



# Código sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos

Edición 9



### **Sobre SQFI**

SQFI es una división del FMI, establecida para administrar el Programa SQF, un sistema global líder de gestión y certificación de inocuidad y calidad alimentaria. Nuestra misión es ofrecer programas de certificación de inocuidad y calidad alimentaria consistentes y reconocidos a nivel mundial, basados en principios científicos sólidos, aplicados en todos los sectores de la industria y valorados por todas las partes interesadas. [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com)

### **Acerca del FMI**

Como asociación de la industria alimentaria, el FMI trabaja con toda la industria y en su nombre para promover una cadena de suministro de alimentos para el consumidor más segura, saludable y eficiente. El FMI reúne a una amplia gama de miembros en toda la cadena de valor, desde minoristas que venden a consumidores, hasta productores que suministran alimentos y otros productos, así como la amplia variedad de compañías que prestan servicios críticos, para amplificar el trabajo colectivo de la industria. [www.fmi.org](http://www.fmi.org)

### **Derechos de autor 2020**

FMI

Todos los derechos reservados. Esta publicación no puede reproducirse, almacenarse en ningún sistema de información o recuperación ni transmitirse en su totalidad o en parte, de ninguna forma ni por ningún medio (electrónico, mecánico, fotocopiado, grabación o de otro modo) sin el permiso expreso por escrito del FMI.

Para obtener el permiso, comuníquese con el FMI al 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EE. UU. Deberá tenerse cuidado de verificar que se utilice la edición actual del Código y que el material se actualice siempre que el Código sea modificado o revise. La fecha del Código deberá estar claramente identificada en los materiales.

Primera impresión: mayo de 1995.

*Edición 9 del Código SQF* las sugerencias de mejoría se promueven en todas las partes. Los comentarios, por escrito, deben enviarse a SQFI, 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EE. UU.

# SQFI

## Un mundo. Una norma.

La globalización ha revolucionado la cadena de suministro de alimentos. Esta globalización ha traído a muchas empresas un mundo entero de oportunidades, pero también de riesgos. Los consumidores y minoristas exigen los más altos niveles de seguridad, calidad y responsabilidad de las empresas. Esperan que las compañías sigan todas las normas estrictas de la industria y las regulatorias. El Instituto SQF (Safe Quality Food) es su socio de confianza para lograr el reconocimiento universal de la inocuidad y calidad de sus productos, servicios y procesos.

En el SQFI, nuestro objetivo es siempre la inocuidad y la calidad de los alimentos, y nos dedicamos a redactar una norma rigurosa y a desarrollar una capacitación integral, materiales de orientación cohesivos y recursos educativos gratuitos para ayudarlo a lo largo del camino. El éxito no ocurre en una aspiradora, y tampoco lo hace la inocuidad alimentaria. Juntos, podemos ayudar a construir una cadena de suministro más segura, un productor de alimentos a la vez.

### **Código SQF, edición 9**

El SQFI ha actualizado el Código SQF de la Edición 8.1 a la Edición 9 para:

1. Consolidar los requisitos para crear una experiencia más simple y optimizada sin un impacto negativo en la integridad estándar.
2. Cumplir con los requisitos actualizados de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (GFSI) para la implementación después de 2020.

*La Edición 9 de SQF incluye y resalta varias mejoras en la estructura, la metodología y los requisitos técnicos del Código. Desde suplementos dietéticos hasta alimentos para mascotas, varias industrias primarias y de fabricación ahora tienen códigos exclusivos para proporcionar un conjunto más específico de requisitos y evaluación de riesgos para cada uno.*

Todas las mejoras realizadas a los Códigos SQF son para crear una mejor experiencia general de auditoría que agregue aún más valor a la certificación SQF.

### **El compromiso de SQFI**

La certificación SQF evalúa y garantiza la implementación del plan de inocuidad y calidad alimentaria de una planta y confirma que la planta cuente con las herramientas y capacitación necesarias para gestionar la inocuidad y calidad alimentaria.

La obtención de la Certificación SQF de inocuidad alimentaria de una planta indica el compromiso para:

1. Producir alimentos inocuos y de calidad.
2. Cumplir con los requisitos del Código SQF.
3. Cumplir con la legislación alimentaria pertinente.

