para avaliar todos os perigos potenciais.
- 2.4.3.9 A equipe de segurança de alimentos deve determinar e documentar as medidas de controle que devem ser aplicadas a todos os perigos significativos. Mais de uma medida de controle pode ser necessária para controlar um perigo identificado, e mais de um perigo significativo pode ser controlado por uma medida de controle específica.
- 2.4.3.10 Com base nos resultados da análise de perigo (consulte 2.4.3.8), a equipe de segurança de alimentos deve identificar as etapas no processo em que o controle deve ser aplicado para eliminar um perigo significativo ou reduzi-lo a um nível aceitável (ou seja, um ponto crítico de controle ou PCC). Nos casos em que um perigo significativo é identificado em uma etapa do processo, mas não existe medida de controle, a equipe de segurança de alimentos deve modificar o processo para incluir uma medida de controle apropriada.
- 2.4.3.11 Para cada PCC identificado, a equipe de segurança de alimentos deve determinar e documentar os limites que separam os produtos seguros dos produtos inseguros (limites críticos). A equipe de segurança de alimentos deve validar todos os limites críticos para garantir o nível de controle dos perigos à segurança de alimentos identificados e que todos os limites críticos e todas as medidas de controle, individualmente ou em combinação, forneçam eficazmente o nível de controle necessário (consulte 2.5.2.1).
- 2.4.3.12 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos para monitorar os PCCs, para garantir que permaneçam dentro dos limites estabelecidos (consulte 2.4.3.11). Os procedimentos de monitoramento devem identificar o pessoal designado para conduzir o monitoramento, os métodos de amostragem e ensaios, incluindo a frequência das análises.
- 2.4.3.13 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos de desvio que identifiquem a disposição do produto afetado quando o monitoramento indicar uma perda de controle em um PCC. Os procedimentos também devem determinar ações para corrigir a etapa do processo e prevenir a recorrência da falha de segurança.
- 2.4.3.14 Os planos de segurança de alimentos documentados e aprovados devem ser implementados integralmente. A eficácia da implementação deve ser monitorada pela equipe de segurança de alimentos e uma revisão completa dos planos documentados e implementados deve ser conduzida pelo menos anualmente, ou quando ocorrerem mudanças em processos, equipamentos, insumos ou outras, que afetem a segurança do produto.
- 2.4.3.15 Devem ser implementados procedimentos para verificar que os pontos críticos de controle estão monitorados de forma eficaz e se as ações corretivas apropriadas são aplicadas. Os planos de segurança de alimentos implementados devem ser verificados como parte da verificação do Sistema SQF (consulte 2.5).
- 2.4.3.16 Os registros do monitoramento dos pontos críticos de controle, das ações corretivas e da verificação devem ser mantidos e usados de forma apropriada.

2.4.3.17 Quando as legislações de segurança de alimentos no país de produção e destino (se conhecido) prescreverem uma metodologia de controle de segurança de alimentos diferente das diretrizes do APPCC da Comissão do Codex Alimentarius, a equipe de segurança de alimentos deve implementar planos de segurança de alimentos que atendam tanto aos requisitos do Codex, quanto aos requisitos regulatórios de alimentos.

#### **2.4.4 Amostragem, inspeção e análise de produtos**

2.4.4.1 Os métodos, a responsabilidade e os critérios para amostragem, inspeção e/ou análise de matérias-primas, produto em processo e produto acabado devem ser documentados e implementados.

Os métodos aplicados devem garantir que as inspeções e análises sejam realizadas em intervalos regulares, conforme requerido, e de acordo com as especificações e requisitos legais acordados.

A amostragem e as análises devem ser representativas em relação ao lote do processo e garantir que os controles de processo sejam mantidos para atender às especificações e formulações.

2.4.4.2 As análises de produtos devem ser conduzidas conforme métodos nacionalmente reconhecidos ou requisitos da empresa, ou métodos alternativos que sejam validados como equivalentes aos métodos nacionalmente reconhecidos.

Quando laboratórios internos forem usados para realizar análises ambientais, de insumos ou de produtos, os métodos de amostragem e ensaios devem estar de acordo com os requisitos aplicáveis da ISO/IEC 17025, incluindo testes de proficiência anuais para o pessoal que realiza as análises.

Os laboratórios externos devem ser acreditados de acordo com a ISO/IEC 17025, ou norma internacional equivalente, e incluídos na lista de especificações de serviços terceirizados da unidade (consulte 2.3.2.11).

2.4.4.3 Os laboratórios internos que conduzam análises químicas e microbiológicas que possam representar um risco para a segurança do produto devem estar localizados separadamente de qualquer atividade de processamento ou de manipulação de alimentos, e ser projetados de forma a limitar o acesso apenas ao pessoal autorizado.

Uma sinalização deve ser exibida identificando a área do laboratório como área restrita, acessível apenas ao pessoal autorizado.

2.4.4.4 Devem ser tomadas providências para isolar e conter todos os resíduos de laboratório perigosos, mantidos nas instalações, e gerenciá-los separadamente dos resíduos de alimentos. As saídas dos resíduos de laboratório devem, no mínimo, estar a jusante dos drenos que servem às áreas de processamento e manipulação de alimentos.

2.4.4.5 As amostras de retenção, se exigidas pelos clientes ou pelos regulamentos, devem ser armazenadas de acordo com as condições típicas de armazenamento do produto e mantidas durante o prazo de validade declarado do produto.

2.4.4.6 Devem ser mantidos registros de todas as inspeções e análises.

## **2.4.5 Produtos e materiais não conformes**

2.4.5.1 A responsabilidade e os métodos que descrevem como lidar com produtos, matérias-primas, ingredientes, produto em processo ou embalagens não conformes, detectados durante o recebimento, armazenamento, processamento, manipulação ou entrega, devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. O produto não conforme seja colocado em quarentena, identificado, manipulado e/ou descartado de forma a minimizar o risco de uso inadvertido, uso indevido ou risco para a integridade do produto acabado; e
- ii. Todo o pessoal relevante esteja ciente dos requisitos da organização para quarentena e liberação aplicáveis ao produto colocado em status de quarentena.

2.4.5.2 Devem ser mantidos registros de quarentena e de manipulação, ação corretiva ou descarte de materiais ou produtos não conformes.

## **2.4.6 Retrabalho do produto**

2.4.6.1 A responsabilidade e os métodos que descrevem como os ingredientes, as embalagens ou os produtos são retrabalhados devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. As operações de retrabalho sejam supervisionadas por pessoal qualificado;
- ii. O produto retrabalhado seja claramente identificado e rastreável;
- iii. O produto retrabalhado seja processado de acordo com o plano de segurança de alimentos da unidade;
- iv. Cada lote de produto retrabalhado seja inspecionado ou analisado conforme requerido, antes da liberação;
- v. As inspeções e análises estejam em conformidade com os requisitos descritos no elemento 2.4.4.1;
- vi. A liberação de produto retrabalhado esteja em conformidade com o elemento 2.4.7; e
- vii. O produto retrabalhado não afete a segurança ou integridade do produto acabado.

Devem ser mantidos registros de todas as operações de retrabalho.

## **2.4.7 Liberação de produtos (obrigatório)**

2.4.7.1 A responsabilidade e os métodos para liberação de produtos devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que o produto seja liberado por pessoal autorizado e somente depois que todas as inspeções e análises forem concluídas e documentadas com sucesso, para verificar se os controles de legislação e outros controles de segurança de alimentos estabelecidos foram cumpridos.

Devem ser mantidos registros de todas as liberações de produtos.

2.4.7.2 A liberação do produto deve incluir um procedimento para confirmar que os rótulos do produto estão em conformidade com a legislação de alimentos aplicável no país de fabricação e nos países de uso ou venda, se conhecidos (consulte 2.4.1.1).

Se o produto for embalado e distribuído a granel ou sem rótulos, as informações do produto devem ser disponibilizadas para informar aos clientes e/ou consumidores sobre os requisitos para seu uso seguro.

2.4.7.3 Caso a unidade use liberação positiva, com base em patógeno ou análise química do produto, um procedimento deve ser implementado para garantir que o produto não seja liberado até que resultados aceitáveis tenham sido recebidos.

Caso sejam usados armazéns fora da unidade ou terceirizados, esses requisitos devem ser efetivamente comunicados e deve ser verificado se estão sendo seguidos.

#### **2.4.8 Monitoramento ambiental**

2.4.8.1 Um programa de monitoramento ambiental, baseado em risco, deve estar implementado para todos os processos de fabricação de alimentos e áreas adjacentes imediatas com impacto nos processos de fabricação.

A responsabilidade e os métodos para o programa de monitoramento ambiental devem ser documentados e implementados.

2.4.8.2 Deve ser preparado um cronograma de amostragem e análises ambientais. Ele deve, no mínimo:

- i. Detalhar os patógenos ou organismos indicadores aplicáveis às análises naquele setor industrial;
- ii. Listar o número de amostras para coleta e a frequência da amostragem;
- iii. Descrever os locais onde as amostras devem ser coletadas e o rodízio dos locais, conforme necessário; e
- iv. Descrever os métodos para lidar com resultados elevados ou indesejáveis.

2.4.8.3 Os resultados das análises ambientais devem ser monitorados, rastreados e suas tendências identificadas, e as ações preventivas (consulte 2.5.3.1) devem ser implementadas quando resultados insatisfatórios ou tendências forem observados.

## **2.5 Verificação do Sistema SQF**

### **2.5.1 Validação e eficácia (obrigatório)**

2.5.1.1 Os métodos, a responsabilidade e os critérios para garantir a eficácia de todos os elementos aplicáveis ao Programa SQF devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem validar que:

- i. É confirmado que boas práticas de fabricação garantem que os resultados requeridos são alcançados;
- ii. Os limites críticos de segurança de alimentos são revisados anualmente e revalidados ou justificados por normas regulatórias quando ocorrerem mudanças; e
- iii. Mudanças nos processos ou procedimentos são avaliadas para garantir que os controles ainda são eficazes.

Devem ser mantidos registros de todas as atividades de validação.

### **2.5.2 Atividades de verificação (obrigatório)**

2.5.2.1 Devem ser documentados e implementados os métodos, a responsabilidade e os critérios para verificar o monitoramento das boas práticas de fabricação, pontos críticos de controle e outros controles de segurança de alimentos, bem como a legalidade dos produtos certificados. Os métodos aplicados devem garantir que o pessoal responsável por verificar as atividades de monitoramento autorize cada registro verificado.



2.5.2.2 Deve ser elaborado e implementado um cronograma de verificação, descrevendo as atividades de verificação, a frequência de realização e a pessoa responsável por cada atividade.

Devem ser mantidos registros de verificação das atividades.

### **2.5.3 Ação corretiva e preventiva (obrigatório)**

2.5.3.1 A responsabilidade e os métodos que definem como as ações corretivas e preventivas são determinadas, implementadas e verificadas, incluindo a identificação da causa raiz e a resolução da não conformidade de limites críticos de segurança de alimentos e desvios dos requisitos de segurança de alimentos devem ser documentados e implementados.

Desvios dos requisitos de segurança de alimentos podem incluir reclamações de clientes, não conformidades constatadas em auditorias e inspeções internas ou externas, produtos e equipamentos não conformes, recolhimentos e recalls, conforme apropriado.

2.5.3.2 Devem ser mantidos registros de todas as investigações, análise de causa raiz e resoluções de não conformidades, suas correções e da implementação de ações preventivas.

### **2.5.4 Auditorias internas e inspeções (obrigatório)**

2.5.4.1 Os métodos e a responsabilidade pela programação e condução de auditorias internas para verificar a eficácia do Sistema SQF devem ser documentados e implementados. As auditorias internas devem ser realizadas na totalidade e, pelo menos, anualmente. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. Todos os requisitos aplicáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos sejam auditados, de acordo com a lista de verificação de auditoria SQF ou uma ferramenta semelhante;
- ii. Sejam registradas evidências objetivas para verificar a conformidade e/ou não conformidade;
- iii. Sejam tomadas as ações corretivas e preventivas para as deficiências identificadas durante as auditorias internas; e
- iv. Os resultados da auditoria sejam comunicados aos gestores relevantes e ao pessoal responsável pela implementação e verificação das ações corretivas e preventivas.

2.5.4.2 O pessoal que realiza auditorias internas deve ser treinado e competente nos procedimentos de auditoria interna. Quando possível, o pessoal que conduz auditorias internas deve ser independente da função que está sendo auditada.

2.5.4.3 Devem ser planejadas e realizadas inspeções regulares da unidade e dos equipamentos, para verificar se as boas práticas de fabricação e a manutenção de instalações e equipamentos estão em conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos. A unidade deve:

- i. Fazer correções ou tomar ações corretivas e preventivas; e
- ii. Manter registros de inspeções e quaisquer ações corretivas realizadas.

2.5.4.4 Os registros de auditorias internas e inspeções, e de quaisquer ações corretivas e preventivas tomadas como resultado das auditorias internas, devem ser mantidos de acordo com 2.5.3.

Mudanças implementadas a partir de auditorias internas, que tenham impacto na capacidade da unidade de fornecer alimentos seguros, devem exigir uma revisão dos aspectos aplicáveis do Sistema SQF (consulte 2.3.1.3).

## 2.6 Rastreabilidade de produtos e gestão de crises

### 2.6.1 Identificação dos produtos (obrigatório)

2.6.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela identificação de matérias-primas, ingredientes, embalagens, produto em processo, insumos de processo e produtos acabados, durante todos os estágios de produção e armazenamento, devem ser documentados e implementados para garantir que:

- i. Matérias-primas, ingredientes, embalagens, produto em processo, insumos de processo e produtos acabados sejam claramente identificados durante todos os estágios de recebimento, produção, armazenamento e expedição; e
- ii. O produto acabado seja rotulado de acordo com a especificação do cliente e/ou requisitos regulatórios.

2.6.1.2 Procedimentos de início de produção, troca de produto e troca de embalagem (incluindo mudanças de rótulo) de produtos devem ser documentados e implementados para garantir que o produto correto esteja na embalagem correta e com o rótulo correto, e que a troca seja inspecionada e aprovada por pessoa autorizada.

Devem ser implementados procedimentos para garantir que o uso de rótulos seja reconciliado e quaisquer inconsistências investigadas e resolvidas.

Devem ser mantidos registros de troca de produtos e de reconciliação de rótulo.

### 2.6.2 Rastreabilidade de produtos (obrigatório)

2.6.2.1 A responsabilidade e os métodos usados para rastrear o produto devem ser documentados e implementados para garantir que:

- i. O produto acabado seja rastreável, pelo menos, um passo adiante na direção do consumidor e, pelo menos, um passo atrás no processo na direção do fornecedor da fabricação;
- ii. As datas de recebimento de matérias-primas, ingredientes, embalagens e materiais em contato com os alimentos e outros insumos sejam registradas (consulte 2.8.1.8 para rastreabilidade de produtos alimentícios contendo alergênicos);
- iii. A rastreabilidade seja mantida onde o produto é retrabalhado (consulte 2.4.6); e
- iv. A eficácia do sistema de rastreabilidade do produto seja revisada, pelo menos anualmente, como parte da revisão do recall e recolhimento do produto (consulte 2.6.3.2).

Devem ser mantidos registros do recebimento e uso de matérias-primas e materiais de embalagem, e da expedição e destino dos produtos acabados.

### 2.6.3 Recolhimento e recall de produto (obrigatório)

2.6.3.1 A responsabilidade e os métodos usados para recolher ou fazer recall do produto devem ser documentados e implementados. O procedimento deve:

- i. Identificar os responsáveis por iniciar, gerenciar e investigar o recolhimento ou recall de produto;
- ii. Descrever os procedimentos de gestão a serem implementados, incluindo fontes de assessoria jurídica, regulatória e orientação especializada, e informações essenciais de rastreabilidade;
- iii. Descrever um plano de comunicação para informar o pessoal da unidade, clientes, consumidores, autoridades e outros organismos essenciais de maneira oportuna e apropriada sobre a natureza do incidente; e

- iv. Garantir que o SQFI, o organismo de certificação e a autoridade regulatória apropriada sejam listados como organizações essenciais e notificados em casos de incidentes de segurança de alimentos de natureza pública ou recall de produtos por qualquer motivo.

2.6.3.2 O sistema de recolhimento e recall de produtos deve ter sua eficácia revisada, testada e verificada ao menos anualmente. O teste deve incluir materiais recebidos (rastreadibilidade mínima um passo atrás) e produto acabado (rastreadibilidade mínima um passo adiante).

Os testes devem ser realizados em produtos de diferentes turnos e materiais (incluindo material a granel) usados em diversos produtos e/ou em produtos enviados para uma ampla gama de clientes.

2.6.3.3 Devem ser mantidos registros de testes de recolhimento e recall, investigações de causa raiz sobre recolhimentos e recalls reais, e das ações corretivas e preventivas aplicadas.

2.6.3.4 O SQFI e o organismo de certificação devem ser notificados por escrito dentro de vinte e quatro (24) horas após a identificação de um evento de segurança de alimentos que exija notificação pública. O SQFI deve ser notificado por e-mail para [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com).

#### **2.6.4 Planejamento da gestão de crises**

2.6.4.1 Um plano de gestão de crises, com base na compreensão dos perigos potenciais conhecidos (por exemplo, inundação, seca, incêndio, tsunami ou outros eventos climáticos graves, guerra ou conflito civil, falhas em sistemas informáticos, pandemia, falta de eletricidade ou de refrigeração, vazamento de amônia, greve de trabalhadores) que possam afetar a capacidade da unidade de fornecer alimentos seguros, deve ser documentado pela alta direção, delineando os métodos e a responsabilidade pelo plano que a unidade deve implementar para lidar com uma crise do negócio. O plano de gestão de crises deve incluir, no mínimo:

- i. Um membro da alta direção, responsável pela tomada de decisões, supervisão e início de ações decorrentes de um incidente de gestão de crises;
- ii. A nomeação e o treinamento de uma equipe de gestão de crises;
- iii. Os controles implementados para garantir que nenhuma resposta comprometa a segurança dos produtos;
- iv. As medidas para isolar e identificar os produtos afetados por uma resposta a uma crise;
- v. As medidas tomadas para verificar a aceitabilidade dos alimentos antes da liberação;
- vi. A elaboração e manutenção de uma lista atual de contatos para alertas de crise, incluindo clientes da cadeia de fornecimento;
- vii. Fontes de assistência jurídica e especializada; e
- viii. A responsabilidade pelas comunicações internas e pela comunicação com as autoridades, as organizações externas e a mídia.

2.6.4.2 O plano de gestão de crises deve ser revisado, testado e verificado, pelo menos anualmente, com as falhas e as ações corretivas apropriadas documentadas. Devem ser mantidos registros das revisões do plano de gestão de crises.

## 2.7 Defesa dos alimentos e fraude em alimentos

### 2.7.1 Plano de defesa dos alimentos (obrigatório)

- 2.7.1.1 Uma avaliação de ameaças à defesa dos alimentos deve ser conduzida para identificar ameaças que possam ser causadas por um ato deliberado de sabotagem ou terrorista.
- 2.7.1.2 Um plano de defesa dos alimentos deve ser documentado, implementado e mantido com base na avaliação das ameaças (consulte 2.7.1.1). O plano de defesa dos alimentos deve atender aos requisitos legais, conforme aplicável, e deve incluir, no mínimo:
- i. Os métodos, a responsabilidade e os critérios para prevenir a adulteração de alimentos causada por um ato deliberado de sabotagem ou terrorista;
  - ii. O nome do membro da alta direção da unidade, responsável pela defesa dos alimentos;
  - iii. Os métodos implementados para garantir que apenas pessoal autorizado tenha acesso a equipamentos de produção e veículos, áreas de fabricação e armazenamento, através dos pontos de acesso designados;
  - iv. Os métodos implementados para proteger pontos de processamento sensíveis contra adulteração intencional;
  - v. As medidas tomadas para garantir o recebimento e armazenamento seguros de matérias-primas, ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos perigosos, para protegê-los de atos deliberados de sabotagem ou terrorismo;
  - vi. As medidas implementadas para garantir que matérias-primas, ingredientes, embalagens (incluindo rótulos), produto em processo, insumos de processo e produtos acabados sejam mantidos em condições seguras de armazenamento e transporte; e
  - vii. Os métodos implementados para registrar e controlar o acesso às dependências pelo pessoal da unidade, terceiros e visitantes.
- 2.7.1.3 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante sobre a implementação efetiva do plano de defesa dos alimentos (consulte 2.9.2.1).
- 2.7.1.4 O plano de avaliação e prevenção das ameaças à defesa dos alimentos deve ser revisado e testado pelo menos anualmente, ou quando o nível de ameaça, conforme definido pela avaliação de ameaças, mudar. Devem ser mantidos registros das revisões e dos testes do plano de defesa dos alimentos.