Al implementar un Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos SQF, las plantas se equipan para abordar los requisitos de inocuidad y calidad alimentaria del comprador. El Código SQF proporciona una solución para las empresas que suministran alimentos a los mercados locales y globales. Los productos producidos y fabricados conforme al proceso de certificación del Código SQF mantienen un alto grado de aceptación en los mercados globales, lo que beneficia a las plantas certificadas y a sus clientes.

## **Acerca del Programa SQF**

El Programa SQF se desarrolló por primera vez en Australia en 1995 y ha sido propiedad y administrado por el FMI, (La Asociación de la Industria Alimentaria) desde 2003. En 2004, la GFSI reconoció por primera vez nuestra norma como una que cumple con sus requisitos de referencia.

## **Visión del SQFI**

Ser la fuente más confiable para la certificación global de inocuidad y calidad alimentaria.

## **Misión del SQFI**

Nuestra misión es ofrecer programas de certificación de inocuidad y calidad alimentaria consistentes y reconocidos a nivel mundial, basados en principios científicos sólidos, aplicados en todos los sectores de la industria y valorados por todas las partes interesadas.

## **Comuníquese con el SQFI**

En SQFI, incorporamos los comentarios de los minoristas y las partes interesadas para abordar los numerosos problemas de inocuidad y calidad alimentaria que enfrenta la sociedad todos los días. Reconocemos que la búsqueda de un programa de certificación para su negocio es un gran compromiso, independientemente de sus niveles de experiencia en inocuidad y calidad alimentaria.

Visite [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com) para obtener el directorio de plantas con certificación SQF, orientación sobre SQF, hojas de consejos y listas de verificación, oportunidades de capacitación, herramientas para encontrar un organismo de certificación y registrarse en la base de datos de evaluación SQFI.

La base de datos de evaluación SQFI es una solución de gestión de auditorías y captura de datos desarrollada para consultar costos y mejorar la eficiencia y efectividad de las auditorías de inocuidad de los alimentos. Esta tecnología innovadora representa un progreso significativo en la forma en que los datos de auditoría se capturan, gestionan y ponen a disposición, y diferencia el programa SQF de otros programas similares de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (GFSI).

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

Asistencia con la base de datos: [info@sqfi.com](mailto:info@sqfi.com)

Cumplimiento: [compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com)

## **Descargos de responsabilidad**

La certificación del sistema SQF de una planta por parte de un organismo de certificación con licencia de Safe Quality Food Institute no es una declaración de garantía de la inocuidad del producto de la planta, o de que cumple con todas las regulaciones de inocuidad de alimentos en todo momento.

Este documento de referencia se publica en inglés y se encuentra disponible en varios otros idiomas. Si el contenido traducido difiere, se debe hacer referencia a la versión original en inglés para la interpretación final.

Puede usar el Glosario incluido en el Apéndice para ampliar el contexto y aclaración de la terminología utilizada en este documento.

# Contenido

<b>PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos .....</b>	<b>7</b>
<b>A1: Categorías del sector alimentario en Este código .....</b>	<b>8</b>
<b>A2: Pasos para lograr la certificación SQF (pasos 1 a 10) .....</b>	<b>10</b>
<b>Paso 1: Registrarse en la base de datos de evaluación del SQFI .....</b>	<b>12</b>
<b>Paso 2: Designar un encargado del Sistema SQF.....</b>	<b>12</b>
2.1 Capacitación (opcional).....	12
<b>Paso 3: Determinar el alcance de la certificación .....</b>	<b>13</b>
3.1 Exenciones .....	13
<b>Paso 4: Documentar su sistema SQF.....</b>	<b>14</b>
4.1 Elementos correspondientes.....	14
4.2 Cláusulas obligatorias .....	15
<b>Paso 5: Implementar su Sistema SQF .....</b>	<b>15</b>
<b>Paso 6: Auditoría de preevaluación (opcional) .....</b>	<b>15</b>
<b>Paso 7: Selección de un organismo de certificación .....</b>	<b>16</b>
7.1 Selección de un auditor SQF .....	16
<b>Paso 8: La auditoría de certificación inicial .....</b>	<b>17</b>
8.1 Duración de la auditoría.....	18
8.2 Auditorías corporativas.....	18
8.3 Producción estacional.....	19
<b>Paso 9: Informe de auditoría y cierre .....</b>	<b>19</b>
9.1 No-conformidades .....	19
9.2 Puntaje de la auditoría.....	20
9.3 Informe de auditoría revisado .....	20
9.4 Medidas correctivas .....	21
<b>Paso 10: Otorgamiento de la certificación .....</b>	<b>22</b>
10.1 Emisión del certificado.....	22
10.2 Incumplimiento .....	23
10.3 Apelaciones y quejas.....	23
<b>A3: Cómo mantener su certificación SQF (pasos 11 a 15).....</b>	<b>25</b>
<b>Paso 11: Recertificación .....</b>	<b>25</b>
11.1 Auditorías de recertificación.....	25
11.2 Variaciones del proceso de certificación inicial.....	26
11.3 Auditorías de recertificación: Operaciones estacionales .....	26
11.4 Auditorías no anunciadas .....	26
<b>Paso 12: Auditorías de vigilancia .....</b>	<b>27</b>
12.1 Auditoría de vigilancia: Operaciones estacionales.....	28
<b>Paso 13: Suspensión de la certificación .....</b>	<b>28</b>
13.1 Suspensión de informes.....	29
<b>Paso 14: Revocación de la certificación .....</b>	<b>30</b>