### 2.7.2 Fraude em alimentos (obrigatório)

- 2.7.2.1 Devem ser documentados, implementados e mantidos os métodos, a responsabilidade e os critérios para identificar a vulnerabilidade da unidade à fraude em alimentos, incluindo a suscetibilidade à substituição em matérias-primas ou ingredientes, rotulagem enganosa de produtos acabados, diluição ou falsificação.
- 2.7.2.2 Deve ser desenvolvido e implementado um plano de mitigação da fraude em alimentos, que especifique os métodos pelos quais as vulnerabilidades à fraude em alimentos identificadas devam ser controladas, incluindo vulnerabilidades identificadas de segurança de alimentos dos ingredientes e materiais.
- 2.7.2.3 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante sobre a implementação eficaz do plano de mitigação da fraude em alimentos (consulte 2.9.2.1).

2.7.2.4 O plano de avaliação e mitigação de vulnerabilidade à fraude em alimentos deve ser revisado e verificado pelo menos anualmente, com as falhas e as ações corretivas documentadas. Devem ser mantidos registros das revisões.

## 2.8 Gestão de alergênicos

### 2.8.1 Gestão de alergênicos (obrigatório)

2.8.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para controlar alergênicos e prevenir que fontes de alergênicos contaminem o produto devem ser documentados e implementados. O programa de gestão de alergênicos deve incluir:

- i. Uma análise de risco das matérias-primas, ingredientes e coadjuvantes de tecnologia, incluindo lubrificantes de grau alimentício, que contenham alergênicos alimentares;
- ii. Uma avaliação dos alergênicos alimentares relacionados ao local de trabalho, que podem se originar a partir de vestiários, máquinas de venda automática, refeitórios e visitantes;
- iii. Uma lista dos alergênicos aplicáveis no país de fabricação e nos países de destino, se conhecidos;
- iv. Uma lista dos alergênicos, acessível ao pessoal relevante;
- v. O controle dos perigos associados aos alergênicos e incorporados ao plano de segurança de alimentos; e
- vi. Os planos de gestão para controle dos alergênicos identificados.

2.8.1.2 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante envolvido no recebimento ou manipulação de matérias-primas, produto em processo, retrabalho ou produto acabado sobre como identificar, manipular, armazenar e segregar matérias-primas e produtos contendo alergênicos.

2.8.1.3 Devem ser tomadas providências para identificar claramente e segregar alimentos que contenham alergênicos. Os procedimentos de segregação devem ser implementados e monitorados continuamente.

2.8.1.4 Se algum material alergênico puder estar presente, intencionalmente ou não, a limpeza e a sanitização de superfícies de contato com o produto entre trocas de linha devem ser eficazes, apropriadas para o risco e os requisitos legais, e suficientes para remover todos os alergênicos-alvo potenciais das superfícies de contato com o produto, incluindo aerossóis, conforme apropriado, para prevenir o contato cruzado.

Devem ser fornecidos equipamentos separados para a manipulação e para a produção, onde não for possível a higiene e remoção ou segregação satisfatórias da linha.

2.8.1.5 Com base na avaliação de risco, os procedimentos para validação e verificação da eficácia da limpeza e sanitização de áreas e equipamentos nos quais os alergênicos são usados devem ser documentados e implementados de modo eficaz.

2.8.1.6 Onde puder haver presença de material alergênico, os procedimentos de troca de produtos devem ser documentados e implementados para eliminar o risco de contato cruzado.

- 2.8.1.7 O sistema de identificação de produtos (consulte 2.6.1.1) deve providenciar identificação e rotulagem claras, de acordo com os requisitos regulatórios das linhas de produção e dos equipamentos onde alimentos contendo alergênicos são fabricados.
- 2.8.1.8 O sistema de rastreabilidade de produto (consulte 2.6.2) deve levar em consideração as condições nas quais os alimentos contendo alergênicos são fabricados e garantir a rastreabilidade completa de todos os ingredientes e coadjuvantes de tecnologia usados.
- 2.8.1.9 A unidade deve documentar e implementar métodos para controlar a correta informação dos rótulos dos produtos acabados (ou informações ao consumidor, quando aplicável) e garantir que o produto em processo e o produto acabado sejam fiéis ao rótulo com relação aos alergênicos. As medidas podem incluir aprovações de rótulos no recebimento, reconciliações de rótulos durante a produção, destruição de rótulos obsoletos, verificação de rótulos no produto acabado, conforme apropriado, e procedimentos de troca de produto.
- 2.8.1.10 O retrabalho de produtos (consulte 2.4.6) contendo alergênicos alimentares deve ser conduzido em condições que garantam que a segurança e a integridade do produto sejam mantidas. Produtos retrabalhados contendo alergênicos devem ser claramente identificados e rastreáveis.
- 2.8.1.11 As unidades que não manipulam materiais alergênicos nem fabricam produtos alergênicos devem documentar, implementar e manter um programa de gestão de alergênicos, abordando, no mínimo, a mitigação de alergênicos introduzidos ou alergênicos não intencionais através de fornecedores, fabricantes contratados, pessoal da unidade e atividades dos visitantes.

## 2.9 Treinamento

### 2.9.1 Requisitos de treinamento

- 2.9.1.1 Deve ser definida e documentada a responsabilidade de estabelecer as necessidades de treinamento e implementar os treinamentos do pessoal da organização para garantir que tenham as competências necessárias para desempenhar as funções que afetam os produtos, a legalidade e a segurança, (consulte 2.1.1.6)
- 2.9.1.2 Deve ser fornecido treinamento apropriado para o pessoal que realiza as tarefas essenciais de implementação eficaz do Sistema SQF e a manutenção dos requisitos regulatórios e de segurança de alimentos.

### 2.9.2 Programa de treinamento (obrigatório)

- 2.9.2.1 Um programa de treinamento deve ser documentado e implementado, descrevendo, no mínimo, as competências necessárias para tarefas específicas e os métodos de treinamento a serem aplicados ao pessoal que realiza tarefas associadas a:
- i. Implementação do APPCC, para o pessoal envolvido no desenvolvimento e manutenção dos planos de segurança de alimentos;
  - ii. Procedimentos de monitoramento e de ação corretiva para todo o pessoal envolvido no monitoramento de pontos críticos de controle (PCCs);
  - iii. Higiene pessoal para todo o pessoal envolvido na manipulação de produtos alimentícios e superfícies de contato com alimentos;

- iv. Boas práticas de fabricação e instruções de trabalho para todo o pessoal envolvido na manipulação de alimentos, processamento de alimentos, e equipamentos;
- v. Métodos de amostragem e de ensaios para todo o pessoal envolvido na amostragem e análises de matérias-primas, embalagens, produto em processo e produtos acabados;
- vi. Monitoramento ambiental para o pessoal relevante;
- vii. Gestão de alergênicos, defesa dos alimentos e fraude em alimentos para todo o pessoal relevante; e
- viii. Atividades identificadas como críticas para atender à implementação e manutenção eficazes do código SQF.

O programa de treinamento deve incluir disposições para identificar e satisfazer as necessidades de treinamento de reciclagem da organização.

2.9.2.2 Os materiais de treinamento, a realização de treinamentos e os procedimentos em todas as atividades críticas para atender à conformidade com as legislações e a manutenção da segurança de alimentos devem ser fornecidos em linguagem compreendida pelo pessoal.

2.9.2.3 Os registros de treinamento devem ser mantidos e incluir:

- i. Nome do participante;
- ii. Descrição das habilidades;
- iii. Descrição do treinamento fornecido;
- iv. Data de conclusão do treinamento;
- v. Instrutor ou fornecedor de treinamento; e
- vi. Verificação de que o participante do treinamento é competente para realizar as atividades necessárias.

# Módulo 11: Boas práticas de fabricação para o processamento de produtos alimentícios

## 11.1 Localização e dependências da unidade

### 11.1.1 Localização e aprovação das dependências

11.1.1.1 A unidade deve avaliar as atividades e o ambiente da unidade para identificar quaisquer riscos que possam ter impacto adverso na segurança do produto, e implementar controles para quaisquer dos riscos identificados. A avaliação deve ser revisada em resposta a qualquer mudança no ambiente ou nas atividades do local.

A construção e a operação em curso das dependências da unidade devem ser aprovadas pela autoridade competente.

### 11.1.2 Materiais de construção

11.1.2.1 Os pisos devem ser construídos com material liso, denso e resistente a impactos, que possa ser efetivamente nivelado e drenado e que seja impermeável a líquidos, e possa ser limpo com facilidade. Os pisos devem ser inclinados em direção a drenos no piso, em declives adequados para permitir a remoção eficaz de todo o excesso de fluxo ou água residual, nas condições normais de trabalho.

Onde não houver drenagem de piso disponível, opções de encanamento para lidar com excesso de fluxo ou águas residuais devem ser implementadas.

11.1.2.2 Os drenos devem ser construídos e localizados de modo que sejam fáceis de limpar e não representem perigo.

11.1.2.3 O sistema sifonado com grelha para resíduos nos drenos deve estar localizado longe de quaisquer áreas de manipulação de alimentos ou das entradas das dependências.

11.1.2.4 Paredes, divisórias, tetos e portas devem ser de construção durável. As superfícies internas devem ter superfície uniforme, regular e devem ser impermeáveis, com acabamento em cor clara, e devem ser mantidas limpas (consulte 11.2.5).

Junções entre paredes e entre as paredes e o piso devem ser projetadas para serem facilmente limpas e vedadas para prevenir o acúmulo de resíduos de alimentos.

11.1.2.5 Dutos, conduítes e tubulações que transportam ingredientes, produtos ou utilidades, como vapor ou água, devem ser projetados e construídos para prevenir a contaminação de alimentos, ingredientes e das superfícies de contato com alimentos, além de facilitar a limpeza.

Uma análise de risco deve ser conduzida, para garantir que os riscos de contaminação de alimentos sejam mitigados.



11.1.2.6 As tubulações que transportam resíduos sanitários ou águas residuais, localizadas diretamente sobre linhas de produtos ou áreas de armazenamento, devem ser projetadas e construídas para prevenir a contaminação de alimentos, materiais, ingredientes e superfícies de contato com alimentos, e devem facilitar a limpeza.

Uma análise de risco deve ser conduzida, para garantir que os riscos de contaminação de alimentos sejam mitigados.

11.1.2.7 As portas, escotilhas e janelas, e suas molduras nas áreas de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos, devem ser de material e construção que atendam aos mesmos requisitos funcionais das paredes e divisórias internas. As portas e escotilhas devem ser de construção sólida, e as janelas devem ser feitas de vidro à prova de estilhaçamento ou material similar.

11.1.2.8 Os produtos devem ser processados e manipulados em áreas equipadas com teto ou outra estrutura aceitável, que seja construída e mantida para prevenir a contaminação dos produtos. Forros rebaixados, quando presentes, devem ser construídos para permitir o monitoramento de pragas, facilitar a limpeza e fornecer acesso às utilidades.

11.1.2.9 Escadas, passarelas e plataformas em áreas de processamento e manipulação de alimentos devem ser projetadas e construídas para que não representem risco de contaminação do produto, e sem grelhas abertas diretamente sobre as superfícies expostas de produtos alimentícios. Elas devem ser mantidas limpas (consulte 11.2.5).

### **11.1.3 Iluminação e luminárias**

11.1.3.1 A iluminação nas áreas de processamento, de manipulação de alimentos e nas estações de inspeção deve ter intensidade apropriada para permitir que o pessoal realize suas atividades de forma eficiente e eficaz, e deve cumprir com os regulamentos locais ou normas do setor para a intensidade da luz.

11.1.3.2 Luminárias em áreas de processamento, estações de inspeção, áreas de armazenamento de ingredientes e embalagens, e em todas as áreas onde o produto esteja exposto, devem ser à prova de estilhaçamento, fabricadas com uma proteção à prova de estilhaçamento ou equipadas com revestimentos protetores e embutidas ou encaixadas no teto.

Se as luminárias não puderem ser embutidas, as estruturas devem ser protegidas contra quebra acidental, fabricadas com materiais fáceis de limpar e incluídas ao programa de limpeza e sanitização.

11.1.3.3 Luminárias no armazém, ou em outras áreas onde o produto estiver coberto ou protegido de outra forma, devem ser projetadas para prevenir a quebra e a contaminação dos produtos.

### **11.1.4 Área de inspeção/controlado de qualidade**

11.1.4.1 Se for necessária inspeção na linha, uma área adequada próxima à linha de processamento deve ser fornecida para a inspeção do produto (consulte 2.4.4). A área de inspeção/controlado de qualidade deve ser provida de instalações adequadas para inspeção e análises de acordo com o tipo de produto manipulado/processado. A área de inspeção deve:

- i. Ter fácil acesso às instalações para lavagem das mãos;
- ii. Permitir a manipulação e a remoção apropriadas dos resíduos; e
- iii. Ser mantida limpa, para prevenir a contaminação do produto.

### 11.1.5 Proteção contra poeira, insetos e pragas

11.1.5.1 Todas as janelas externas, aberturas de ventilação, portas e outras aberturas devem ser efetivamente vedadas quando forem fechadas e ser à prova de poeira, animais daninhos e outras pragas.

As portas para acesso externo do pessoal devem ser efetivamente à prova de insetos, equipadas com um dispositivo de fechamento automático e vedações adequadas para proteger contra a entrada de poeira, animais daninhos e outras pragas.

11.1.5.2 As portas externas, incluindo portas suspensas em docas nas áreas de manipulação de alimentos, usadas para acesso a produtos, pedestres ou caminhões, devem ser projetadas e mantidas para prevenir a entrada de pragas por, pelo menos, um ou uma combinação dos seguintes métodos:

- i. Um dispositivo de fechamento automático;
- ii. Uma cortina de ar eficaz;
- iii. Uma tela à prova de pragas;
- iv. Um anexo à prova de pragas; e
- v. Vedação adequada em torno dos caminhões nas docas.

11.1.5.3 Dispositivos elétricos de controle de insetos, feromônios ou outras armadilhas e iscas devem ser localizados e operados para que não representem risco de contaminação para o produto, a embalagem, os recipientes ou o equipamento de processamento. Isca raticida venenosa não deve ser usada dentro de áreas de armazenamento de ingredientes ou de produtos, ou em áreas de processamento onde ingredientes, embalagens e produtos sejam manipulados, processados ou expostos.

### 11.1.6 Ventilação

11.1.6.1 Deve ser fornecida ventilação adequada às áreas fechadas de processamento e manipulação de alimentos.

Quando apropriado, sistemas de pressão positiva de ar devem ser instalados, para prevenir contaminação através do ar.

11.1.6.2 Todos os equipamentos e dispositivos de ventilação nas áreas de armazenamento e manipulação de produtos devem ser adequadamente limpos, de acordo com o item 11.2.5, para evitar condições não sanitárias.

11.1.6.3 Devem ser instalados exaustores e coifas nas áreas onde operações abertas de cozimento sejam realizadas ou onde uma grande quantidade de vapor seja gerada. As velocidades de captura devem ser suficientes para evitar o acúmulo de condensado e remover todo o calor, os vapores e outros aerossóis para o exterior, através de uma coifa exaustora posicionada sobre os equipamentos de cozimento.

11.1.6.4 Os ventiladores e exaustores devem ser protegidos contra a entrada de insetos e ser localizados de modo que não representem risco de contaminação, e devem ser mantidos limpos.

### 11.1.7 Equipamentos e utensílios

11.1.7.1 Devem ser documentadas e implementadas especificações para equipamentos e utensílios, além de procedimentos para compra de equipamentos.

11.1.7.2 Equipamentos e utensílios devem ser projetados, construídos, instalados, operados e mantidos para atender a todos os requisitos regulatórios aplicáveis e não representar risco de contaminação aos produtos.

- 11.1.7.3 As salas de armazenamento de equipamentos devem ser projetadas e construídas para permitir o armazenamento higiênico e eficaz de equipamentos e recipientes. Quando possível, o equipamento que tem contato com alimentos deve ser separado do equipamento que não tem contato com alimentos.
- 11.1.7.4 As superfícies de contato com produtos e as superfícies sem contato direto com alimentos, nas áreas de manipulação de alimentos, armazenamento de matérias-primas, armazenamento de embalagens e áreas de armazenamento refrigerado, devem ser construídas com materiais que não contribuam para o risco de segurança de alimentos.
- 11.1.7.5 Bancadas, mesas, esteiras, misturadores, trituradores, selecionadoras e outros equipamentos de processamento mecânico devem ser projetados de forma sanitária e localizados de forma a permitir a limpeza apropriada. As superfícies dos equipamentos devem ser lisas, impermeáveis e não apresentar trincas ou fendas.
- 11.1.7.6 Recipientes, tubulações e contêineres de produtos, usados para material comestível e não comestível, devem ser construídos com materiais não tóxicos, lisos, impermeáveis e de fácil limpeza, de acordo com 11.2.5.1. Os contêineres usados para material não comestível devem ser claramente identificados.
- 11.1.7.7 Todos os equipamentos e utensílios devem ser limpos após o uso (consulte 11.2.5.1) ou em uma frequência definida e validada para controlar a contaminação, e devem ser armazenados em condição limpa e utilizável, para prevenir a contaminação microbiológica ou contato cruzado por alergênicos.
- 11.1.7.8 Os veículos usados em áreas de contato, manipulação ou processamento de alimentos ou salas de armazenamento refrigerado devem ser projetados e operados de modo a não representar um perigo à segurança de alimentos.
- 11.1.7.9 Equipamentos não conformes devem ser identificados, etiquetados e/ou segregados para reparo ou descarte, de forma a minimizar o risco de uso inadvertido, uso inadequado ou risco para a integridade do produto acabado. Devem ser mantidos registros do manuseio, das ações corretivas e/ou do descarte de equipamentos não conformes.
- 11.1.8 Áreas externas e vias de acesso**
- 11.1.8.1 Deve ser estabelecido um ambiente externo adequado, e a eficácia das medidas deve ser monitorada e revisada periodicamente. As dependências, suas áreas adjacentes, as instalações de armazenamento, o maquinário e os equipamentos devem ser mantidos sem resíduos ou detritos acumulados, e a vegetação deve ser controlada de modo a não atrair pragas e animais daninhos, nem representar perigo à segurança de alimentos para a operação sanitária da unidade.
- 11.1.8.2 Caminhos, vias de acesso e áreas de carregamento e descarregamento devem ser mantidas de modo a não representar perigo para a segurança de alimentos das operações das dependências. Elas devem ser adequadamente drenadas para evitar o acúmulo de água. Os drenos devem ser separados do sistema de drenagem da unidade, com remoção regular dos resíduos.
- 11.1.8.3 Os caminhos das instalações coletivas do pessoal até as entradas da unidade devem ser eficazmente vedados.

## 11.2 Operação da unidade

### 11.2.1 Reparos e manutenção

- 11.2.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção e reparo da fábrica, equipamentos e edifícios devem ser documentados, planejados e implementados de forma a minimizar o risco de contaminação de produtos, embalagens ou equipamentos.
- 11.2.1.2 A manutenção de rotina da fábrica e dos equipamentos, em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos, deve ser realizada de acordo com um cronograma de controle de manutenção e deve ser registrada.  

O cronograma de manutenção deve incluir edifícios, equipamentos e outras áreas das dependências, que sejam críticas para a manutenção da segurança do produto.
- 11.2.1.3 As falhas da fábrica e dos equipamentos em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos devem ser documentadas e revisadas, e seus reparos incorporados ao cronograma de controle de manutenção.
- 11.2.1.4 Os supervisores da unidade devem ser notificados da realização de manutenção ou reparos, em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento.
- 11.2.1.5 O supervisor de manutenção e o supervisor da unidade devem ser informados se quaisquer reparos ou atividades de manutenção representarem risco potencial à segurança do produto (por exemplo, pedaços de fio elétrico, luminárias danificadas e acessórios suspensos soltos). Quando possível, a manutenção deve ser realizada fora do horário de operação.
- 11.2.1.6 Os reparos temporários, quando necessários, não devem representar risco à segurança de alimentos e devem ser incluídos nas inspeções de rotina (consulte 2.5.4.3) e no programa de limpeza. Deve haver um plano implementado para tratar da conclusão de reparos temporários, garantindo que não se tornem soluções permanentes.
- 11.2.1.7 Equipamentos que entrem em contato com alimentos e equipamentos localizados sobre os equipamentos que entram em contato com alimentos devem utilizar lubrificante de grau alimentício, e seu uso deve ser controlado para minimizar a contaminação do produto.
- 11.2.1.8 A tinta usada em uma área de manipulação ou de processamento de alimentos deve ser adequada para uso, estar em boas condições e não deve ser usada em nenhuma superfície de contato com produtos.