<b>Paso 15: Cambios en los requisitos de SQF de la planta .....</b>	<b>31</b>
15.1 Cambio temporal o permanente de fechas de auditoría.....	31
15.2 Cambio del alcance de la certificación .....	31
15.3 Cambio del organismo de certificación .....	32
15.4 Reubicación de las instalaciones.....	33
15.5 Cambio de propiedad de la empresa.....	33
15.6 Notificación de retiros y violaciones de la regulación.....	33
15.7 Uso de un experto técnico.....	33
15.8 Idioma utilizado durante la auditoría.....	34
15.9 Programa de integridad y cumplimiento del SQFI.....	34
<b>PARTE B: El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos .....</b>	<b>35</b>
2.1 Compromiso de la gerencia.....	36
2.2 Control y registro de documentos.....	38
2.3 Especificaciones, formulaciones, realización y aprobación del proveedor.....	39
2.4 Sistema de inocuidad alimentaria.....	42
2.5 Verificación del Sistema SQF .....	47
2.6 Trazabilidad del producto y gestión de crisis.....	48
2.7 Defensa alimentaria y fraude alimentario .....	50
2.8 Gestión de alérgenos .....	51
2.9 Capacitación .....	52
<b>Módulo 13: Buenas prácticas de fabricación para la producción de empaques para alimentos .....</b>	<b>54</b>
13.1 Ubicación de la planta e instalaciones.....	54
13.2 Operación de la planta.....	56
13.3 Bienestar e higiene del personal.....	59
13.4 Prácticas del personal de procesamiento .....	62
13.5 Suministro de agua, hielo y aire.....	63
13.6 Recepción, almacenamiento y transporte.....	64
13.7 Separación de funciones .....	66
13.8 Eliminación de desechos.....	67
<b>APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF.....</b>	<b>69</b>
<b>APÉNDICE 2: Glosario .....</b>	<b>78</b>
<b>APÉNDICE 3: Reglas de uso del Logotipo SQF .....</b>	<b>93</b>

A

Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos

# A1: Categorías del sector alimentario en Este código

## CATEGORÍA DEL SECTOR DE ALIMENTOS

## MÓDULOS DE BPF PERTINENTES



**27** Fabricación de empaques para alimentos

Módulo 13: BPF para fabricación de empaques para alimentos

El Safe Quality Food Institute (SQFI) publica un conjunto de códigos de inocuidad y calidad alimentaria reconocidos a nivel mundial que abarcan todos los aspectos de la cadena de suministro de alimentos, desde la producción primaria hasta el comercio minorista y el servicio de alimentos. Todos los estándares están disponibles sin cargo en [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com).

Antes de embarcarse en el viaje de SQF, se alienta a las plantas a descargar y revisar el código SQF que mejor se adapte a sus necesidades.

### Fundamentos de la inocuidad de los alimentos.

Aspectos fundamentales de SQF para la producción primaria, Básico	Todas las categorías del sector alimentario primario (CSA)
Aspectos fundamentales de SQF para la producción primaria, Intermedio	Todas las categorías del sector alimentario primario (CSA)
Aspectos fundamentales de SQF para la fabricación, Básico	Todas las categorías del sector alimentario (CSA) de fabricación, almacenamiento y distribución
Aspectos fundamentales de SQF para la fabricación: intermedio	Todas las categorías del sector alimentario (CSA) de fabricación, almacenamiento y distribución

### Códigos de inocuidad alimentaria basada en APPCC

\*Denota los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos que son comparados con la GFSI

Producción primaria	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción primaria de origen animal*	CSA 1: Producción, captura y acopio de ganado y animales para caza y apicultura
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción primaria de vegetales*	CSA 2: Cultivo bajo techo y cosecha de productos frescos y cultivos de semillas germinados (¡NUEVO!) CSA 3: Cultivo y producción de productos frescos y nueces CSA 4: Operaciones de una planta de empaque de productos frescos, granos y nueces CSA 5: Operaciones agrícolas extensas a gran escala
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Acuicultura	CSA 6: Producción intensiva de mariscos



**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

Fabricación	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos*	CSA 10: Procesamiento de lácteos CSA 11: Procesamiento de la miel CSA 12: Procesamiento de huevos CSA 13: Procesamiento de productos de pastelería y bocadillos CSA 14: Procesamiento de frutas, verduras, nueces y jugos de frutas CSA 15: Enlatado, UHT y operaciones asépticas CSA 16: Procesamiento de hielo, bebidas y refrescos CSA 17: Fabricación de confitería CSA 18: Fabricación de alimentos preservados CSA 19: Fabricación de ingredientes para alimentos CSA 20: Fabricación de comidas preparadas CSA 21: Aceites, grasas y fabricación de cremas para untar a base de aceite o grasa CSA 22: Procesamiento de cereales CSA 25: Reempaque de productos fabricados fuera de la planta CSA 33: Fabricación de coadyuvantes para procesamiento de alimentos
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal*	CSA 7: Matanza, deshuesamiento y carnicería CSA 8: Carnes y aves procesadas CSA 9: Procesamiento de productos marinos
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de suplementos dietéticos*	CSA 31: Fabricación de suplementos dietéticos
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para mascotas*	CSA 32: Fabricación de alimentos para mascotas
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para animales*	CSA 34: Fabricación de alimentos para animales
Empaques para alimentos	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos*	CSA 27: Fabricación de empaques para alimentos
Almacenamiento y distribución	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución	CSA 26: El almacenamiento y la distribución
Mercadeo (minorista)	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Mercadeo (minorista) de alimentos	CSA 24: Venta minorista de alimentos
Servicios de comidas	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Servicios de comidas	CSA 23: Catering: servicio de alimentos de cortesía o servicio de banquetes
Calidad de los alimentos basada en APPCC	
Calidad	
Código SQF de calidad	Se aplica a todas las normas reconocidas por la GFSI y equivalentes y otras normas de gestión de la inocuidad de alimentos, incluida la certificación APPCC y la norma ISO 22000

## A2: Pasos para lograr la certificación SQF (pasos 1 a 10)

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: La fabricación de empaques para alimentos establece los requisitos de implementación, mantenimiento y técnicos para las plantas involucradas en la fabricación y el almacenamiento de empaques para el sector alimentario, que incluyen películas flexibles, contenedores de cartón, contenedores de metal, bolsas flexibles, contenedores de vidrio, contenedores de plástico y espuma (PET, poliestireno, etc.) y productos de servicio de alimentos de un solo uso.