### 11.2.2 Pessoal interno e terceiros de manutenção

- 11.2.2.1 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem cumprir os requisitos de higiene pessoal e de processos da unidade (consulte 11.3).
- 11.2.2.2 Todos os terceiros de manutenção e de engenharia que precisem trabalhar na unidade devem ser treinados nos procedimentos de segurança de alimentos e higiene da unidade ou devem estar sempre acompanhados, até que seu trabalho esteja concluído.
- 11.2.2.3 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem remover todas as ferramentas e resíduos após a conclusão de qualquer atividade de manutenção e informar o supervisor da área e o supervisor de manutenção, para que a limpeza e a sanitização apropriadas possam ser realizadas e uma inspeção pré-operacional seja concluída antes do reinício das operações da unidade.

### **11.2.3 Calibração**

- 11.2.3.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade pela calibração e recalibração de equipamentos de medição, teste e inspeção, usados para monitorar as atividades descritas em programas de pré-requisitos, planos de segurança de alimentos e outros controles de processo ou para demonstrar conformidade com as especificações do cliente. O software usado para tais atividades deve ser validado, conforme apropriado.
- 11.2.3.2 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com os padrões e métodos de referência nacionais ou internacionais, ou com a precisão adequada ao seu uso. Nos casos em que não houver padrão disponível, a unidade deve fornecer evidência para validar o método de referência de calibração aplicado.
- 11.2.3.3 A calibração deve ser realizada de acordo com os requisitos regulatórios e/ou com o cronograma recomendado pelo fabricante do equipamento.
- 11.2.3.4 Os procedimentos para tratar a disposição de produtos potencialmente afetados, quando forem encontrados equipamentos de medição, teste ou inspeção fora de calibração, devem ser documentados e implementados.
- 11.2.3.5 Os equipamentos calibrados para medição, teste e inspeção devem ser protegidos contra danos e ajuste ou uso não autorizado.
- 11.2.3.6 Devem ser mantidos uma lista dos equipamentos de medição, teste e inspeção que exigem calibração e os registros dos testes de calibração.

### **11.2.4 Prevenção de pragas**

- 11.2.4.1 Um programa documentado de prevenção de pragas deve ser implementado de forma eficaz. Ele deve:
- i. Descrever os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, implementação e manutenção do programa de prevenção de pragas;
  - ii. Registrar observações de pragas e acompanhar a tendência da frequência das atividades das pragas, para direcionar as aplicações de pesticidas;
  - iii. Descrever os métodos usados para prevenir problemas com pragas;
  - iv. Descrever os métodos de eliminação de pragas e a documentação apropriada para cada inspeção;
  - v. Descrever a frequência com que a situação das pragas deve ser verificada;
  - vi. Incluir a identificação, a localização, o número e o tipo de dispositivos de controle/monitoramento de pragas em um mapa da unidade;
  - vii. Listar os produtos químicos usados. Os produtos químicos devem ser aprovados pela autoridade competente e suas Fichas de Informação de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) devem ser disponibilizadas.
  - viii. Descrever os métodos usados para conscientizar o pessoal sobre o programa de controle de iscas e as medidas a serem tomadas quando eles entrarem em contato com um ponto de iscas;
  - ix. Descrever os requisitos para a conscientização e treinamento do pessoal sobre o uso de produtos químicos e iscas de controle de pragas e animais daninhos; e
  - x. Medir a eficácia do programa, para verificar a eliminação de pragas aplicáveis e identificar tendências.

11.2.4.2 Os controladores de pragas internos ou terceiros devem:

- i. Ser licenciados e aprovados pela autoridade local relevante;
- ii. Usar apenas operadores treinados e qualificados, que cumpram os requisitos regulatórios;
- iii. Usar apenas produtos químicos aprovados;
- iv. Fornecer um plano de prevenção de pragas (consulte 2.3.2.8), que inclua um mapa da unidade, indicando a localização das armadilhas com isca e outros dispositivos de controle/ monitoramento de pragas aplicáveis;
- v. Informar a pessoa autorizada responsável na entrada nas dependências e na conclusão das inspeções ou tratamentos;
- vi. Inspeccionar regularmente a atividade de pragas, tomando a ação apropriada se houver presença de pragas, e
- vii. Fornecer um relatório por escrito de seus achados, das inspeções e dos tratamentos aplicados.

11.2.4.3 Os riscos de atividade de pragas devem ser analisados e registrados. As inspeções para atividade de pragas devem ser conduzidas regularmente, por pessoal treinado da unidade, tomando a ação apropriada se houver presença de pragas. A atividade de pragas identificada não deve representar risco de contaminação a produtos alimentícios, matérias-primas ou embalagens.

Devem ser mantidos registros de todas as inspeções e aplicações de controle de pragas.

11.2.4.4 Produtos alimentícios, matérias-primas ou embalagens contaminados por pragas devem ser eficazmente descartados e a fonte de infestação de pragas deve ser investigada e resolvida. Devem ser mantidos registros do descarte, da investigação e da resolução.

11.2.4.5 Os pesticidas devem ser claramente rotulados e armazenados, de acordo com 11.6.4, se mantidos na unidade.

11.2.4.6 Nenhum animal deve ser permitido nas áreas de manipulação e armazenamento de alimentos da unidade.

## 11.2.5 Limpeza e sanitização

11.2.5.1 Os métodos e a responsabilidade pela limpeza eficaz dos equipamentos de manipulação e processamento de alimentos, além do ambiente e das áreas de armazenamento, devem ser documentados e implementados. Deve-se levar em consideração:

- i. O que deve ser limpo;
- ii. Como deve ser limpo;
- iii. Quando deve ser limpo;
- iv. Quem é responsável pela limpeza;
- v. A validação dos procedimentos de limpeza das superfícies de contato com alimentos (incluindo CIP);
- vi. Os métodos usados para confirmar as concentrações corretas de detergentes e sanitizantes; e
- vii. A responsabilidade e os métodos usados para verificar a eficácia do programa de limpeza e sanitização.

- 11.2.5.2 Os detergentes e sanitizantes devem ser adequados para uso em ambiente de fabricação de alimentos, rotulados de acordo com os requisitos regulatórios e comprados de acordo com a legislação aplicável. A organização deve garantir que:
- i. A unidade mantenha uma lista de produtos químicos aprovados para uso;
  - ii. Um inventário de todos os produtos químicos comprados e usados seja mantido;
  - iii. Os detergentes e sanitizantes sejam armazenados, conforme descrito no elemento 11.6.4;
  - iv. Sejam fornecidas Fichas de Informação de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) para todos os detergentes e sanitizantes comprados; e
  - v. Apenas pessoal treinado manipule sanitizantes e detergentes.
- 11.2.5.3 Os detergentes e sanitizantes devem ser misturados corretamente, de acordo com as instruções do fabricante, armazenados em recipientes adequados para uso e ser claramente identificados. As concentrações de mistura devem ser verificadas e os registros mantidos.
- 11.2.5.4 Os sistemas de limpeza CIP, quando usados, não devem representar risco de contaminação química para matérias-primas, ingredientes ou produtos. Os parâmetros de limpeza CIP, críticos para garantir a eficácia da limpeza, devem ser definidos, monitorados e registrados (por exemplo, produto químico e concentração usados, tempo de contato e temperatura). Os equipamentos de limpeza CIP, incluindo esferas de pulverização, devem ser mantidos, e todas as modificações nos equipamentos de limpeza CIP devem ser validadas. O pessoal envolvido nas atividades de limpeza CIP deve ser efetivamente treinado.
- 11.2.5.5 Os equipamentos, ferramentas, suportes e outros itens usados como apoio do programa de limpeza e sanitização devem ser claramente identificados, armazenados e mantidos, de forma a prevenir a contaminação das áreas de processamento, dos equipamentos de manipulação de produtos e das áreas de armazenamento, bem como das próprias ferramentas em si.
- 11.2.5.6 Devem ser designadas áreas adequadamente equipadas para a limpeza de recipientes de produtos, facas, tábuas de corte e outros utensílios usados pelo pessoal. As áreas para tais operações de limpeza devem ser controladas, para que não interfiram nas operações de fabricação, nos equipamentos ou nos produtos. Suportes e recipientes para armazenar utensílios limpos devem ser fornecidos conforme necessário.
- 11.2.5.7 Devem ser realizadas inspeções pré-operacionais após as operações de limpeza e sanitização, para garantir que as áreas de processamento de alimentos, superfícies de contato com produtos, equipamentos, instalações coletivas do pessoal, instalações sanitárias e outras áreas essenciais estejam limpas antes do início da produção. As inspeções pré-operacionais devem ser conduzidas por pessoal qualificado.
- 11.2.5.8 As instalações coletivas do pessoal, instalações sanitárias e outras áreas essenciais devem ser inspecionadas por pessoal qualificado, em frequência definida para garantir que as áreas estejam limpas.
- 11.2.5.9 A responsabilidade e os métodos usados para verificar a eficácia do programa de limpeza e sanitização devem ser documentados e implementados. Um cronograma de verificação deve ser elaborado.
- Deve ser mantido registro das inspeções pré-operacionais de higiene, das atividades de limpeza e sanitização, e das atividades de verificação.

## 11.3 Higiene e bem-estar do pessoal

### 11.3.1 Bem-estar do pessoal

- 11.3.1.1 O pessoal que sabidamente seja portador de doenças infecciosas e que represente risco para a saúde de outras pessoas, através dos processos de embalagem ou armazenamento, não devem se envolver no processamento ou embalagem de alimentos ou entrar em áreas de armazenamento onde o alimento está exposto.
- 11.3.1.2 A unidade deve ter medidas implementadas para prevenir o contato de materiais, ingredientes, embalagens de alimentos, alimentos ou superfícies de contato com alimentos, com quaisquer fluidos corporais, feridas abertas, tosse, espirro, cuspe ou qualquer outro meio.

No caso de lesão que cause derramamento de fluido corporal, um membro do pessoal devidamente treinado deve garantir que todas as áreas afetadas, incluindo as áreas de manuseio e processamento, sejam adequadamente limpas e que todos os materiais e produtos sejam colocados em quarentena e/ou descartados.

- 11.3.1.3 Pessoal com cortes, feridas ou lesões expostas não deve se envolver na manipulação ou processamento de produtos expostos, ou na manipulação de embalagens primárias (contato com alimentos) ou ter contato com superfícies de contato com alimentos. Pequenos cortes ou arranhões em partes expostas do corpo devem ser cobertos com bandagem colorida, detectável por metal ou um curativo alternativo e adequado, à prova d'água e colorido.

### 11.3.2 Lavagem das mãos

- 11.3.2.1 Todo o pessoal deve ter mãos limpas, e todos os empregados, terceiros e visitantes devem lavar as mãos:
- i. Ao entrar em áreas de manipulação ou processamento de alimentos;
  - ii. Após cada ida ao sanitário;
  - iii. Depois de usar um lenço;
  - iv. Após fumar, comer ou beber; e
  - v. Depois de manipular mangueiras de limpeza, materiais de limpeza, produtos que caíram ou material contaminado.
- 11.3.2.2 Devem ser fornecidos lavatórios para a lavagem das mãos próximos a todos os pontos de acesso do pessoal, e em locais acessíveis ao longo de todas as áreas de manipulação e processamento de alimentos, conforme necessário.
- 11.3.2.3 Os lavatórios para a lavagem das mãos devem ser feitos de aço inoxidável ou material não corrosivo similar e, no mínimo, fornecidos com:
- i. Água potável em temperatura adequada;
  - ii. Sabonete líquido, dentro de um dispensador fixo;
  - iii. Toalhas de papel em um dispensador que possa ser limpo e que não requeira contato das mãos; e
  - iv. Um recipiente para as toalhas de papel usadas.



11.3.2.4 As seguintes instalações adicionais devem ser fornecidas, em áreas de alto risco:

- i. Torneiras que não sejam acionadas manualmente; e
- ii. Sanitizantes para as mãos.

11.3.2.5 Sinalização em linguagem apropriada, instruindo as pessoas a lavar as mãos antes de entrar nas áreas de processamento de alimentos, deve ser colocada em posição de destaque nas copas/refeitórios, nas saídas das copas/refeitórios, sanitários e áreas de alimentação externas, conforme aplicável.

11.3.2.6 Quando forem usadas luvas, o pessoal deve manter as práticas de lavagem das mãos descritas acima.

### **11.3.3 Uniformes e objetos pessoais**

11.3.3.1 A unidade deve realizar uma análise de risco para garantir que a política de uniformes e cabelos proteja materiais, alimentos e superfícies de contato com alimentos contra contaminação microbiológica ou física não intencional.

11.3.3.2 O uniforme usado pelo pessoal envolvido na manipulação de alimentos deve ser mantido, armazenado, lavado e usado de tal modo que não representem risco de contaminação dos produtos.

11.3.3.3 Os uniformes, incluindo sapatos, devem estar limpos no início de cada turno e mantidos em boas condições de uso.

11.3.3.4 Uniformes excessivamente sujos devem ser trocados ou substituídos quando apresentarem risco de contaminação dos produtos.

11.3.3.5 Luvas e aventais descartáveis devem ser trocados após cada intervalo, na reentrada na área de processamento e quando danificados.

Os aventais e luvas não descartáveis devem ser limpos e sanitizados conforme necessário e, quando não estiverem em uso, devem ser armazenados em suportes fornecidos na área de processamento ou em recipientes selados em armários pessoais. Não devem ser colocados ou armazenados sobre embalagens, ingredientes, produtos ou equipamentos.

11.3.3.6 As roupas de proteção devem ser fabricadas com material que não represente risco à segurança de alimentos e que possa ser facilmente limpo.

Todas as roupas de proteção devem ser limpas após o uso, ou com uma frequência que controle a contaminação, e devem ser armazenadas em condição limpa e em bom estado, para evitar a contaminação microbiológica ou contato-cruzado com alergênicos.

11.3.3.7 Suportes devem ser providenciados para o armazenamento temporário de roupas de proteção, quando o pessoal deixar a área de processamento, e devem ser fornecidos nas proximidades ou estarem adjacentes às portas de acesso do pessoal e das instalações de lavagem de mãos.

11.3.3.8 Adornos e outros objetos soltos não devem ser usados nem levados para uma área de operação de manipulação ou processamento de alimentos, ou qualquer área onde o alimento esteja exposto. Pode ser permitido usar alianças simples e sem pedraria, braceletes de alerta prescritos por médico ou adornos aceitos por motivos religiosos ou culturais, desde que esses itens estejam devidamente cobertos e não representem risco à segurança de alimentos.

Todas as exceções devem atender aos requisitos regulatórios e do cliente, e estarão sujeitas a uma avaliação de risco e evidência da gestão contínua do risco.

#### **11.3.4 Visitantes**

- 11.3.4.1 Todos os visitantes devem ser treinados nos procedimentos de segurança de alimentos e higiene da unidade antes de entrar em qualquer área de processamento e manipulação de alimentos ou devem estar sempre acompanhados nas áreas de processamento, manipulação e armazenamento de alimentos.
- 11.3.4.2 Todos os visitantes, incluindo o pessoal da gestão, devem remover adornos e outros objetos soltos de acordo com as boas práticas de fabricação da unidade e 11.3.3.8. Todos os visitantes devem usar uniformes e calçados adequados ao entrar em qualquer área de processamento e manipulação de alimentos.
- 11.3.4.3 Os visitantes que apresentarem sinais visíveis de doença devem ser impedidos de entrar nas áreas onde alimentos são manipulados e processados.
- 11.3.4.4 Os visitantes devem entrar e sair das áreas de manipulação de alimentos através dos pontos de entrada adequados do pessoal e cumprir todos os requisitos de lavagem das mãos e de práticas do pessoal.

#### **11.3.5 Instalações coletivas do pessoal (vestiários, sanitários, copas/refeitórios)**

- 11.3.5.1 As instalações coletivas do pessoal devem ter procedimentos de limpeza documentados, ser fornecidas com iluminação e ventilação apropriadas e devem ser disponibilizadas para o uso de todas as pessoas envolvidas no manipulação e processamento do produto.
- 11.3.5.2 Devem ser providenciados vestiários para permitir que o pessoal e os visitantes vistam e retirem as roupas de proteção, conforme necessário. Os vestiários devem ser mantidos limpos.
- 11.3.5.3 Vestiários de alto risco devem ser fornecidos para o pessoal envolvido no processamento de alimentos de alto risco ou operações de processamento nas quais as roupas possam ficar sujas.
- 11.3.5.4 Devem ser tomadas providências para que o pessoal armazene suas roupas e itens pessoais separados de uniformes limpos, zonas de contato com alimentos, alimentos e áreas de armazenamento de embalagens.
- 11.3.5.5 Quando necessário, um número suficiente de chuveiros deve ser fornecido para uso do pessoal.
- 11.3.5.6 Os sanitários devem ser:
  - i. Projetados e construídos para serem acessíveis ao pessoal e separados de qualquer operação de processamento e manipulação de alimentos;
  - ii. Acessados pela área de processamento, através de uma antecâmara pressurizada com saída para o exterior ou através de uma sala adjacente;
  - iii. Suficientes para o número máximo de empregados;
  - iv. Construídos de modo que possam ser facilmente limpos e mantidos;
  - v. Localizados dentro ou nas áreas próximas para armazenar roupas de proteção, roupas externas e outros itens durante o uso das instalações; e
  - vi. Mantidos limpos e organizados.

Ferramentas/equipamentos usados para limpar os sanitários não devem ser usados para limpar áreas de processamento.

- 11.3.5.7 O esgoto sanitário não deve ser conectado a nenhum outro dreno dentro das dependências e deve ser direcionado a um tanque séptico ou sistema de esgoto, de acordo com as regulamentações.
- 11.3.5.8 As pias para lavagem das mãos devem ser fornecidas imediatamente fora ou dentro do sanitário, e projetadas conforme descrito em 11.3.2.3.
- 11.3.5.9 Refeitórios e copas separados devem estar localizados longe das áreas de contato/manipulação de alimentos. Refeitórios e copas devem ser:
- i. Ventilados e bem iluminados;
  - ii. Mobiliados com mesas e assentos adequados para acomodar o número máximo de empregados de uma só vez;
  - iii. Equipados com uma pia com água potável quente e fria, para lavar utensílios;
  - iv. Equipados com instalações de refrigeração e aquecimento, permitindo que o pessoal armazene ou aqueça alimentos e prepare bebidas não alcoólicas, se necessário; e
  - v. Mantidos limpos, livres de resíduos e pragas.
- 11.3.5.10 Se houver áreas de alimentação externas, elas devem ser mantidas limpas e livres de resíduos, de forma a minimizar o potencial de introdução de contaminação, incluindo pragas, na unidade.

## 11.4 Práticas do pessoal no processamento

### 11.4.1 Pessoal envolvido em operações de manipulação e processamento de alimentos

- 11.4.1.1 Todo o pessoal envolvido em qualquer operação de manipulação, preparação ou processamento de alimentos deve garantir que os produtos e materiais sejam manipulados e armazenados de forma a prevenir danos ou contaminação do produto. O pessoal deve cumprir as seguintes práticas de processamento:
- i. A entrada de pessoal nas áreas de processamento deve ser feita somente pelas portas de acesso de pessoal.
  - ii. Todas as portas devem ser mantidas sempre fechadas. As portas não devem permanecer abertas por períodos prolongados, quando o acesso for necessário para a remoção de resíduos ou recebimento de produto/ingrediente/embalagem.
  - iii. Embalagens, produtos e ingredientes devem ser mantidos em recipientes apropriados, conforme necessário, e longe do piso.
  - iv. Os resíduos devem ser colocados nos coletores identificados para este fim e removidos da área de processamento regularmente, sem deixar acumular; e
  - v. Todas as mangueiras de lavagem e de ar comprimido devem ser armazenadas nos suportes após o uso, nunca deixadas no chão.
- 11.4.1.2 O pessoal trabalhando ou visitando operações de manipulação ou processamento de alimentos deve garantir o seguinte:
- i. O pessoal não deve comer nem provar nenhum produto em processamento nas áreas de manipulação/contato com alimentos, exceto conforme indicado no elemento 11.4.1.4.
  - ii. O uso de unhas ou cílios postiços, extensões de cílios, unhas longas ou esmalte para unhas não é permitido na manipulação de alimentos expostos.

- iii. Toucas de cabelo e protetores de barba, quando aplicável, devem ser usados em áreas onde o produto está exposto.
  - iv. Fumar, mascar, comer ou cuspir não é permitido em áreas onde o produto é produzido, armazenado ou exposto.
  - v. Beber água é permitido somente em condições que impeçam a contaminação ou ocorrência de outros riscos à segurança de alimentos. Os recipientes de água potável nas áreas de produção e armazenamento devem ser transparentes e cobertos, armazenados nas áreas designadas, longe do armazenamento de matérias-primas, embalagens, ferramentas ou equipamentos.
- 11.4.1.3 O fluxo de pessoal nas áreas de processamento e manipulação de alimentos deve ser gerenciado para reduzir o potencial de contaminação.
- 11.4.1.4 Em circunstâncias em que for necessário realizar avaliações sensoriais em uma área de manipulação/contato com alimentos, a unidade deve implementar controles e procedimentos para garantir que:
- i. A segurança de alimentos não seja comprometida;
  - ii. As avaliações sensoriais sejam conduzidas apenas por pessoal autorizado;
  - iii. Um alto padrão de higiene pessoal seja praticado pelo pessoal que realiza avaliações sensoriais;
  - iv. As avaliações sensoriais sejam realizadas em áreas equipadas para a finalidade; e
  - v. O equipamento usado para avaliações sensoriais seja sanitizado, mantido e armazenado separadamente dos equipamentos de processamento.

## **11.5 Fornecimento de água, gelo e ar**

### **11.5.1 Fornecimento de água**

- 11.5.1.1 Fornecimento adequado de água potável, proveniente de uma fonte conhecida e limpa, deve ser provido para água de uso como ingrediente durante as operações de processamento e para limpar as dependências e equipamentos. A fonte de água potável deve ser identificada, bem como o armazenamento na unidade (se aplicável) e a rede de distribuição na instalação.
- 11.5.1.2 Planos de contingência devem estar implementados para casos em que o fornecimento de água potável seja considerado contaminado ou inadequado para uso.
- 11.5.1.3 Deve ser fornecida água quente e fria, conforme necessário, para permitir a limpeza eficaz das instalações e equipamentos.
- 11.5.1.4 A distribuição de água para as instalações deve garantir que a água potável não esteja contaminada. Testes do sistema de refluxo, quando possível, devem ser realizados pelo menos anualmente e os registros devem ser mantidos.
- 11.5.1.5 O uso de água não potável deve ser controlado, de modo que:
- i. Não haja contaminação cruzada entre linhas de água potável e não potável;
  - ii. As tubulações e saídas de água não potável sejam claramente identificadas; e
  - iii. Mangueiras, torneiras e outras fontes similares de possível contaminação sejam projetadas para prevenir o refluxo ou refluxo por queda de pressão.
- 11.5.1.6 Se a água for armazenada na unidade, as instalações de armazenamento devem ser adequadamente projetadas, construídas e rotineiramente limpas para evitar contaminação.

### **11.5.2 Tratamento de água**

11.5.2.1 Os métodos, equipamentos e materiais de tratamento de água, se necessários, devem ser projetados, instalados e operados para garantir que a água receba tratamento eficaz.

Os equipamentos de tratamento de água devem ser monitorados regularmente, para garantir que permaneçam em condições de uso.

11.5.2.2 A água usada como ingrediente no processamento ou para limpeza e sanitização de equipamentos deve ser analisada e, se necessário, tratada para manter a potabilidade (consulte 11.5.2.1).

11.5.2.3 A água tratada deve ser monitorada regularmente, para garantir que atenda aos parâmetros especificados. O uso de produtos químicos para tratamento de água deve ser monitorado, para garantir que os resíduos químicos permaneçam dentro dos limites aceitáveis. Devem ser mantidos registros dos resultados das análises.

### **11.5.3 Qualidade da água**

11.5.3.1 A água deve estar em conformidade com os padrões microbiológicos e de qualidade de água potável locais, nacionais ou internacionalmente reconhecidos, conforme exigido, quando usada para:

- i. Lavar, descongelar e tratar alimentos;
- ii. Lavagem das mãos;
- iii. Transporte de alimentos;
- iv. Ingrediente ou coadjuvante de tecnologia de alimentos;
- v. Limpeza de superfícies e equipamentos de contato com alimentos;
- vi. Fabricação de gelo; ou
- vii. Geração de vapor, que entrará em contato com alimentos ou será usado para aquecer a água que entrará em contato com alimentos.

11.5.3.2 A análise microbiológica do fornecimento de água e gelo deve ser conduzida para verificar a limpeza do fornecimento, as atividades de monitoramento e a eficácia das medidas de tratamento implementadas. Amostras para análise devem ser coletadas nas fontes que fornecem água para o processo, ou limpeza ou de dentro da unidade. A frequência da análise deve ser baseada nos riscos e, no mínimo, ocorrer anualmente.

11.5.3.3 Água e gelo devem ser analisados usando padrões e métodos de referência.

### **11.5.4 Fornecimento de gelo**

11.5.4.1 O gelo fornecido para uso durante operações de processamento, como auxiliar de processamento ou como ingrediente, deve estar em conformidade com 11.5.3.1.

11.5.4.2 O gelo adquirido deve ser proveniente de um fornecedor aprovado e incluído na avaliação de risco à segurança de alimentos da unidade. O gelo deve ser fornecido em recipientes apropriados para uso, que possam ser limpos se reutilizados, e analisados conforme apropriado.

11.5.4.3 Salas e recipientes para gelo devem ser construídos com materiais conforme descrito no elemento 11.1.2 e projetados para minimizar a contaminação do gelo durante o armazenamento, coleta e distribuição.

### **11.5.5 Ar e outros gases**

- 11.5.5.1 Ar comprimido ou outros gases (por exemplo, nitrogênio ou dióxido de carbono) que entram em contato com alimentos ou com superfícies de contato com alimentos devem estar limpos e não representar risco à segurança de alimentos.
- 11.5.5.2 Sistemas de ar comprimido e sistemas usados para armazenar ou distribuir outros gases que entram em contato com alimentos ou com superfícies de contato com alimentos devem ser mantidos e monitorados regularmente, quanto à qualidade e aos perigos à segurança de alimentos aplicáveis. A frequência da análise deve ser baseada nos riscos e, no mínimo, ocorrer anualmente.

## **11.6 Recebimento, armazenamento e transporte**

### **11.6.1 Recebimento, armazenamento e manipulação de produtos**

- 11.6.1.1 A unidade deve documentar e implementar um plano de armazenamento eficaz, que permita o recebimento e armazenamento seguro e higiênico de matérias-primas (isto é, congeladas, resfriadas e em temperatura ambiente), ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos.
- 11.6.1.2 Devem existir controles implementados para garantir que todos os ingredientes, matérias-primas, coadjuvantes de tecnologia e embalagens sejam recebidos e armazenados adequadamente, para prevenir os riscos de contaminação cruzada. As matérias-primas não processadas devem ser recebidas e armazenadas separadamente das matérias-primas processadas, para evitar o risco de contaminação cruzada.
- 11.6.1.3 A responsabilidade e os métodos para garantir princípios eficazes de rotação de estoque devem ser documentados e implementados.
- 11.6.1.4 Devem ser implementados procedimentos para garantir que todos os ingredientes, materiais, produto em processo, retrabalho e produto acabado sejam utilizados dentro de sua validade designada.
- 11.6.1.5 Quando matérias-primas, ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos forem mantidos em condições temporárias ou excedentes, que não sejam projetadas para o armazenamento seguro de produtos, uma análise de risco deve ser realizada para garantir que não haja riscos para a integridade desses produtos, nenhum potencial de contaminação ou de efeito adverso para a segurança de alimentos.
- 11.6.1.6 Registros devem estar disponíveis para verificar a eficácia de medidas de controle alternativas ou temporárias para o armazenamento de matérias-primas, ingredientes, embalagens, equipamentos, produtos químicos ou produtos acabados.

## 11.6.2 Armazenamento refrigerado, congelamento e resfriamento de alimentos

- 11.6.2.1 A unidade deve confirmar o desempenho operacional efetivo das instalações de congelamento, resfriamento e armazenamento refrigerado. Resfriadores, congeladores e salas de armazenamento refrigerado devem ser projetados e construídos para permitir a refrigeração higiênica e eficaz dos alimentos, e estarem facilmente acessíveis para inspeção e limpeza.
- 11.6.2.2 Deve haver capacidade de refrigeração disponível e suficiente para resfriar, congelar ou armazenar refrigerada ou congelada a produção máxima prevista do produto, com folga para limpeza periódica das áreas refrigeradas.
- 11.6.2.3 A unidade deve ter um procedimento escrito para monitorar temperaturas, incluindo a frequência das verificações e as ações corretivas caso a temperatura esteja fora da especificação.

As salas de congelamento, resfriamento e armazenamento refrigerado devem ser providas de equipamentos de monitoramento de temperatura que sejam localizados para monitorar a parte mais quente da sala e devem ser equipadas com um dispositivo de medição de temperatura de fácil acesso e leitura. Devem ser mantidos registros das temperaturas das salas de armazenamento congelado, refrigerado e resfriado.

- 11.6.2.4 A descarga das linhas de degelo e condensado deve ser controlada e efetuada no sistema de drenagem.

## 11.6.3 Armazenamento de ingredientes secos, embalagem e produtos embalados estáveis

- 11.6.3.1 As salas usadas para o armazenamento de ingredientes de produtos, embalagens e outros produtos secos devem estar localizadas longe das áreas úmidas e ser construídas para proteger o produto contra contaminação e deterioração, evitando que as embalagens se tornem abrigo para pragas ou animais daninhos.
- 11.6.3.2 Prateleiras fornecidas para o armazenamento de embalagens devem ser construídas com materiais impermeáveis e projetadas para permitir a limpeza e inspeção dos pisos e atrás das prateleiras. As áreas de armazenamento devem ser limpas com uma frequência predeterminada.

## 11.6.4 Armazenamento de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas

- 11.6.4.1 Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas com potencial de contaminação dos alimentos devem ser:
- i. Claramente rotulados, identificando e correspondendo ao conteúdo de seus recipientes;
  - ii. Incluídos em um registro atual de todos os produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas que estão armazenados na unidade; e
  - iii. Complementados com Fichas de Informação de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) atualizadas e disponibilizadas a todo o pessoal.
- 11.6.4.2 O armazenamento de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas deve ser:
- i. Localizado em uma área com sinalização apropriada, indicando que a área destina-se a armazenamento perigoso;
  - ii. Controlado, bloqueável e acessível apenas a pessoal treinado no armazenamento e uso de produtos químicos;
  - iii. Adequadamente ventilado;
  - iv. Armazenado nos locais destinados, e não misturados (por exemplo, grau alimentício separado de grau não alimentício);

- v. Projetado de modo que pesticidas, raticidas, fumigantes e inseticidas sejam armazenados separadamente de sanitizantes e detergentes; e
- vi. Armazenado de forma e não colocar em perigo o produto acabado ou as superfícies de contato com o produto.

Utensílios de processamento e embalagens não devem ser armazenados em áreas usadas para armazenar produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas.

11.6.4.3 Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas devem ser corretamente rotulados e:

- i. Usados apenas de acordo com as instruções do fabricante;
- ii. Controlados, para prevenir contaminação ou perigo para matérias-primas e materiais de embalagem, produto em processo, produtos acabados ou superfícies de contato com o produto;
- iii. Devolvidos às áreas de armazenamento apropriadas, após o uso; e
- iv. Estar em conformidade com a legislação nacional e local.

11.6.4.4 Os suprimentos diários de produtos químicos usados para sanitização contínua da água, como coadjuvante de tecnologia ou para limpeza de emergência de equipamentos e superfícies em contato com alimentos, podem ser armazenados dentro ou nas proximidades de uma área de processamento, desde que o acesso à instalação de armazenamento de produtos químicos seja restrito apenas ao pessoal autorizado.

11.6.4.5 O pessoal que manipula produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas, incluindo pesticidas e produtos químicos de limpeza deve:

- i. Ser totalmente treinado na finalidade dos produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas, seu armazenamento, manipulação e uso;
- ii. Receber equipamento de primeiros socorros e equipamento de proteção individual (EPI); e
- iii. Garantir a conformidade com os requisitos adequados de identificação, armazenamento, uso, descarte e limpeza.

11.6.4.6 A unidade deve descartar produtos químicos, pesticidas, substâncias tóxicas e embalagens vazias, obsoletas e não utilizadas de acordo com os requisitos e garantir que as embalagens primárias:

- i. Não sejam reutilizadas;
- ii. Sejam segregadas e armazenadas em segurança antes da coleta; e
- iii. Sejam descartadas por meio de um fornecedor aprovado.

11.6.4.7 Em caso de vazamento perigoso, a unidade deve:

- i. Ter instruções de limpeza de vazamentos, para garantir que o vazamento seja adequadamente contido; e
- ii. Estar equipada com equipamento de proteção individual (EPI), kits de vazamento e equipamento de limpeza



### 11.6.5 Práticas de carregamento, transporte e descarregamento

- 11.6.5.1 As práticas aplicadas durante o carregamento, transporte e descarregamento de alimentos devem ser documentadas, implementadas e projetadas para manter as condições de armazenamento apropriadas e a integridade do produto. Os alimentos devem ser carregados, transportados e descarregados em condições adequadas, para prevenir a contaminação cruzada.
- 11.6.5.2 Veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) usados para transportar alimentos dentro e fora da unidade devem ser inspecionados antes do carregamento, para garantir que estejam limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e sem odores ou outras condições que possam afetar negativamente o produto.
- 11.6.5.3 Veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) devem ser protegidos contra adulteração, usando lacres ou outros dispositivos ou sistemas acordados e aceitáveis.
- 11.6.5.4 As docas de carregamento e descarregamento devem ser projetadas para proteger o produto durante as operações. As práticas de carregamento devem ser projetadas para minimizar a exposição desnecessária do produto a condições prejudiciais à manutenção da integridade do produto e da embalagem durante o carregamento e transporte.
- 11.6.5.5 As unidades refrigeradas devem manter o produto na temperatura requerida. As configurações de temperatura da unidade devem ser ajustadas, verificadas e registradas antes do carregamento, e a temperatura do produto deve ser registrada em intervalos regulares durante o carregamento, conforme aplicável.
- 11.6.5.6 A unidade de refrigeração deve estar sempre operacional e as verificações da operação da unidade, das vedações da porta e da temperatura de armazenamento devem ser conduzidas a intervalos regulares durante o trânsito.
- 11.6.5.7 Na chegada, antes de abrir as portas, as configurações de temperatura de armazenamento e de operação da unidade de refrigeração do veículo de transporte de alimentos devem ser verificadas e registradas. A descarga deve ser concluída de forma eficiente e as temperaturas do produto devem ser registradas no início da operação de descarregamento e a intervalos regulares durante o descarregamento.
- 11.6.5.8 As práticas de descarregamento devem ser projetadas para minimizar a exposição desnecessária do produto a condições prejudiciais à manutenção da integridade do produto e da embalagem.

## 11.7 Separação de funções

### 11.7.1 Processos de alto risco

- 11.7.1.1 O processamento de alimentos de alto risco deve ser conduzido sob condições controladas, de modo que áreas sensíveis, nas quais o alimento de alto risco tenha passado por uma etapa de “eliminação”, uma “intervenção de segurança de alimentos” ou esteja sujeito à manipulação pós-processo, sejam protegidas/ segregadas de outros processos, matérias-primas ou pessoal que manipule matérias-primas, para garantir que a contaminação cruzada seja minimizada.
- 11.7.1.2 O ar ambiente em áreas de alto risco deve ser analisado pelo menos anualmente, para confirmar que não representa um risco à segurança de alimentos.

- 11.7.1.3 As áreas nas quais processos de alto risco são conduzidos devem ser atendidas apenas pelo pessoal dedicado a essa função.
- 11.7.1.4 O pessoal envolvido em áreas de alto risco devem usar uniformes e calçados limpos, ou roupas de proteção temporárias, ao entrar em áreas de alto risco. Os pontos de acesso do pessoal devem ser localizados, projetados e equipados para permitir que o pessoal use roupa de proteção diferenciada e mantenha o alto padrão de higiene pessoal, para prevenir a contaminação do produto.
- 11.7.1.5 Os pontos de transferência de produtos devem ser localizados e projetados para que não comprometam a segregação de alto risco e minimizem o risco de contaminação cruzada.

## **11.7.2 Descongelamento de alimentos**

- 11.7.2.1 O descongelamento de alimentos deve ser realizado em equipamentos e salas apropriados para a finalidade. O equipamento para descongelamento de água deve ser de fluxo contínuo, para garantir que a taxa de troca de água e a temperatura não contribuam para a deterioração ou contaminação do produto. O excesso de água deve ser direcionado ao sistema de drenagem no piso, não para o piso, ou deve ser adequadamente encanado.
- 11.7.2.2 As instalações para descongelamento no ar devem ser projetadas para descongelar alimentos sob condições controladas, a uma taxa e temperatura que não contribua para a deterioração ou contaminação do produto.
- 11.7.2.3 Deve ser feita provisão para a contenção e descarte regular de caixas e embalagens usadas de produtos descongelados, para que não haja risco para o produto.

## **11.7.3 Controle de contaminação por matéria estranha**

- 11.7.3.1 A responsabilidade e os métodos usados para prevenir a contaminação do produto por matéria estranha devem ser documentados, implementados e comunicados a todo o pessoal.

Devem ser realizadas inspeções (consulte 2.5.4.3) para garantir que a fábrica e os equipamentos permaneçam em boas condições, que os equipamentos não se desprendam nem se deteriorem, e estejam livres de potenciais contaminantes.

- 11.7.3.2 Recipientes, equipamentos e outros utensílios feitos de vidro, porcelana, cerâmica, frascos laboratoriais de vidro ou outros materiais similares não devem ser permitidos em áreas de processamento/contato com alimentos (exceto quando o produto estiver contido em embalagem feita com estes materiais, ou forem usados instrumentos de medição com tampas de vidro nos mostradores ou termômetros de mercúrio em vidro forem exigidos pela regulamentação).

Se objetos de vidro ou material similar forem necessários nas zonas de manipulação/contato com alimentos, eles devem ser listados em um inventário dos itens de vidro, incluindo localização e condição.

- 11.7.3.3 Devem ser realizadas inspeções regulares das zonas de manipulação/contato com alimentos (consulte 2.5.4.3) para garantir que estejam livres de vidro ou outros materiais semelhantes e para estabelecer mudanças na condição dos objetos listados no inventário dos itens de vidro.
- 11.7.3.4 As tampas de vidro dos mostradores dos instrumentos em equipamentos de processamento e termômetros de mercúrio em vidro devem ser inspecionadas no início de cada turno, para confirmar que não estejam danificadas.

- 11.7.3.5 Caso ocorra quebra de vidro ou material similar, a área afetada deve ser isolada, limpa, inspecionada cuidadosamente (incluindo equipamentos de limpeza e calçados) e liberada por uma pessoa adequadamente responsável, antes do início das operações.
- 11.7.3.6 Paletes e outros utensílios de madeira usados em áreas de processamento e manipulação de alimentos devem ser dedicados a essa finalidade, limpos e mantidos em bom estado. Sua condição deve ser sujeita à inspeção regular.
- 11.7.3.7 Objetos de metal soltos em equipamentos, tampas de equipamentos e estruturas suspensas devem ser removidos ou firmemente fixados, de modo a não representar um perigo.
- 11.7.3.8 Facas e instrumentos de corte usados nas operações de processamento e embalagem devem ser controlados, mantidos limpos e bem conservados. Estiletes com lâmina quebrável não devem ser usados nas áreas de fabricação ou armazenamento.
- 11.7.3.9 Vedações, rotores em borracha e outros equipamentos feitos de materiais que podem se desgastar ou deteriorar ao longo do tempo devem ser inspecionados regularmente (consulte 2.5.4.3).