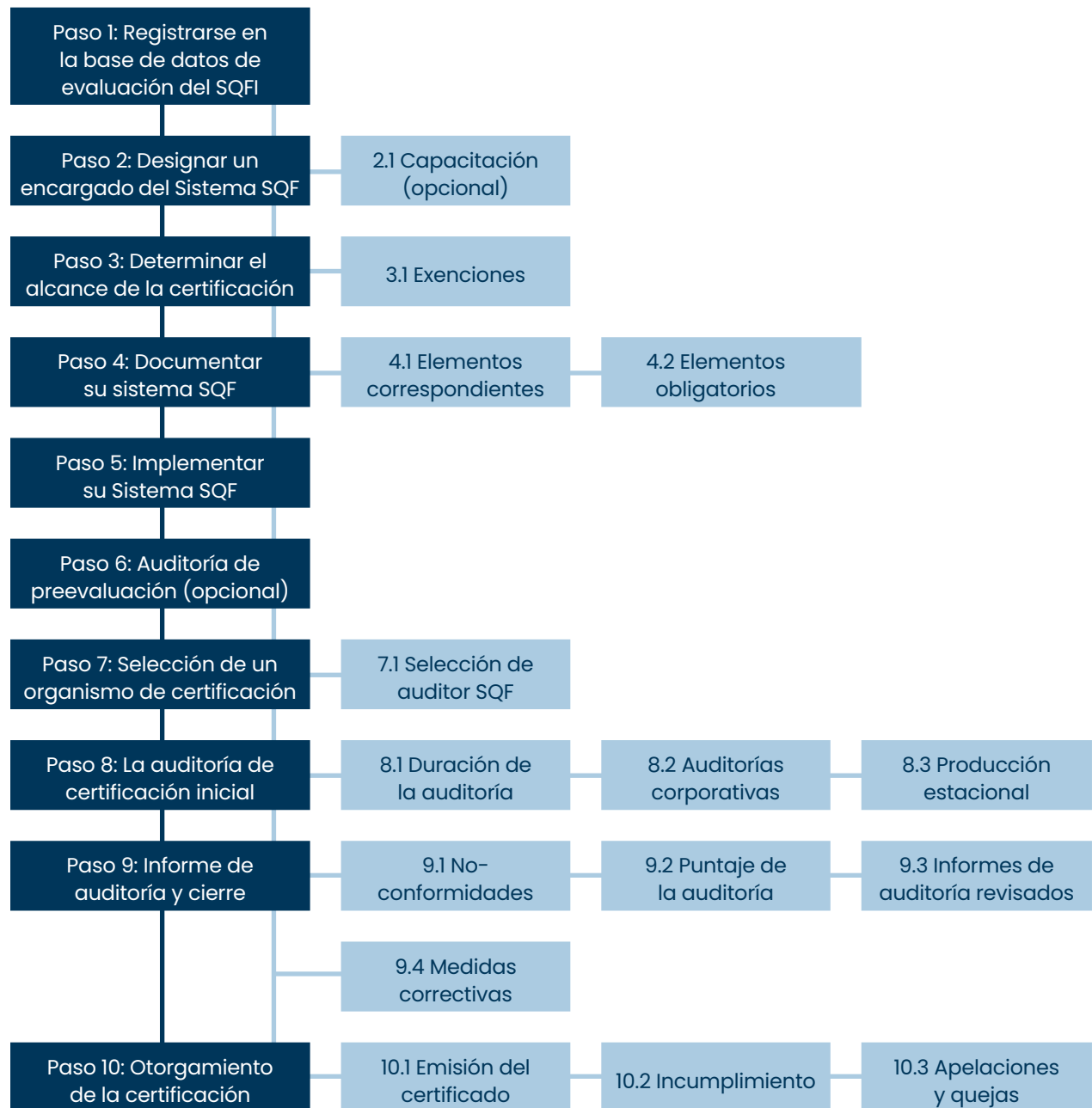
- La Parte A (esta parte) establece los pasos que debe seguir para implementar y mantener la certificación según el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos.
- La Parte B es la norma que se audita. Detalla los elementos del Sistema SQF para la fabricación de empaques para alimentos que deben cumplirse (módulo 2) y las Buenas prácticas de fabricación (BPF) relevantes para el empaque de alimentos (módulo 13).

Si usted se encuentra en una función gerencial o técnica de la planta y es responsable de implementar los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos, puede aprender cómo comenzar e implementar su sistema SQF de varias maneras.