#### **11.7.4 Detecção de objetos estranhos**

- 11.7.4.1 A responsabilidade, os métodos e a frequência de monitoramento, manutenção, calibração e uso de telas, peneiras, filtros ou outras tecnologias para remover ou detectar matéria estranha devem ser documentados e implementados.
- 11.7.4.2 Se sistemas de detecção e/ou remoção forem usados, a unidade deve estabelecer limites para a detecção, com base em uma avaliação de risco para o produto e sua embalagem, e identificar a localização dos detectores no processo.
- 11.7.4.3 Os detectores de metais ou outras tecnologias de detecção de contaminantes físicos devem ser rotineiramente monitorados, validados e verificados quanto à eficácia operacional. O equipamento deve ser projetado para isolar o produto defeituoso e indicar sua rejeição.
- 11.7.4.4 Devem ser mantidos registros da inspeção de dispositivos de detecção de objetos estranhos, de todos os produtos rejeitados ou removidos por eles e das ações corretivas e preventivas resultantes das inspeções.
- 11.7.4.5 Em todos os casos de contaminação por matéria estranha, o lote ou item afetado deve ser isolado, inspecionado, retrabalhado ou descartado. Devem ser mantidos registros do descarte.

## **11.8 Descarte de resíduos**

- 11.8.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para coletar e manusear resíduos secos, úmidos e líquidos, e o modo de armazená-los antes da remoção das dependências, devem ser documentados e implementados.
- 11.8.1.2 Os resíduos devem ser removidos regularmente e não devem ser acumulados nas áreas de manipulação ou processamento de alimentos. As áreas designadas para armazenamento de resíduos devem ser mantidas limpas e organizadas até que a coleta externa de resíduos seja realizada.

- 11.8.1.3 Águas residuais e escoadas de cubas, tanques e outros equipamentos devem ser descarregadas diretamente no sistema de drenagem do piso ou por um método alternativo, que atenda aos requisitos regulatórios locais.
- 11.8.1.4 Os carrinhos, equipamentos veiculares de descarte de resíduos, coletores e áreas de armazenamento devem ser mantidos em condições de uso, limpos e higienizados regularmente, para evitar a atração de pragas e animais daninhos.
- 11.8.1.5 Deve ser providenciado o descarte adequado de todos os resíduos sólidos do processamento, incluindo aparas, material não comestível e embalagens usadas.
- 11.8.1.6 Quando aplicável, um procedimento documentado deve estar implementado para o descarte controlado de resíduos de materiais com marca registrada, considerados de alto risco para manipulação, ou por outros motivos. Se um serviço de descarte terceirizado for usado, o processo de descarte deve ser revisado regularmente para confirmar a conformidade.
- 11.8.1.7 Resíduos não comestíveis designados para ração animal devem ser armazenados e manipulados de forma a não causar risco para o animal ou ao processamento adicional. Se desnaturantes forem usados para identificar resíduos não comestíveis, deve ser demonstrado que o desnaturante não representa risco para a saúde animal.
- 11.8.1.8 Os resíduos mantidos na unidade antes do descarte devem ser armazenados separadamente, à prova de insetos, e localizados onde não representem nenhum perigo.
- 11.8.1.9 Deve ser providenciado o descarte adequado de todos os resíduos líquidos das áreas de processamento e manipulação de alimentos. Os resíduos líquidos devem ser removidos do ambiente de processamento continuamente, ou ser mantidos em uma área de armazenamento designada em recipientes fechados antes do descarte, onde não representem nenhum perigo.
- 11.8.1.10 As revisões da eficácia da gestão de resíduos devem fazer parte das inspeções regulares da unidade (consulte 2.5.4.3), e os resultados dessas inspeções devem ser incluídos nos relatórios de inspeção relevantes.

# Anexo I: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
1	Produção, captura e abate de animais de pecuária e de caça, e apicultura	A1: Criação de animais para carne/leite/ovos/mel	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Animal:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 5: BPP para a criação de produtos animais</li> </ul>	<p>Aplica-se à captura, transporte, retenção, pecuária intensiva e pecuária extensiva, mas não inclui frutos do mar.</p> <p>Inclui:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pecuária extensiva e intensiva</li> <li>Fazenda leiteira</li> <li>Animais de caça</li> <li>Produção de ovos</li> <li>Apicultura</li> </ul>	Inclui, entre outros, gado bovino, ovino, suíno, aves, ovos, leite e mel.
2	Cultivo e colheita em ambientes fechados de produtos frescos e culturas de sementes germinadas	B1: Cultivo de vegetais (exceto grãos e leguminosas)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Vegetal Primária</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 18: BPA para o cultivo de vegetais em ambiente fechado</li> </ul>	<p>Aplica-se à produção, colheita, preparação, embalagem e armazenamento, na unidade, de produtos vegetais em agricultura com ambiente controlado. Inclui todos os produtos cultivados em ambientes fechados, estufas, fazendas de cogumelos e operações de germinação.</p>	<p>Inclui, entre outros:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Todas as variedades de miniverduras</li> <li>Todas as variedades de sementes germinadas</li> <li>Tomate, pimentão, pepino e alface</li> <li>Cogumelos</li> </ul>
3	Cultivo e produção de produtos frescos e oleaginosas	B1: Cultivo de vegetais (exceto grãos e leguminosas)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais</p> <p>Elementos do sistema</p> <p>Módulo 7: BPA para o cultivo de vegetais em áreas externas</p>	<p>Aplica-se à produção, colheita, preparação, embalagem no campo e armazenamento na unidade, de frutas frescas inteiras, vegetais e oleaginosas.</p> <p>Inclui todos os produtos hortifrutíferos cultivados no sistema de produção de horticultura intensiva ou extensiva, incluindo pomares, viticultura, hidroponia e operações de viveiro externo.</p>	<p>Todas as variedades de frutas e vegetais frescos inteiros e oleaginosos, prontos para consumo ou para processamento adicional, incluindo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>frutas de árvores tropicais e temperadas, cenouras, beterrabas, batatas, uvas para vinho</li> <li>uvas de mesa, morangos, framboesas, mirtilos, todas as folhas verdes, mix de folhas verdes, tomates, pimentões, ervas, especiarias, tomates, cebolinha, miniespinafre, alface, melão etc.</li> </ul>

**ANEXO 1:** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
4	Embaladores de vegetais frescos, grãos e oleaginosas	B11: Manuseio de pré-processamento de produtos vegetais	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 10: BPO para pré-processamento de produtos vegetais</li> </ul>	<p>Aplica-se à limpeza, descascamento, embalagem, seleção, classificação e armazenamento na unidade (incluindo armazenamento em atmosfera controlada) de frutas, vegetais e oleaginosas inteiros, não processados, frescos e pré-embalados, e a limpeza e embalagem de grãos e leguminosas.</p>	<p>Inclui todas as variedades de frutas, vegetais, grãos e oleaginosas acondicionadas em unidades embaladoras, e que podem ser armazenadas em atmosfera controlada.</p>
5	Operações agrícolas extensivas em grande escala	B11: Produção de grãos e leguminosas	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 8: BPA para produção de grãos e leguminosas</li> </ul>	<p>Aplica-se à produção, colheita, preparação, transporte e armazenamento de culturas em grandes áreas, incluindo leguminosas, cereais e outros grãos. Também inclui cultivo e colheita de culturas para ração animal.</p>	<p>Todas as variedades de grãos e cereais para consumo humano e ração animal, incluindo, entre outros, trigo, aveia, arroz, leguminosas, cânhamo (onde legalmente permitido), soja, milho, algodão, pasto, silagem e feno.</p>
6	Criação intensiva de frutos do mar	A11: Produção de peixes e frutos do mar	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Aquicultura</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 6: BPA para criação de frutos do mar</li> </ul>	<p>Aplica-se à criação intensiva de peixes e mariscos de água doce, incluindo purificação, transporte e armazenamento, e estende-se às operações de limpar, eviscerar, cortar e resfriar.</p>	<p>Todas as espécies de peixes frescos e mariscos cultivados, incluindo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Atum, salmão, truta e outras espécies de peixe cultiváveis.</li> <li>Ostras, mexilhões, camarão, lagosta, caranguejo e outras espécies de mariscos cultiváveis.</li> </ul>
7	Operações de abate, desossa e corte	C0: Conversão primária de animais	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produtos Animais</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais</li> </ul>	<p>Aplica-se ao abate, corte, processamento, armazenamento na unidade, resfriamento, congelamento e à venda de todas as espécies animais e animais de caça para consumo e estende-se a todos os cortes de carne.</p>	<p>Inclui aves cruas, carne de porco e espécies de animais de carne vermelha preparadas em açougues de varejo, unidades de desossa e mercados de carne no atacado, incluindo carnes moídas.</p> <p>Cortes de carnes com osso e músculo inteiro para espécies de carne suína e vermelha, incluindo carne vermelha moída.</p> <p>Cortes de aves com osso e músculo inteiro, e carne moída de aves.</p>

**ANEXO 1::** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
8	<b>Processamento de carnes e aves</b>	Ci: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produtos Animais</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais</li> </ul>	<p>Aplica-se às operações de processamento, fabricação, transporte e armazenamento na unidade nas quais a carne (todas as espécies de carne vermelha e aves) é o principal ingrediente, incluindo todas as operações de valor agregado (ou seja, cozinhar a frio, empanar, curar, defumar, cozinhar, secar, fermentar e embalar a vácuo) e operações de resfriamento e congelamento, mas não o enlatamento de carne ou produtos avícolas.</p>	<p>Inclui misturas de carnes de aves, porco e carne vermelha, e carnes de aves, suínas e vermelhas cruas tratadas termicamente e fermentadas, como salame, salsichas, linguiças, bacon, pepperoni, patês de carne, etc.</p>
9	<b>Processamento de frutos do mar</b>	Ci: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produtos Animais</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais</li> </ul>	<p>Aplica-se ao processamento, fabricação, transporte e armazenamento na unidade de todas as espécies de peixes e frutos do mar, e estende-se a operações de valor agregado, incluindo desmembramento, fermentação, empanamento, defumação, cozimento, congelamento, resfriamento, secagem e embalagem a vácuo, mas não o enlatamento de produtos de frutos do mar.</p>	<p>Inclui: Peixes inteiros, filés de peixe, bolos de peixe, porções de peixe empanado e produtos de peixe cru, sashimi, sushi, surimi, produtos de peixe cozidos, defumados, resfriados ou congelados e que não exigem cozimento adicional antes do consumo.</p>
10	<b>Processamento de laticínios</b>	Ci: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	<p>Aplica-se ao processamento, transporte e armazenamento de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para coleta de leite e estende-se a todas as operações de valor agregado, incluindo congelamento, pasteurização, ultrafiltração, evaporação/concentração, fermentação, clarificação, cultura e secagem por pulverização de leite, mas não a operações UHT (consulte a categoria do setor de alimentos 15).</p> <p>Inclui substitutos do leite, se a tecnologia for essencialmente a mesma.</p>	<p>Inclui leite e creme, manteiga, ricota, creme azedo, todas as formas de queijo, iogurte, sorvete e leite em pó. Também inclui substitutos do leite, como leite de soja e tofu, e fórmula infantil.</p>

**ANEXO 1::** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
11	<b>Processamento de mel</b>	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para produção de mel, incluindo operações de clarificação e tratamento.	Inclui mel, favo de mel, pólen e geleia real.
12	<b>Processamento de ovos</b>	CI: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se à classificação, limpeza, processamento, transporte e armazenamento na unidade de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para coleta e processamento de ovos.	Ovos classificados e limpos, e produtos de valor agregado onde o ovo é o principal ingrediente.
13	<b>Processamento de produtos de panificação e petiscos</b>	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de petiscos extrusados e formulações para mistura de bolos, e estende-se a todas as operações de padaria.	Inclui itens assados, como tortas de carne, tortas de creme, pão, biscoitos, bolos e misturas, e todas as variedades de petiscos.
14	<b>Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas</b>	CII: Produtos vegetais processados ou perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de todas as variedades de frutas, vegetais e oleaginosas processadas, incluindo congelamento, secagem, fermentação, fatiamento, corte e processamento em atmosfera modificada de todas as frutas e vegetais, e a torração, secagem e corte de oleaginosas. Não inclui enlatamento de frutas e vegetais.	Inclui produtos de frutas, vegetais e oleaginosas fermentados, secos, fatiados, picados, cortados e embalados em atmosfera modificada, incluindo saladas preparadas e prontas para consumo. Inclui sucos de frutas e vegetais frescos e pasteurizados.



**ANEXO 1::** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
15	<b>Enlatamento, UHT e operações assépticas</b>	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se ao processamento de alimentos enlatados de baixa acidez e esterilização UHT ou outros processos de alta temperatura ou alta pressão não cobertos em outras partes e a fabricação dos recipientes hermeticamente fechados associados.	Inclui: <p>A esterilização comercial de peixes, carnes, frutas e vegetais, e outras sopas e molhos de baixa acidez em recipientes de metal ou vidro ou embalagem flexível esterilizável.</p> <p>Não inclui pasteurização de laticínios, frutas ou sucos vegetais, mas inclui tratamento UHT de</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>leite ou produtos lácteos; ou</li> <li>ovos ou produtos de ovos; ou</li> <li>sucos de frutas ou vegetais.</li> <li>alimentos enlatado para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 32)</li> </ul>
16	<b>Processamento de gelo e bebidas</b>	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se aos processos das operações de fermentação, concentração, envase asséptico ou secagem. Não inclui leite em pó, pasteurização e tratamento UHT de leite ou produtos lácteos nem operações de produção de sucos de frutas e vegetais. Não se aplica a ingredientes secos para bebidas (por exemplo, chá, café).	Inclui refrigerantes gasificados, água com e sem gás, água mineral, gelo, chá e café líquidos, bebidas energéticas, vinho, cerveja e outras bebidas alcoólicas.
17	<b>Fabricação de doces, balas e confeitos</b>	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de todos os tipos de doces, balas e confeitos, estendendo-se a todo o processamento à base de chocolate e imitação de chocolate.	Inclui todos os tipos de doces, balas e confeitos que passam por refino, conchagem, moldagem com amido, compressão, extrusão e cozimento a vácuo.

**ANEXO 1::** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
18	Fabricação de alimentos em conserva	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	<p>Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de todos os alimentos preservados em processos de alta temperatura não cobertos em outras partes, alimentos preservados por composição que não são processados em alta temperatura ou outros métodos alternativos e aceitáveis, não cobertos em outras partes.</p>	<p>Inclui coberturas, maionese, molhos, marinadas, alimentos em conserva, manteiga de amendoim, mostardas, geleias e recheios.</p>
19	Fabricação de ingredientes alimentícios	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentícios ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	<p>Aplica-se ao processamento, mistura, reembalagem e armazenamento na unidade de ingredientes alimentícios secos, culturas e leveduras, mas não inclui laticínios, carnes fermentadas ou outros produtos fermentados mencionados em outras partes.</p>	<p>Inclui culturas iniciais usadas na fabricação de queijo, iogurte e vinho, culturas usadas no setor de panificação e outros produtos usados para a conservação de alimentos. Outros produtos incluem aditivos, conservantes, aromatizantes, corantes, misturas para sopas, molhos, produtos culinários desidratados, sal, açúcar, especiarias e outros condimentos. Aplica-se a produtos de chá e café secos.</p>
20	Fabricação de refeições prontas	CIII: Processamento de produtos vegetais e animais perecíveis (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	<p>Aplica-se ao processamento, recebimento, armazenamento em temperatura controlada na unidade, de alimentos preparados com diversos ingredientes (alimentos mistos) que requeriram cozimento, aquecimento, congelamento ou armazenamento refrigerado antes de servir.</p>	<p>Inclui refeições e sobremesas refrigeradas prontas para o consumo, refeições congeladas, pizza, massas congeladas, sopas e soluções para refeições, produtos sous vide e refeições liofilizadas e desidratadas. Inclui sanduíches, wraps, refeições em pratos ou caixas, e sobremesas de alto risco, para distribuição para serviços de alimentação.</p>

**ANEXO 1::** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
21	Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleo ou gordura	C11: Processamento de produtos vegetais e animais (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se à fabricação de todos os óleos e gorduras animais e vegetais e à fabricação de margarina. Inclui processos de clarificação e refino.	Inclui gorduras (animais e vegetais), óleos - de oliva, amendoim, milho, vegetais, girassol, cártamo, canola, oleaginosas, sementes, canhão (onde legalmente permitido) e pastas à base de óleo, como margarina.
22	Processamento de grãos de cereais	C11: Processamento de produtos vegetais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	Aplica-se ao processamento de cereais de todas as variedades, incluindo separação, classificação, seleção, manipulação de grãos a granel, moagem e extrusão.	Inclui trigo, milho, arroz, cevada, aveia, painço, massas, cânhamo (onde legalmente permitido) e cereais matinais.
23	Serviços de bufê, de bordo e operações de serviços de alimentação	E: Serviços de bufê e de bordo	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de Alimentação</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 16: BPV para serviços de alimentação</li> </ul>	Aplica-se a todas as atividades de preparação e serviço de alimentos na unidade, incluindo armazenamento e distribuição realizada com alimentos mistos, prontos para o consumo e que não exigem tratamento nem processamento adicional pelo consumidor.	Inclui serviço de bufê, instalações de varejo de charcutaria/ autoatendimento, restaurantes, lanchonetes, charcutarias, cantinas escolares, serviços de refeições hospitalares/institucionais, creches e serviços de alimentação móveis e de entrega em domicílio.
24	Varejo de Alimentos	F1: Varejo/ atacado	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 15: BPV para varejo</li> </ul>	Aplica-se ao recebimento, manipulação, armazenamento e exibição em varejo, de alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a preparação adicional pelo consumidor.	Inclui todos os alimentos distribuídos e vendidos no varejo. Não inclui alimentos preparados na unidade.

**ANEXO 1::** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
25	Reembalagem de produtos não fabricados na unidade	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios</li> </ul>	<p>Montagem de produtos inteiros e de produtos embalados (por exemplo, nozes, batatas, frutas, secas e carne seca) que são fabricados em outros lugares.</p> <p>Aplica-se a produtos não incluídos em outras partes.</p>	Inclui cestas de produtos, cestas festivas e pacotes de apresentação.
26	Armazenamento e Distribuição	G: Prestação de serviços de armazenamento e distribuição para palavra faltando?	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Armazenamento e Distribuição</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 12: BPD para transporte e distribuição de produtos alimentícios</li> </ul>	<p>Aplica-se a centros de distribuição, armazéns e operadores de transporte dedicados envolvidos no recebimento, armazenamento, consolidação e distribuição de produtos frescos perecíveis e linhas de alimentos em geral, incluindo produtos refrigerados, congelados, secos, alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a preparação adicional pelo consumidor no atacado.</p>	<p>Inclui todo o transporte, armazenamento e entrega de alimentos perecíveis e estáveis, vendidos em mercados, no varejo e em instalações de serviços de alimentação.</p> <p>Inclui o transporte, o armazenamento e a entrega de todas as variedades de produtos de frutas, vegetais e oleaginosas frescos e não processados.</p>
27	Fabricação de embalagens de alimentos	I: Produção de embalagens de alimentos	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos do sistema</li> <li>Módulo 13: BPF para fabricação de embalagens de alimentos</li> </ul>	<p>Aplica-se à fabricação e armazenamento na unidade de materiais de embalagem para o setor de alimentos.</p> <p>Inclui itens que podem ser usados na fabricação de alimentos ou em instalações de serviço de alimentação, como toalhas de papel, guardanapos, recipientes descartáveis para alimentos, canudos, agitadores.</p>	<p>Todos os materiais de embalagem para alimentos, incluindo filmes flexíveis, embalagens de papelão, recipientes de metal, sacos flexíveis, recipientes de vidro, recipientes de plástico e espuma (PET, poliestireno etc.) e produtos de serviço de alimentação descartáveis (como toalhas de papel, guardanapos, recipientes descartáveis para alimentos, canudos, agitadores).</p>

**ANEXO 1::** Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
31	Fabricação de suplementos alimentares	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentícios ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares Elementos do sistema Módulo 17: BPF para processamento de suplementos alimentares	Aplica-se à fabricação, mistura, embalagem e armazenamento na unidade de suplementos alimentares.	Inclui vitaminas, probióticos, produtos naturais de saúde, misturas de proteínas e suplementos de marca.
32	Fabricação de alimentos para animais de estimação	C, CII, CIII ou CIV, conforme aplicável	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos para Animais de Estimação • Elementos do sistema • Módulo 4: BPF para processamento de alimentos para animais de estimação	Aplica-se à fabricação de alimentos destinados ao consumo por animais domésticos e animais de estimação.  Aplica-se à fabricação de alimentos destinados ao consumo por animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 15).	Inclui alimentos e petiscos secos e úmidos, produtos semi-cruos, refrigerados ou congelados para animais de estimação.  Não inclui alimentos enlatados para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 15).
33	Fabricação de Coadjuvantes de Tecnologia de Alimentos	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentícios ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação, armazenamento e transporte de produtos químicos e coadjuvantes de tecnologia usados nos setores de processamento de alimentos.	Inclui lubrificantes de grau alimentício, coadjuvantes de tecnologia e produtos químicos para sistemas clean-in-place (CIP).
34	Fabricação de ração animal	D: Produção de ração animal	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal • Elementos do sistema • Módulo 3: BPF para produção de ração animal	Aplica-se à fabricação, mistura, transporte e armazenamento de rações animais.	Inclui rações compostas e medicamentosas.

# Anexo 2: Glossário

## A

**Ação corretiva:** Ação para eliminar a causa de uma não conformidade detectada em uma auditoria de segurança de alimentos, um desvio identificado em uma auditoria de qualidade ou outra situação indesejável, e evitar recorrência. Também chamada de “ação corretiva e preventiva” (consulte “análise de causa raiz”).

**Acreditação:** Aprovação por um organismo de acreditação, membro do International Accreditation Forum (IAF, Fórum de Credenciamento Internacional) e signatário do Multilateral Recognition Agreement, (MLA, Acordo de Reconhecimento Multilateral), confirmando que o sistema de gestão de um organismo de certificação está em conformidade com a norma ISO/IEC 17065: 2012 (ou versão subsequente) e com os requisitos dos Critérios para Organismos de Certificação SQF, e que o organismo de certificação é adequado para receber uma licença pelo SQFI para prestar o serviço nos territórios licenciados.

**Advertência regulatória:** Uma notificação ou aviso formal, de uma autoridade relevante para uma unidade certificada, sobre uma violação das exigências legais.

**Alergênicos:** Em geral, proteínas de ocorrência natural em alimentos ou seus derivados, que causam respostas imunes anormais.

**Alimento:** Toda substância, geralmente de origem animal ou vegetal, intencionalmente consumida por seres humanos, seja processada, parcialmente processada ou não processada.

Pode incluir água, bebidas alcoólicas e não alcoólicas, materiais incluídos em um produto alimentício processado e qualquer outra substância identificada pela regulamentação (legislação) como alimento.

**Alimentos de alto risco:** Alimentos ou produtos alimentícios com atributos conhecidos para crescimento microbiológico, contaminação física ou química, ou que podem permitir a sobrevivência da flora microbiana patogênica ou outros contaminantes que, se não controlados, podem contribuir para causar doenças no consumidor. Pode também se aplicar a um alimento considerado de alto risco por um cliente, declarado de alto risco pela regulamentação de alimentos relevante ou que tenha causado um surto grave de doenças transmitidas por alimentos.

**Alimentos para animais de estimação:** Toda substância destinada ao consumo por animais domésticos e animais de estimação. Inclui alimentos e petiscos secos e úmidos, produtos semi-crus, enlatados, refrigerados ou congelados para animais de estimação.

**Alta direção da unidade:** Pessoas no nível mais alto na unidade, responsáveis pela operação dos negócios e a implementação e melhoria do sistema de gestão da qualidade e segurança de alimentos.

**Antecâmara pressurizada:** Um espaço que permite a passagem de pessoas entre um ambiente e outro, com duas portas em série que não abrem simultaneamente, minimizando assim a transferência de pragas, poeira, odores ou ar de uma área para outra.

**Anual/anualmente:** Ocorrendo uma vez por ano.

**Análise da causa raiz:** Um método de resolução de problemas, que identifica e resolve os problemas principais que causam uma não conformidade, desvio ou outro evento adverso para a segurança ou qualidade dos alimentos.

## A

**APPCC (GFSI):** Análise de perigos e pontos críticos de controle.

Um sistema que identifica, avalia, controla e monitora perigos relacionados à segurança de alimentos, especificados pelo Codex Alimentarius (CAC/RCP 1-1969).

**Ar ambiente:** Ar atmosférico dentro de uma instalação de alimentos fechada.

**Área de alto risco:** Uma sala ou área segregada, onde processos de alimentos de alto risco são realizados e que exigem um nível mais alto de práticas higiênicas para prevenir a contaminação de alimentos de alto risco por organismos patogênicos.

**Área de inspeção:** Uma estação designada próxima aos processos, com a finalidade de monitorar atributos e parâmetros de segurança de alimentos e/ou qualidade.

**Atividades remotas:** As ações de coleta das evidências objetivas de um local, diferente do local físico da organização auditada, como parte de uma auditoria completa dos sistemas.

**Auditor:** Consulte Auditor SQF

**Auditoria:** Consulte Auditoria SQF

**Auditoria da unidade:** O componente interno de uma auditoria de certificação ou recertificação que revisa os produtos e processos da unidade para determinar a documentação e a implementação eficazes do Sistema de Qualidade ou de Segurança de Alimentos SQF da unidade (consulte “visita in loco”).

**Auditoria de certificação:** Uma auditoria do Sistema SQF completo de uma unidade que não foi previamente certificada ou foi previamente certificada, mas requer certificação, pois a certificação anterior foi revogada ou descontinuada voluntariamente pela unidade.

**Auditoria de manutenção:** Uma auditoria semestral (seis (6) meses) do Sistema SQF de uma unidade, onde a unidade recebeu uma classificação “C – conforme” na última auditoria de certificação ou recertificação, ou se a unidade está suspensa em resultado de uma classificação “F – falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou recertificação.

**Auditoria não anunciada:** Uma auditoria de recertificação, conduzida uma vez a cada três (3) anos, e trinta (30) dias antes ou após a data de aniversário de certificação inicial e sem aviso prévio à unidade certificada SQF.

O primeiro ciclo de três anos começa na data da auditoria inicial de certificação. Nos primeiros três anos de certificação, a unidade deve receber uma auditoria não anunciada. A partir disso, a auditoria não anunciada ocorre a cada três anos.

Uma unidade pode renunciar ao ciclo de certificação de três anos e voluntariamente optar por realizar auditorias anuais de recertificação não anunciadas. As unidades com auditorias anuais de recertificação não anunciadas são reconhecidas no certificado SQF como “Unidade selecionada SQFI” (consulte “unidade selecionada SQFI”).

**Auditoria SQF:** Uma avaliação sistemática e independente do Sistema de Qualidade e/ou de Segurança de Alimentos SQF de uma unidade por um auditor de qualidade e/ou segurança de alimentos SQF, para determinar se as atividades de segurança de alimentos, os sistemas de qualidade, higiene e gestão são realizadas de acordo com a documentação do sistema e cumprem os requisitos do Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF, conforme apropriado, e para verificar se esses mecanismos estão implementados de forma eficaz.

A auditoria pode ser conduzida, em parte, usando atividades remotas via tecnologia de informação e comunicação (TIC) de um local diferente do local físico da unidade em auditoria.

## A

**Auditorias de recertificação:** Uma auditoria do Sistema de Qualidade ou Segurança de Alimentos SQF da unidade, ocorrendo em trinta (30) dias corridos do aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial.

**Auditor SQF:** Uma pessoa registrada pelo SQFI para auditar o Sistema de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF de uma unidade. Um auditor deve trabalhar em nome de um organismo de certificação licenciado. Os termos “auditor SQF” e “auditor SQF terceirizado” têm o mesmo significado.

**Autoridade relevante:** Governo, comissão ou conselho estatutário nacional, estadual ou municipal, que estabelece e controla as exigências legais relativas à segurança de produtos agrícolas e alimentícios em toda a cadeia de suprimentos.

**Avaliação da vulnerabilidade à fraude em alimentos:** Uma avaliação, similar à avaliação de risco, da vulnerabilidade de um alimento à fraude em alimentos.

**Avaliação de risco:** É o processo de determinar o nível de ação necessário para prevenir ou eliminar um evento adverso para a segurança de alimentos (ou qualidade) ou determinar a probabilidade e a consequência de um resultado adverso em termos de segurança de alimentos (ou qualidade), se as atividades planejadas não ocorrerem conforme esperado. A avaliação de risco faz parte de uma estratégia de gestão de risco.

## B

**Banco de dados de avaliação do SQFI:** O banco de dados online usado pelo SQFI para gerenciar o registro, as auditorias, a conclusão de ações corretivas e a certificação da unidade.

## C

**Categoria do setor de alimentos:** Um esquema de classificação estabelecido para auxiliar em uma abordagem uniforme para a gestão do Programa SQF, definindo as atividades de fabricação, produção, processamento, armazenamento, venda no atacado, distribuição, varejo, serviços de alimentação e outros serviços do setor de alimentos. As categorias do setor de alimentos são aplicadas ao registro da unidade, do auditor, do instrutor e do consultor, conforme definido pelo SQFI.

**Centro de treinamento:** Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI para fornecer treinamentos licenciados pelo SQFI, incluindo Treinamento em Implementação de Sistemas SQF, Curso Avançado para Profissionais de SQF e Curso de Implementação dos Fundamentos SQF.



## C

**Certificado:** Um documento oficial, em formato aprovado pelo SQFI, emitido para uma unidade por um organismo de certificação licenciado, atestando a conclusão bem-sucedida de uma auditoria de certificação de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF e/ou uma auditoria de recertificação.

**Certificação:** Um processo pelo qual um organismo de certificação licenciado SQF confirma a conformidade do Sistema de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF de uma unidade com o Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF, conforme apropriado, após uma auditoria de certificação ou recertificação. Os termos “certificar”, “certifica” e “certificado” têm significados correspondentes no Programa SQF: a conclusão de uma auditoria de certificação de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF e/ou uma auditoria de recertificação.

**Certificação de múltiplas unidades:** A certificação de múltiplas unidades envolve a designação e a certificação de uma unidade central (ou seja, fabricante, empacotador, depósito) alimentada por uma rede de subunidades certificadas que realizam a mesma função. A unidade central e todas as subunidades estão localizadas em um único país e operam sob a mesma legislação de segurança de alimentos (consulte o Anexo 4: Requisitos para certificação de múltiplas unidades)

**Ciclo de certificação:** O período anual entre as auditorias de certificação/recertificação de uma unidade.

**Cliente:** Um comprador ou pessoa que compra produtos ou serviços da unidade certificada SQF.

**Coadjuvante de tecnologia (ou auxiliar de processamento):** Todas as substâncias intencionalmente usadas no processamento de matérias-primas, alimentos ou seus ingredientes, para atender a uma determinada finalidade tecnológica durante o tratamento ou processamento, mas que não fazem parte do produto acabado.

**Comissão Codex Alimentarius (Codex):** Entidade internacionalmente reconhecida, cujo objetivo é orientar e promover a elaboração e o estabelecimento de definições, normas e requisitos para alimentos, auxiliar na sua harmonização e, ao fazê-lo, facilitar o comércio internacional. A Secretaria da Comissão é composta por pessoal da Organização das Nações Unidas para Alimentação e Agricultura e da Organização Mundial da Saúde. A Comissão Codex Alimentarius adotou os princípios do sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) em 1997.

**Competência:** Capacidade de aplicar conhecimento e habilidades para alcançar os resultados pretendidos (ISO 19011).

**Consultor SQF:** Uma pessoa registrada pelo SQFI para auxiliar no desenvolvimento, validação, verificação, implementação e manutenção do Sistema SQF em nome da unidade do cliente, nas categorias do setor de alimentos apropriadas ao seu escopo de registro.

**Corporação (ou corporativo):** A matriz. Uma entidade que não fabrica nem manipula o produto, mas supervisiona e contribui para o Sistema de Segurança de Alimentos e/ou Gestão da Qualidade em uma unidade certificada SQF de propriedade da corporação.

**Correção:** Ação para eliminar uma não conformidade detectada. Tem o mesmo significado de “corrigido”.

## C

**Cronograma de verificação:** Um cronograma descrevendo a frequência e a responsabilidade pela condução dos métodos, procedimentos ou testes adicionais aos usados no monitoramento, para determinar se o estudo APPCC foi concluído corretamente, se o Sistema SQF relevante está em conformidade com o plano de segurança de alimentos e/ou qualidade de alimentos relevante e se ele continua a ser eficaz.

**Código de práticas do setor:** Normas, regras ou protocolos estabelecidos por grupos do setor que fornecem diretrizes práticas e específicas sobre como atender às legislações e, ao mesmo tempo, atender às necessidades do setor.

**Cultura de segurança de alimentos (GFSI):** Valores, crenças e normas compartilhadas, que afetam a mentalidade e o comportamento em relação à segurança de alimentos em toda a organização.

Os elementos da cultura de segurança de alimentos são aqueles do sistema de gestão da segurança de alimentos, que a alta direção de uma empresa pode usar para guiar a cultura de segurança de alimentos dentro da empresa. Isso inclui, entre outros:

- Comunicação sobre políticas e responsabilidades de segurança de alimentos
- Treinamento
- Feedback dos empregados sobre questões relacionadas à segurança de alimentos
- Medição do desempenho.

## D

**Defesa dos alimentos:** Conforme definido pela Agência de Administração de Alimentos e Medicamentos dos EUA (US Food and Drug Administration), os esforços para prevenir a contaminação intencional de alimentos por perigos biológicos, físicos, químicos ou radiológicos que não sejam razoavelmente prováveis de ocorrer no fornecimento de alimentos.

**Desvio:** Uma não conformidade em relação ao Código de Qualidade SQF. Os desvios são classificados da seguinte forma:

- **Um desvio de qualidade menor** é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade, gerando condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a um risco à qualidade, mas provavelmente não causarão a quebra do elemento do sistema.

- **Um desvio de qualidade maior** é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade, gerando condições insatisfatórias que apresentam um risco significativo à qualidade, e provavelmente causarão a quebra do elemento do sistema.

Nenhum desvio crítico é levantado em uma auditoria de sistemas de qualidade.

## E

**Elementos de boas práticas:** Práticas de gestão e operação que definem as melhores práticas de manipulação e elementos de higiene para produção, fabricação, armazenamento, transporte e varejo de alimentos e ração animal.

- As Boas Práticas Agrícolas/Operacionais (BPAs/BPOs) se aplicam aos cultivos de frutas, vegetais e grãos
- As Boas Práticas de Aquicultura (BPAs) se aplicam à criação intensiva de frutos do mar
- As Boas Práticas de Distribuição (BPDs) se aplicam a instalações independentes de armazenamento e transporte de alimentos
- As Boas Práticas de Fabricação (BPFs) se aplicam à fabricação de alimentos e rações animais
- As Boas Práticas de Produção (BPPs) se aplicam às fazendas pecuaristas
- As Boas Práticas de Varejo (BPVs) se aplicam aos pontos de venda de alimentos no varejo

**Elementos do sistema:** Os requisitos de gestão de segurança ou qualidade de alimentos SQF para cada Código SQF que são aplicados por todas as unidades na cadeia de fornecimento para certificação SQF (ou seja, cláusulas 2.1 – 2.9).

**Elementos obrigatórios:** Elementos do sistema que devem ser implementados e auditados, para que uma unidade obtenha a certificação de segurança de alimentos SQF. Elementos obrigatórios não podem ser excluídos durante uma auditoria de certificação/recertificação.

**Embalagem em contato com alimentos:** Embalagem de alimentos é o material em torno de um alimento, que o contém e protege ao longo da cadeia de fornecimento. Embalagem em contato com alimentos é o material recipiente em contato direto com o alimento.

**Equipamento não conforme:** Equipamentos de processamento, embalagem, armazenamento, transporte ou manipulação que não estejam adequados para a finalidade pretendida e que possam comprometer a segurança e/ou a qualidade de alimentos ou das rações animais.

**Escopo de certificação:** A unidade específica, as categorias do setor de alimentos e produtos cobertos pelo certificado.

**Escudo de Qualidade SQF:** Significa o escudo SQF representado nas Regras de uso do escudo de qualidade SQF.

**Especialista técnico:** Uma pessoa contratada por um organismo de certificação SQF licenciado, para prestar um suporte técnico de alto nível à equipe de auditoria de certificação. O especialista técnico deve ser aprovado pelo SQFI antes da auditoria de certificação/recertificação e demonstrar um alto grau de especialização e competência técnica na categoria do setor de alimentos em estudo, além de conhecimento e compreensão sólidos do método APPCC.

**Evento de segurança de alimentos:** Um incidente na cadeia de fornecimento de alimentos onde há risco, potencial ou percebido, ou confirmação de doença associada ao consumo de um alimento e que requer intervenção ([fscf-ptin.apec.org](http://fscf-ptin.apec.org))

## E

**Excluir (ou exclusão):** Um termo aplicado a elementos do Código de Qualidade e Segurança de Alimentos SQF, indicado que a unidade não deseja que sejam incluídos na auditoria do Sistema SQF e que enviou uma solicitação por escrito ao organismo de certificação para a exclusão, antes do início de qualquer atividade de auditoria programada.

No Código de Segurança de Alimentos SQF, elementos obrigatórios do sistema não podem ser excluídos. O organismo

de certificação deve confirmar os motivos da exclusão como parte da auditoria da unidade.

O termo também se aplica a produtos, processos ou áreas da unidade que se deseja excluir da auditoria. Uma solicitação deve ser enviada ao organismo de certificação por escrito, antes da atividade de auditoria, e ser listada na descrição da unidade no banco de dados de avaliação do SQFI.

## F

**Fabricante contratado (ou co-fabricante):** Instalações que são contratadas pela unidade certificada SQF para produzir, processar, embalar e/ou armazenar parte ou todos os produtos incluídos no escopo de certificação SQF da unidade. Em alguns casos, um produto pode ser fabricado de forma intercambiável na unidade certificada e pelo fabricante contratado. Em outros casos, um fabricante contratado só pode ser usado intermitentemente, para atender ou complementar a produção da unidade certificada. Os fabricantes contratados devem seguir os requisitos descritos no Código de Segurança de Alimentos SQF.

**FMI:** Uma organização sem fins lucrativos, trabalhando com e em nome de todo o setor de alimentos para promover uma cadeia de fornecimento de alimentos mais segura, mais saudável e mais eficiente, com sede em 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, EUA.

**Fornecedor:** A entidade que fornece um produto ou serviço para a unidade certificada SQF.

**Fornecedor aprovado:** Um fornecedor que foi avaliado e aprovado por uma unidade, com base em avaliação de risco, como capaz de atender aos requisitos de segurança de alimentos e qualidade da unidade para os produtos e os serviços fornecidos.

**Fraude em alimentos:** Conforme definido pela Michigan State University, um termo coletivo usado para abranger a substituição, adição, adulteração ou falsificação, deliberada e intencional, de alimentos, ingredientes alimentícios, ração animal ou embalagem e/ou rotulagem de alimentos, informações de produtos; ou declarações falsas ou enganosas feitas sobre um produto para ganho econômico. Pode também incluir o mercado paralelo ou produtos roubados.

**Fundamentos da segurança de alimentos:** Um código de nível básico para empresas novas e em desenvolvimento, que abrange boas práticas de agricultura ou aquicultura (BPA), boas práticas de fabricação (BPF) ou boas práticas de distribuição (BPD) e define os elementos essenciais que devem ser implementados para atender aos requisitos de legislação e de segurança de alimentos do cliente. As unidades que cumprem os requisitos de certificação do Código SQF para o Código de Fundamentos de Segurança de Alimentos recebem um certificado de um organismo de certificação licenciado pelo SQFI.

## G

**Gestão de crises:** O processo pelo qual uma unidade gerencia um evento (por exemplo, inundação, seca, incêndio, pandemia, etc.) que afeta adversamente a capacidade da unidade de continuar a fornecer alimentos seguros e de qualidade, e requer a implementação de um plano de gestão de crises.

**Global Food Safety Initiative (GFSI):**

A Global Food Safety Initiative (GFSI, Iniciativa Global de Segurança de Alimentos) é uma organização privada, estabelecida e gerenciada pela associação comercial internacional, o Consumer Goods Forum. A GFSI mantém um esquema para avaliar as normas de segurança de alimentos usadas para certificar produtores, armazéns de fabricantes, varejistas de alimentos e outros negócios na cadeia de fornecimento de alimentos.

## I

**Ingredientes:** Materiais menores (por exemplo, especiarias) usados para complementar a conversão de matérias-primas no processo de fabricação de alimentos (consulte “matérias-primas”).

**Instalação:** O endereço físico das dependências da unidade. A área de produção, fabricação ou armazenamento onde o produto é produzido, processado, embalado e/ou armazenado, e inclui os processos, equipamentos, ambiente, materiais e pessoal envolvido. A instalação

deve ser gerenciada e supervisionada pela mesma gestão operacional. A instalação é a unidade auditada durante uma auditoria presencial (consulte “unidade”).

**Instrutor SQF:** Uma pessoa contratada por um centro de treinamento SQF licenciado, que tenha se candidatado e atendido aos requisitos listados nos “Critérios para Instrutores SQF” publicados pelo SQFI e, mediante aprovação, esteja registrada no SQFI para fornecer treinamento consistente sobre o Programa SQF.

## L

**Laboratórios internos:** Uma área designada e fechada na unidade, em que análises químicas, microbiológicas e outros testes de produtos são conduzidos e que, se não controlada, pode causar contaminação e exigir o uso de boas práticas laboratoriais.

**Legalidade:** Legalidade refere-se às legislações federais, estaduais e/ou municipais que são aplicáveis ao produto certificado no país de fabricação e nos mercados de destino.

**Limites máximos de resíduos:** São definidos pela regulamentação local ou pela Comissão CODEX Alimentarius e aplicam-se aos níveis máximos permitidos para traços de produtos químicos agrícolas e veterinários em produtos agrícolas, particularmente produtos que entrem na cadeia de alimentos.

## L

**Lista de verificação de auditoria:** O formulário listando os elementos do Código de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF específicos para o escopo e a data de auditoria de uma unidade registrada, que é baixado do banco de dados de avaliação do SQFI e é usado pelo auditor de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF ao realizar uma auditoria de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF.

**Logotipo SQF:** Significa o logotipo SQF apresentado em Regras de uso do logotipo SQF.

## M

**Marcas registradas:** Um rótulo, logotipo ou marca reconhecível que identifica uma matéria-prima ou produto acabado com um determinado produtor, fabricante ou varejista.

**Matérias-primas:** O material primário a partir do qual um alimento ou ração animal é feito. As matérias-primas podem ser não processadas, ou seja, materiais agrícolas primários, ou processadas, ou seja, a forma foi substancialmente alterada antes do recebimento pela unidade (consulte “ingredientes”).

**Monitoramento de ar comprimido:** Um programa que inclui análises de partículas, água, óleo, análises microbiológicas e de

gases relevantes em ar comprimido ou outros gases. Verificação da eficácia da manutenção e filtração de um compressor implementada pela gestão da instalação.

**Método APPCC:** A implementação de programas de pré-requisitos e a aplicação dos princípios de APPCC na sequência lógica das doze etapas, conforme descrito na edição atual das Diretrizes da Comissão CODEX Alimentarius. Os códigos de qualidade e de segurança de alimentos SQF utilizam o método APPCC para controlar perigos à segurança de alimentos e riscos à qualidade no segmento da cadeia de alimentos em consideração.

## N

**Não conformidade:** É o não cumprimento de um requisito (ISO/IEC 19011). Os níveis e definições de não conformidade dentro dos Códigos de Segurança de Alimentos SQF são:

- **Uma não conformidade menor** é evidência de uma falha aleatória ou infrequente em manter a conformidade com um requisito, mas não indica uma quebra no sistema de gestão da segurança de alimentos nem que a segurança de alimentos esteja comprometida. É evidência de uma implementação incompleta ou inadequada dos requisitos de SQF que, se não corrigida, pode levar à quebra do elemento do sistema
- **Uma não conformidade maior** é uma falha de um elemento do sistema, uma quebra sistêmica no sistema de gestão da segurança de alimentos, um desvio sério em relação aos requisitos e/ou ausência de evidência demonstrando conformidade com um elemento do sistema aplicável ou com as boas práticas de fabricação. É evidência de um risco à segurança de alimentos para os produtos incluídos no escopo da certificação.
- **Uma não conformidade crítica** é uma quebra dos controles em um ponto de crítico de controle, um programa de pré-requisito ou outras etapas do processo e que é considerada como provável causa de um risco significativo para a saúde pública e/ou um risco de contaminação do produto.

Uma não conformidade crítica também é apontada se o organismo de certificação considerar que há falsificação sistêmica dos registros relacionados aos controles de segurança de alimentos e ao Sistema SQF.

**Norma:** Um documento normativo e outros documentos normativos definidos, estabelecidos por consenso e aprovados por um organismo, que fornecem, para uso comum e repetido, regras, diretrizes ou características para atividades ou seus resultados, visando a obtenção do nível ideal de ordem em um determinado contexto.

**Número de certificação:** Um número exclusivo, fornecido pelo organismo de certificação, e incluído no certificado emitido para uma unidade que concluiu com sucesso uma auditoria de certificação de qualidade ou segurança de alimentos SQF.

**N/A:** Significa “não aplicável” e pode ser relatado durante a auditoria de qualidade e/ou segurança de alimentos SQF pelo auditor de qualidade e/ou segurança de alimentos quando, na consideração do auditor, um elemento não se aplicar.

N/A também pode ser relatado para evitar débito duplo, por exemplo, no caso de uma não conformidade já ter sido apontada em um elemento similar, porém mais apropriado. Nesse caso, o elemento será relatado como N/A.

## O

**Organismo de certificação (também organismo de certificação licenciado):** Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI, autorizando-a a certificar o Sistema SQF de uma unidade de acordo com a norma ISO/IEC 17065: 2012 (ou versão subsequente) e os Critérios para Organismos de Certificação SQF.

**Organismo de certificação licenciado:** Consulte “Organismo de certificação”

## P

**Período de restrição:** Datas indicadas pela unidade e aceitas pelo organismo de certificação, quando uma auditoria não anunciada não puder ocorrer devido a motivos legítimos do negócio (por exemplo, manutenção, falta de matéria-prima).

**Plano:** Conforme definido pela norma ISO 9001, um documento usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados, de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização (consulte o Plano de Segurança de Alimentos [Qualidade]).

**Plano APPCC:** Um documento preparado de acordo com o método APPCC do CODEX para garantir o controle de perigos significativos à segurança de alimentos ou a identificação de riscos à qualidade do produto em consideração.

**Plano de defesa dos alimentos:** Um conjunto de documentos escritos, baseados nos princípios de defesa dos alimentos, e que incorpora avaliação de vulnerabilidade, inclui estratégias de mitigação e delinea o monitoramento da defesa dos alimentos, das ações corretivas e dos procedimentos de verificação a serem seguidos. ([www.fda.gov](http://www.fda.gov))

**Plano de mitigação de fraude em alimentos:** Um plano criado para tratar os fatores de risco identificados na avaliação de vulnerabilidade à fraude em alimentos.

**Plano de qualidade dos alimentos:** Conforme descrito no Código de Qualidade SQF, o plano é baseado no método CODEX APPCC e inclui controles de processo em pontos de qualidade na produção, para monitorar a qualidade do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.

**Plano de segurança de alimentos:** Conforme descrito nos Códigos de Segurança de Alimentos SQF, um plano baseado no método CODEX APPCC que inclui controles de processo em pontos de controle na produção, para monitorar a segurança do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.

**Potável:** Água que é segura para beber.

**Pragas:** Animais daninhos, incluindo pássaros, roedores, insetos ou outras espécies indesejadas, que podem trazer doenças e representar um risco para embalagens, rações animais ou alimentos.

**Processamento:** Uma série de etapas operacionais em que a natureza do alimento é alterada. O processamento inclui, entre outros e não limitado a, reembalagem, ensacamento adicional e re-rotulagem de alimentos, abate, desmembramento, seleção, classificação, limpeza, tratamento, secagem, salga, defumação, cozimento, enlatamento, purificação e pasteurização de alimentos.

**Processos de alimentos de alto risco:** Um processo que requer controles específicos e/ou um nível mais alto de práticas higiênicas para evitar a contaminação de alimentos por patógenos.

**Produto:** Uma substância alimentícia ou ração animal que se aplica a uma categoria específica do setor de alimentos, conforme definido pelo SQFI.

**Produto não conforme:** Alimentos ou rações animais em processo ou acabados, que não atendem às especificações de segurança e/ou qualidade de alimentos, conforme aplicável, e que podem ser inseguros.

**Produtor primário ou produtor:** Uma única entidade envolvida na produção primária, embalagem no campo, armazenamento e fornecimento de produto agrícola produzido e/ou colhido sob seu controle exclusivo.



## P

**Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas:** Sólidos, líquidos ou gases radioativos, inflamáveis, explosivos, corrosivos, oxidantes, asfixiantes, patogênicos ou alergênicos, incluindo, entre outros, detergentes, sanitizantes, produtos químicos para controle de pragas, lubrificantes, tintas, coadjuvantes de tecnologia, aditivos bioquímicos que, se usados ou manipulados incorretamente ou em doses maiores, podem causar danos ao manipulador e/ou consumidor.

Produtos químicos perigosos ou tóxicos podem ser prescritos pela regulamentação como “produtos perigosos” e podem conter um rótulo de “veneno”, “material perigoso” ou “produto químico perigoso”, dependendo da jurisdição.

**Profissional de SQF (também Profissional de Qualidade SQF):** Um indivíduo designado por uma unidade para supervisionar o desenvolvimento, a implementação, a revisão e a manutenção do Sistema SQF da unidade. Os detalhes de qualificação do profissional de SQF são verificados pelo auditor de qualidade ou segurança de alimentos SQF, durante a auditoria de certificação/recertificação, como atendendo aos requisitos do Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF.

O profissional de segurança de alimentos SQF e o profissional de qualidade SQF podem ou não ser a mesma pessoa.

**Programa:** Um plano usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados, de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização. Os exemplos incluem um programa de gestão de alergênicos ou um programa de monitoramento ambiental.

**Programa de certificação:** Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, um plano sistemático desenvolvido, implementado e mantido para o escopo da segurança de alimentos. Consiste em uma norma e um sistema de segurança de alimentos em relação a processos

especificados ou um serviço de segurança de alimentos, ao qual o mesmo plano se aplica. O programa de segurança de alimentos deve conter, pelo menos, uma norma, um escopo claramente definido e um sistema de segurança de alimentos.

**Programa de monitoramento ambiental:** Um programa que inclui coleta de amostra por esfregaço para análise de patógeno ou indicador, conforme apropriado, para detectar risco nas condições sanitárias do ambiente de processamento ou manipulação de alimentos. Uma verificação da eficácia dos controles de patógenos implementada na instalação gerenciada.

**Programa de múltiplas unidades:** Um programa SQF de múltiplas unidades é composto por uma unidade central, certificada SQF, sob a qual atividades são planejadas para gerenciar e controlar os sistemas de gestão de segurança de alimentos de uma rede de subunidades sob vínculo legal ou contratual (consulte o Anexo 4: Requisitos para certificação de múltiplas unidades)

**Programa de pré-requisitos:** Uma medida procedimental que, quando implementada, reduz a probabilidade de ocorrer um perigo à segurança de alimentos ou um risco à qualidade do alimento, mas que pode não estar diretamente relacionada às atividades que ocorrem durante a produção.

**Programa SQF:** O Código de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF e todas as regras associadas, escudo de qualidade, propriedade intelectual e documentos.

**Proprietário do Programa de Certificação (GFSI):** Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, uma organização responsável pelo desenvolvimento, gestão e manutenção de um programa de certificação.

**Pureza:** A ausência de contaminantes que poderiam causar um perigo à segurança de alimentos.

## Q

**Qualidade:** Uma medida para exceder as expectativas do cliente ou corporativas e um estado de estar livre de defeitos, deficiências e variações significativas.

## R

**Ração animal:** Todo material, único ou múltiplo, processado, semiprocessado ou bruto, que se destina à alimentação direta de animais produtores de alimentos.

**Recertificação:** Uma recertificação por um organismo de certificação do Sistema de Qualidade ou Segurança de Alimentos SQF de uma unidade, como resultado de uma auditoria específica. Recertificado tem significado correspondente.

**Recuperação:** Produto intacto, que não requer processamento ou manipulação adicional, mas é reembalado para distribuição. Por exemplo, mistura de caixas parciais para criar uma caixa completa. Também pode ser chamado de “reembalagem”.

**Regras de uso:** As regras e procedimentos contidos no Logotipo SQF e/ou Regras de

Uso do Escudo de Qualidade, e incluem o cronograma dos certificados e qualquer modificação, variação ou substituição das regras de uso da marca registrada SQF.

**Requisitos gerais:** A edição atual do documento “Critérios para Organismos de Certificação SQF: Orientação do SQF sobre a aplicação da norma ISO/IEC 17065: 2012, Requisitos Gerais para Organismos de Certificação”, publicada pelo SQFI.

**Retrabalho:** Alimentos, materiais e ingredientes, incluindo produto em processo, que deixaram o fluxo normal dos produtos e requerem ação antes que estejam aceitáveis para liberação e adequados para reutilização dentro do processo.

**Risco à qualidade:** Um risco identificado que, se não for controlado, tem o potencial de afetar a qualidade de um produto.

## S

**Safra/campanha ou sazonal:** Um período em que a atividade principal é conduzida por não mais de cinco meses consecutivos em um ano civil; por exemplo, colheita e embalagem durante a safra de maçãs.

**Segurança da ração animal:** Os princípios e práticas aplicados à produção e fabricação de ração animal, para garantir que não causem danos a animais ou seres humanos.

**Serviço:** Uma ou mais atividades, geralmente tangíveis, realizadas entre o fornecedor e o cliente (ISO/IEC 17065).

**Sistema SQF:** Um sistema preventivo e de gestão de risco, que inclui um plano de segurança de alimentos ou um plano de qualidade de alimentos implementados e operados por uma unidade para garantir a segurança ou a qualidade de alimentos. É implementado e mantido por um profissional de SQF, auditado por um auditor de qualidade ou de segurança de alimentos SQF e certificado por um organismo de certificação licenciado, como atendendo aos requisitos relevantes para o Código de Qualidade ou Segurança de Alimentos SQF.

## S

**SQFI:** O SQF Institute, uma divisão da FMI.

**Subunidade:** Uma unidade certificada pelo SQF que opera sob vínculo contratual com uma unidade central, certificada pelo SQF dentro de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o apêndice 4: Requisitos para a certificação SQF de múltiplas unidades).

**Suplemento alimentar:** Um produto que contém uma ou mais vitaminas, ervas, enzimas, aminoácidos ou outros ingredientes tomados por via oral para complementar ou aumentar a nutrição do consumidor.

Inclui produtos geralmente não cobertos pelas legislações de segurança de alimentos no país de fabricação ou venda, e pode incluir medicamentos alternativos ou tradicionais não regulamentados no país de fabricação ou venda.

Suplementos alimentares também podem ser chamados de produtos naturais de saúde ou ter nomes alternativos, que se alinham com regulamentos específicos do país de fabricação ou venda.

## T

**Tecnologia de informação e comunicação (TIC):** O uso de tecnologia para coletar, armazenar, recuperar, processar, analisar e transmitir informações. Inclui software e hardware, como smartphones, dispositivos portáteis, laptops, computadores, desktops, drones, câmeras de vídeo, tecnologia vestível, inteligência artificial e outros. (Referência: IAF MD: 4, Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology [ICT] for Auditing/Assessment Purposes; The International Accreditation Forum)

**Teste de proficiência:** O teste de proficiência calibra o desempenho do pessoal do laboratório e dos analistas em processo que realizam análise microbiológica, química ou física de ingredientes, materiais, produto em processo, produtos acabados e ambiente de processamento por meio de comparações interlaboratoriais.

**Tratamento de água:** O tratamento microbiológico, químico e/ou físico da água usada no processamento ou limpeza, para garantir sua potabilidade e adequação para uso.

**Treinamento APPCC:** Treinamento nos princípios e na aplicação de um sistema APPCC baseado no Anexo dos Princípios Gerais de Higiene dos Alimentos da Comissão Codex Alimentarius.

O treinamento deve ser:

1. Reconhecido como um treinamento APPCC, usado extensivamente em um país.
2. Administrado e ministrado por uma instituição reconhecida.
3. O conhecimento adquirido pelo candidato deve ser avaliado como parte do programa de treinamento.

## U

**Unidade:** O local específico onde um Sistema de Qualidade ou de Segurança de Alimentos SQF é implementado por uma empresa de alimentos, envolvida na produção, fabricação, processamento, transporte, armazenamento, distribuição ou venda de alimentos, bebidas, embalagens, ração animal ou alimentos para animais de estimação.

**Unidade central:** Uma unidade certificada SQF, na qual atividades são planejadas para controlar e gerenciar uma rede de subunidades certificadas SQF dentro de um programa de SQF de múltiplas unidades (consulte os requisitos do programa de múltiplas unidades do SQFI).

**Unidade selecionada SQFI:** Reconhecimento no certificado do SQFI para uma unidade que se submeteu voluntariamente a auditorias anuais de recertificação não anunciadas (consulte “auditoria não anunciada”).

## V

**Validação:** O elemento de verificação concentrado na coleta e avaliação de informações científicas e técnicas para determinar se o plano de segurança de alimentos APPCC (ou de qualidade), quando implementado adequadamente, controlará eficazmente os perigos (Codex).

**Verificação:** Aquelas atividades, além do monitoramento, que determinam a validade do plano de segurança de alimentos APPCC (ou de qualidade) e garantem que o sistema esteja operando de acordo com o plano (Codex).

**Visita in loco:** Uma visita não anunciada a uma unidade, por um auditor autorizado do organismo de certificação, para verificar a implementação efetiva de ações corretivas que resultaram da suspensão na auditoria de recertificação anterior. Dependendo da causa da suspensão, a visita à unidade ocorre dentro de trinta (30) ou sessenta (60) dias após o organismo de certificação receber o plano de ação corretiva da unidade.

# Anexo 3: Regras de uso do logotipo SQF

## 1 Introdução

- 1.1 O logotipo SQF é de propriedade do SQFI. As unidades não se tornam proprietárias do logotipo SQF.
- 1.2 O SQFI delega uma ou todas as suas funções descritas neste documento a um organismo de certificação licenciado, conforme estipulado em seu Contrato de Licença do Organismo de Certificação do Safe Quality Food Institute.
- 1.3 Essas regras regulam o uso do logotipo SQF apenas pelas unidades certificadas. Essas regras não regulam o uso do logotipo SQF pelo SQFI, pelos organismos de certificação ou por outras entidades licenciadas pelo SQFI, a menos que disposto de outra forma neste ou em outro instrumento.

## 2 Condições de uso

- 2.1 As unidades que obtêm e mantêm a certificação nos Fundamentos de Segurança de Alimentos SQF, no Código de Segurança de Alimentos SQF e/ou no Código de Qualidade SQF recebem permissão de seu organismo de certificação para usar o logotipo SQF. Arquivos eletrônicos do logotipo SQF devem ser obtidos com o organismo de certificação.
- 2.2 Uma unidade tem o direito de usar o logotipo SQF ao longo da duração de sua certificação. Não haverá taxa a ser paga pelas unidades pelo direito de usar o logotipo SQF, além daquelas pagas para obter e manter a certificação.
- 2.3 Empresas e unidades subsidiárias, não incluídas no certificado de registro, não são certificadas para usar o logotipo SQF.
- 2.4 As unidades só podem usar o logotipo SQF de acordo com estas regras, que foram criadas para proteger a integridade e aumentar o valor do logotipo SQF.

## 3 Reprodução

- 3.1 A reprodução do logotipo SQF deve ser clara, precisa, do mais alto padrão e seguir as diretrizes de uso da tabela abaixo.

Formato de cor	Para uso em
Reprodução a cores: descrita em 3.2, abaixo. <b>Ou</b> Reprodução monocromática: preto e branco.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brochuras, folhetos, anúncios, comunicados à imprensa, website da empresa, linhas de assinatura de e-mail</li> <li>• Documentos internos e materiais de treinamento</li> </ul>

- 3.2 As diretrizes a seguir regem a reprodução a cores.

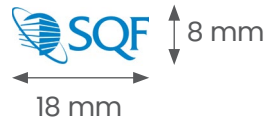


PMS 3005C

CMYK: C=100, M=34, Y=0, K=2

### ANEXO 3: Regras de uso do logotipo de SQF

- 3.3 Para garantir a legibilidade, não reproduza o logotipo SQF em tamanho menor do que o indicado abaixo. Uma variação maior dessas dimensões é permitida, desde que seja proporcional às dimensões fornecidas abaixo.



- 3.4 Quando for demonstrado que a reprodução alternativa do logotipo SQF melhora o status do logotipo SQF e/ou do SQFI, a alternativa é permitida, desde que seja aprovada pelo organismo de certificação. Todas as solicitações devem ser feitas por escrito pela unidade certificada ao organismo de certificação e ao SQFI.

## 4 Obrigações da unidade

- 4.1 A unidade deve:
- Direcionar todas as dúvidas sobre o uso pretendido do logotipo SQF ao organismo de certificação que emitiu seu certificado;
  - Interromper qualquer uso do logotipo SQF ao qual o SQFI ou o organismo de certificação façam uma objeção razoável;
  - Operar totalmente dentro do escopo de seu certificado, inclusive o cronograma de certificação;
  - Dar acesso ao SQFI, a seu organismo de certificação e/ou aos seus agentes para examinar todos os itens que levam ou indicam o logotipo SQF, com o objetivo de confirmar a conformidade com estas regras de uso e com o certificado.

## 5 Fundamentos para a interrupção do uso do logotipo SQF

- 5.1 A permissão para uma unidade usar o logotipo SQF será suspensa e/ou retirada:
- Se a certificação da unidade for suspensa, retirada, renunciada ou não renovada;
  - Se a unidade violar ou não cumprir estas regras de uso;
  - Se a unidade usar o logotipo SQF de forma que, na opinião do SQFI ou do organismo de certificação, seja prejudicial ao logotipo SQF ou ao programa SQF como um todo, seja enganosa para o público ou contrária à lei; ou
  - Se a unidade tiver um administrador, administrador judicial, administrador judicial e gerente, gerente oficial ou liquidante provisório nomeado sobre os seus ativos ou se um pedido for feito ou uma resolução for aprovada para o fechamento de sua unidade (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a unidade deixar de realizar negócios ou falir ou solicitar o benefício de qualquer lei para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou fizer qualquer arranjo ou composição com seus credores.
- 5.2 A unidade deve ser notificada por escrito pelo organismo de certificação se o uso do logotipo SQF tiver sido suspenso ou retirado.

## 6 Isenção de responsabilidade

- 6.1 O SQFI pode alterar essas regras de uso ou criar novas regras. Nenhuma alteração ou nova regra afetará o uso do logotipo SQF por uma unidade até que seis (6) meses tenham transcorrido a partir da data em que a alteração ou novas regras de uso forem publicadas pela primeira vez pelo SQFI em seu site (sqfi.com), a menos que especificado pelo SQFI.

# Anexo 4: Requisitos para a certificação SQF de múltiplas unidades

(Embalagem, manipulação ou fabricação de produtos primários)

## 1 Escopo

- 1.1 Este anexo descreve os requisitos para estabelecer e manter a certificação de um programa de múltiplas unidades, gerenciado por uma unidade central certificada pelo SQF (embalador, manipulação/elevador de grãos ou fabricante de produtos primários) que, por meio de uma abordagem baseada nos riscos, determinou que está envolvida em atividades de baixo risco.

## 2 Definições

- 2.1 Um programa SQF de múltiplas unidades é composto por uma unidade central sob a qual atividades são planejadas para gerenciar e controlar os sistemas de gestão de qualidade e segurança de alimentos de uma rede de subunidades sob vínculo legal ou contratual.
- 2.2 Para os fins deste Código, as definições descritas no Anexo 2: Glossário e as seguintes definições se aplicam.
- 2.3 A unidade central é certificada por um Código de Segurança de Alimentos SQF (ou seja, instalação de fabricação, empacotamento ou manipulação de grãos) ou é elegível a tal certificação, tem uma rede de subunidades de fornecedores primários elegíveis à certificação por um Código de Segurança de Alimentos SQF apropriado e estão todas envolvidas em atividades semelhantes, de acordo com 3.7 abaixo. A unidade central e todas as subunidades estão localizadas em um mesmo país e operam sob a mesma legislação de segurança de alimentos.

## 3 Critérios de elegibilidade para a organização com múltiplas unidades

- 3.1 A unidade central é a entidade responsável pelo programa SQF de múltiplas unidades.
- 3.2 As subunidades devem ser vinculadas à unidade central por acordo legal ou contratual.
- 3.3 A unidade central e todas as subunidades no programa de múltiplas unidades devem ser auditadas por um único organismo de certificação. A unidade central deve ter um contrato com o organismo de certificação. As subunidades não precisam ter um contrato com o organismo de certificação.
- 3.4 As unidades centrais devem implementar um Sistema SQF que inclua a gestão e a auditoria interna das subunidades. A unidade central e as subunidades devem ser certificadas por um Código de Segurança de Alimentos SQF.
- 3.5 As unidades centrais podem ser certificadas pelo Código de Qualidade SQF, mas as subunidades não são elegíveis a essa certificação pelo Código de Qualidade SQF.
- 3.6 As subunidades devem implementar um Sistema SQF sujeito a supervisão, manutenção e gestão contínuos pela unidade central.

- 3.7 A unidade central deve controlar o sistema de gestão da segurança de alimentos de todas as subunidades, incluindo rastreabilidade, reclamações de clientes e implementação de ações corretivas, quando necessário em qualquer subunidade. A unidade central também deve emitir, manter e reter toda a documentação relevante associada às subunidades. Isso deve ser incluído no contrato entre a unidade central e as subunidades.
- 3.8 Os produtos ou serviços fornecidos por cada uma das subunidades devem ser substancialmente do mesmo tipo e produzidos de acordo com os mesmos métodos e procedimentos fundamentais. O tamanho e/ou complexidade de cada uma das subunidades deve ser semelhante.
- 3.9 A unidade central deve estabelecer e manter a certificação SQF pela duração do programa SQF de múltiplas unidades.
- 3.10 O sistema de gestão SQF da unidade central deve ser administrado sob um plano controlado centralmente e estar sujeito à análise crítica pela alta direção central e à auditoria interna do sistema SQF
- 3.11 A unidade central deve demonstrar que há capacidade técnica e de gestão suficiente e disponível para:
- i. coletar e analisar dados de todas as unidades, incluindo a unidade central;
  - ii. implementar e manter um programa de auditoria interna para a unidade central e as subunidades; e
  - iii. autorizar e iniciar a mudança organizacional, se necessário.
- 3.12 A função de administração central e as subunidades devem estar sujeitas ao programa de auditoria interna da unidade central, sendo auditadas de acordo com esse programa. Auditorias internas devem ser conduzidas nas subunidades, antes da auditoria de certificação da unidade central, em número suficiente para permitir que o organismo de certificação avalie se a unidade está em conformidade e aplicar a seleção de amostra de subunidades (consulte 8.0 abaixo). Todas as subunidades devem, dentro de um ano civil ou safra/campanha, passar por auditoria interna, de acordo com 4.2 abaixo.

## **4 Auditorias internas**

- 4.1 A unidade central deve documentar seu procedimento de auditoria interna e garantir que ele possa ser implementado eficazmente. Ele deve incluir:
- i. um cronograma de auditoria interna, com base no perfil de risco das subunidades e da unidade central;
  - ii. os métodos e a responsabilidade pela realização de auditorias nas subunidades e na unidade central; e
  - iii. uma frequência que garanta que todo o sistema SQF das subunidades e da unidade central sejam concluídos anualmente.
- 4.2 Uma auditoria interna, que inclua todos os elementos relevantes de um Código de Segurança de Alimentos SQF e os módulos de Boas Práticas de Agricultura/Aquicultura (BPA) ou Boas Práticas de Fabricação (BPF) aplicáveis à categoria do setor de alimentos, deve ser conduzida pelo menos uma vez por ano, durante os períodos de atividade de pico, em todas as subunidades incluídas na certificação de múltiplas unidades.



## 5 Pessoal da auditoria interna

A avaliação do pessoal da auditoria interna em relação aos itens 5.1 – 5.3, abaixo deve ser documentada pelo organismo de certificação na seção de auditoria interna do relatório da auditoria SQF da unidade central.

- 5.1 O pessoal que conduz as auditorias internas deve:
- i. ter concluído com sucesso o curso Implementando Sistemas SQF;
  - ii. ter concluído com sucesso o treinamento de auditor interno;
  - iii. demonstrar competência na mesma categoria do setor de alimentos que a auditoria interna, por meio de experiência profissional (mínimo de 2 anos);
  - iv. Ter diploma universitário ou formação e treinamento equivalentes
- 5.2 O pessoal que gerencia as auditorias internas da organização com múltiplas unidades deve:
- i. ser separado do pessoal que conduz as auditorias internas;
  - ii. concluir o treinamento em auditoria interna;
  - iii. atender aos critérios de um profissional SQF;
  - iv. Revisar e avaliar tecnicamente os resultados das auditorias internas, incluindo o tratamento de não conformidades; e
  - v. garantir que os auditores internos sejam avaliados, calibrados, monitorados e instruídos a permanecer imparciais.
- 5.3 Se as auditorias internas forem terceirizadas:
- i. o terceiro contratado deve ser registrado ou atender aos requisitos de um auditor ou consultor SQF;
  - ii. a unidade central deve ser responsável pelas ações e pela eficácia do trabalho concluído pelo terceiro contratado; e
  - iii. os contratos devem estar em conformidade com 2.3.2 do Código de Segurança de Alimentos SQF aplicável.

## 6 Auditoria e certificação da organização com múltiplas unidades

- 6.1 As auditorias e a certificação SQF de uma organização com múltiplas unidades devem ser realizadas por um organismo de certificação licenciado pelo SQF e acreditado. A auditoria inclui:
- i. a auditoria de certificação da unidade central (incluindo a auditoria documental inicial e das instalações);
  - ii. a certificação da subunidade selecionada, auditoria da unidade apenas;
  - iii. auditorias de manutenção; e
  - iv. auditorias de recertificação.
- 6.2 A auditoria de certificação inicial e as auditorias de manutenção e recertificação subsequentes da organização com múltiplas unidades devem se concentrar na unidade central, na função de auditoria interna e em uma amostra das subunidades. As revisões de registros para as atividades das subunidades serão concluídas na auditoria da subunidade.

## **7** Frequência das auditorias

- 7.1 As auditorias de certificação da unidade central e de uma amostra (consulte 8.0) das subunidade são conduzidas a cada doze meses.
- 7.2 As auditorias de recertificação da unidade central são conduzidas no aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial, mais ou menos 30 dias corridos. Para operações sazonais, o cronograma para as subunidades deve ser orientado pelas datas de colheita, que podem ser dependentes do clima, bem como o tempo necessário para a unidade central concluir adequadamente o programa de auditoria interna.
- 7.3 Dentro de cada ciclo de auditoria de certificação e recertificação, a unidade central deve ser auditada antes da maior parte da amostra de subunidades. É reconhecido que, para operações sazonais, as datas de colheita e a disponibilização do produto para a unidade central podem exigir que algumas auditorias de subunidades sejam realizadas antes da auditoria da unidade central.
- 7.4 As auditorias de manutenção são conduzidas para qualquer unidade no programa de múltiplas unidades que receba a classificação "C - Conforme". As auditorias de manutenção são conduzidas em seis (6) meses a partir do último dia da última auditoria de certificação, mais ou menos trinta (30) dias corridos, ou de acordo com a parte A 4.3 para operações sazonais. Quando uma subunidade estiver sujeita a uma auditoria de manutenção devido a uma classificação "C - Conforme", a auditoria interna dessa subunidade pela unidade central também deverá ser revisada. Se a subunidade não estiver em operação dentro de seis (6) meses para a auditoria de manutenção, ela deverá ser auditada nas primeiras duas (2) semanas após a colheita subsequente e ser automaticamente incluída no cálculo de amostragem de subunidades (consulte 9.0).
- 7.5 Se a unidade central ou qualquer subunidade na amostra for identificada como tendo uma não conformidade crítica em uma auditoria, ou por outro motivo obtiver apenas uma classificação "F - Falha na auditoria", os certificados para a unidade central e TODAS as subunidades devem ser suspensos até que uma classificação "C - Conforme" ou melhor seja obtida em uma rodada adicional de auditorias na unidade central e em uma amostra das subunidades. As subunidades que recebem a classificação "F - Falha na auditoria" devem ser incluídas no processo de seleção de subunidades (consulte 8.0) para o próximo ciclo de auditoria.

## **8** Seleção de subunidades

- 8.1 A seleção da amostra é responsabilidade do organismo de certificação.
- 8.2 A amostra é parcialmente seletiva, com base nos fatores estabelecidos abaixo, e parcialmente não seletiva, devendo resultar na seleção de uma variedade de subunidades diferentes, sem excluir o elemento aleatório da amostragem. Pelo menos vinte e cinco por cento (25%) das subunidades selecionadas devem ser selecionadas aleatoriamente.
- 8.3 A amostra de subunidades deve ser selecionada de modo que as diferenças entre as subunidades selecionadas, durante o período de validade do certificado, sejam as maiores possíveis.

- 8.4 Os critérios de seleção das subunidades devem incluir, entre outros, os seguintes aspectos:
- i. resultados de auditorias internas ou avaliações de certificação anteriores;
  - ii. registros de reclamações e outros aspectos relevantes de correção e ação corretiva;
  - iii. variações significativas no tamanho das subunidades;
  - iv. variações nos procedimentos de trabalho;
  - v. modificações desde a última avaliação de certificação;
  - vi. dispersão geográfica; e
  - vii. novos fornecedores adicionados ao programa (consulte 10.0).
- 8.5 O organismo de certificação deve informar a unidade central sobre as subunidades que compreenderão a amostra, e em tempo hábil, para que a unidade central tenha tempo adequado para se preparar para as auditorias.
- 8.6 A unidade central deve garantir que todas as subunidades listadas como sendo incluídas no processo de seleção de auditoria das subunidades sejam registradas no SQF (parte A, 1.3). A unidade central também deve garantir que o banco de dados do SQF seja atualizado, para refletir as subunidades que tenham sido removidas do programa de múltiplas unidades do ano anterior.

## **9 Determinação do tamanho da amostra de subunidades**

- 9.1 O organismo de certificação deve registrar a justificativa para a aplicação de um tamanho de amostra fora do descrito nesta cláusula.
- 9.2 O número mínimo de subunidades a serem auditadas em uma auditoria de certificação ou de recertificação é:
- i. quando o número de subunidades for inferior a 75, a raiz quadrada do número de subunidades com o coeficiente 1,5 ( $y = 1,5\sqrt{x}$ ), arredondado para o número inteiro maior, sendo no mínimo 5 para subgrupos com menos de 20; ou
  - ii. se o número de subunidades estiver entre 75 e 100, a raiz quadrada do número de subunidades, com o coeficiente 2,0 ( $y=2,0\sqrt{x}$ ); ou
  - iii. se o número de subunidades for maior que 100, então 20% das subunidades.
- O processo de seleção de subunidades deve garantir que todas as subunidades sejam auditadas em um período de 5 anos e que, pelo menos, 20% da amostra anual de subunidades sejam submetidas a uma auditoria não anunciada.
- 9.3 Se uma subunidade primária tiver 4 ou mais unidades secundárias (por exemplo, áreas de cultivo), a localização primária e 50% das unidades secundárias deverão ser auditadas. Mais de cinquenta (50) por cento podem ser auditadas se houver evidência de que há motivos para justificar o tempo adicional de auditoria.
- 9.4 O tamanho da amostra deve ser aumentado quando a análise de risco do organismo de certificação para a atividade coberta pelo sistema de gestão sujeito à certificação indicar circunstâncias especiais em relação a fatores como:
- i. grandes variações nos processos realizados em cada subunidade;
  - ii. registros de reclamações e outros aspectos relevantes de correção e ação corretiva;

- i. indicação de um quebra geral dos controles de segurança de alimentos; ou
- ii. auditorias internas inadequadas ou ação decorrente dos achados das auditorias internas.

## **10 Subunidades adicionais**

- 10.1 Na inscrição de uma nova subunidade, ou grupo de subunidades, para participar de um programa de múltiplas unidades já certificadas em SQF, cada nova subunidade, ou grupo de subunidades, deve ser incluída na amostra para a próxima auditoria de recertificação. As novas subunidades devem ser adicionadas às existentes, para determinar o tamanho da amostra para futuras auditorias de recertificação. As subunidades que forem transferidas de outro grupo de múltiplas unidades ou de uma certificação independente não serão classificadas como “novas” e não serão incluídas na amostra de subunidades para auditoria, a menos que seja parte do processo de seleção aleatória ou a critério do auditor/organismo de certificação.
- 10.2 Novas subunidades não devem ser adicionadas à lista de subunidades, uma vez que a lista tenha sido verificada e acordada pela unidade central e pelo organismo de certificação durante o processo anual de seleção de amostra das unidades. Essas unidades podem ter seus componentes de sistemas SQF (elementos do sistema de segurança de alimentos SQF) gerenciados pela unidade central, mas serão certificadas como uma operação independente e estarão sujeitas aos requisitos de certificação inicial.

## **11 Não conformidades**

- 11.1 Quando não conformidades forem encontradas em qualquer subunidade em uma auditoria interna da unidade central, deverá ser feita uma investigação pela unidade central para determinar se as outras subunidades podem ser afetadas. O organismo de certificação deve exigir evidências de que a unidade central tomou ações para corrigir todas as não conformidades encontradas durante as auditorias internas e que todas as não conformidades foram revisadas para determinar se indicam uma deficiência geral do sistema, aplicável a todas as subunidades, ou não. Se for descoberto que sim, a ação corretiva apropriada deve ser tomada tanto na unidade central quanto em cada subunidade. A unidade central deve demonstrar ao organismo de certificação a justificativa para todas as ações de acompanhamento.
- 11.2 Quando não conformidades forem encontradas na unidade central ou em uma subunidade durante uma auditoria feita pelo organismo de certificação, o organismo de certificação deve tomar ação, conforme descrito na parte A, 3.2.
- 11.3 Quando não conformidades com elementos do sistema forem encontradas na unidade central, o organismo de certificação deve aumentar sua frequência de amostragem até comprovar que o controle foi restabelecido pela unidade central.
- 11.4 No momento da certificação inicial e da subsequente recertificação, um certificado não deverá ser emitido para a unidade central e as subunidades até que uma ação corretiva satisfatória seja tomada para encerrar todas as não conformidades.
- 11.5 Não será permitido que, para superar o obstáculo levantado pela existência de não conformidade em uma única subunidade, a unidade central procure excluir do escopo da certificação a subunidade “problemática” durante a auditoria de certificação, manutenção ou recertificação.

## 12 Certificado emitido para uma organização com múltiplas unidades

- 12.1 Um certificado deve ser emitido para a unidade central e subunidades auditadas na amostra do programa SQF de múltiplas unidades. O certificado da unidade central deve incluir um anexo, listando todas as subunidades que participam do programa de múltiplas unidades. A certificação da subunidade deve declarar, em seu escopo de certificação, que faz parte de uma certificação de múltiplas unidades e listar todas as subunidades primárias e secundárias. Os produtos listados nos certificados da subunidade podem ser diferentes do certificado da unidade central, desde que o escopo das operações atenda aos requisitos de 3.7 e o organismo de certificação tenha realizado uma auditoria in loco durante as atividades de colheita dos produtos não incluídos no programa de múltiplas unidades. Os organismos de certificação podem fornecer cartas de conformidade para subunidades não incluídas no programa de amostragem e devem garantir que qualquer membro da organização com múltiplas unidades mantenha comunicação precisa e transparente com a cadeia de fornecimento sobre o escopo e os produtos sendo certificados.
- 12.2 A data de certificação da unidade central e das subunidades deve ser a data da última auditoria realizada naquele ciclo de certificação. A data de validade do certificado deve ser baseada na decisão do certificado da última data da auditoria da subunidade.
- 12.3 O certificado para toda as unidades no programa de múltiplas unidade será retirado se a unidade central, ou qualquer subunidade, deixar de atender aos critérios necessários para manter seu certificado.
- 12.4 A lista de subunidades deve ser atualizada pela unidade central. A unidade central deve informar o organismo de certificação do fechamento de qualquer uma das subunidades ou a adição de novas subunidades. Não fornecer tais informações será considerado pelo organismo de certificação como um uso indevido do certificado, e o certificado da organização com múltiplas unidades será suspenso até que a questão seja corrigida para satisfação do organismo de certificação.