- El SQFI también tiene un curso de capacitación en línea sobre "Implementación de Sistemas SQF" al que se puede acceder desde [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com). Es una herramienta educativa basada en la web donde los empleados pueden inscribirse y completar una capacitación sobre Sistemas SQF en el momento y al ritmo que deseen.
- Un curso de capacitación sobre la "Implementación de sistemas SQF" se encuentra disponible a través de la red de centros de capacitación autorizados del SQFI. Los detalles acerca de los centros de capacitación y los países en los que operan se encuentran disponibles en [sqfi.com](http://sqfi.com).
- Aunque se recomienda la capacitación, puede capacitarse descargando el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos de [sqfi.com](http://sqfi.com) sin cargo y aplicarlo a su sector, planta y procesos de la industria.
- Su gerencia puede optar por utilizar los servicios de un consultor SQF registrado. Todos los consultores SQF están registrados por el SQFI para trabajar en categorías específicas del sector alimentario (CSA) y se emiten con una tarjeta de identificación que indica los CSA en los que están registrados. Los criterios que describen los requisitos necesarios para calificar como consultor SQF y los formularios de solicitud se encuentran disponibles en [sqfi.com](http://sqfi.com). El Código de conducta del consultor SQF describe las prácticas que se esperan de los consultores SQF.
- Hay documentos de orientación disponibles para algunos Códigos SQF y CSA de [sqfi.com](http://sqfi.com). Estos documentos ayudan a la planta a interpretar los requisitos de los Códigos SQF y a asistir con la documentación e implementación de un sistema SQF. Los documentos se desarrollan con la asistencia de expertos técnicos del sector alimentario. Los documentos de orientación se encuentran disponibles para ayudarle, pero no son documentos que se auditan. Donde hay una divergencia entre el documento guía y el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos, prevalece el Código SQF.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

Los pasos para lograr la certificación SQF son los siguientes:



## **Paso 1: Registrarse en la base de datos de evaluación del SQFI**

Para ser considerados para la certificación SQF, debe registrar su planta en la base de datos de evaluación SQFI. Se puede acceder a la base de datos en [sqfi.com](http://sqfi.com).

Se debe pagar una tarifa por cada planta en el momento de realizar el registro y la renovación anual. La escala de tarifas depende del tamaño de la planta, según lo determinan los ingresos brutos anuales por ventas y por sector de la industria. La escala de tarifas se encuentra disponible en [sqfi.com](http://sqfi.com).

Debe registrar su planta en SQFI antes del inicio de la auditoría de certificación inicial y permanecer registrado en todo momento para conservar la certificación de la planta. Si no conserva el registro, el certificado de la planta no será válido hasta que la planta esté debidamente registrada en la base de datos de evaluación SQFI.

## **Paso 2: Designar un encargado del Sistema SQF**

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: La fabricación de empaques para alimentos requiere que cada planta certificada tenga un encargado del Sistema SQF adecuadamente calificado para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF, incluyendo los elementos del sistema, las Buenas prácticas de fabricación y los planes de inocuidad alimentaria. Los requisitos para designar un encargado del Sistema SQF se describen en los elementos del sistema, Parte B: 2.1.1.4 y 2.1.1.5.

Usted puede optar por tener más de un encargado del Sistema SQF para cumplir con los turnos y requerimientos operacionales de la planta.

También se debe identificar a un miembro del personal alternativo para que gestione el Sistema SQF en ausencia del encargado del sistema SQF designado.

## **2.1 Capacitación (opcional)**

Un curso de capacitación sobre la "Implementación de sistemas SQF" se encuentra disponible en línea y a través de la red de centros de capacitación autorizados del SQFI. Se alienta a los encargados del sistema SQF, que son responsables de diseñar, implementar y mantener los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos a participar en un curso de capacitación. La capacitación sobre la "Implementación de Sistemas SQF" no es obligatoria para los encargados del Sistema SQF, pero se recomienda encarecidamente.

En [sqfi.com](http://sqfi.com) se encuentra disponible información detallada sobre los cursos de capacitación

Los encargados del sistema SQF deben completar con éxito la capacitación sobre APPCC que proporciona y que evalúa una institución de capacitación reconocida.

También podrá requerirse la capacitación sobre otras disciplinas de la industria alimentaria, las Buenas prácticas de fabricación (BPF) y la auditoría interna también pueden ser beneficiosos, y los centros de capacitación SQF con licencia pueden proporcionar detalles sobre los otros cursos de capacitación que ofrecen.

### **Paso 3: Determinar el alcance de la certificación**

Antes de implementar el Código SQF, debe decidir el alcance de la certificación, en otras palabras, las categorías del sector alimentario, los productos y los procesos que se incluirán en su Sistema SQF.

El alcance de la certificación determina qué elementos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos debe documentarse e implementarse y será auditada por el organismo de certificación. El alcance debe acordarse entre su planta y el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación inicial y no puede cambiarse durante o inmediatamente después de una auditoría de certificación o recertificación.

El alcance de la certificación especifica lo siguiente:

- **La planta.** La certificación SQF es específica para la planta. Toda la planta, incluyendo todas las instalaciones, edificaciones de apoyo, silos, tanques, estaciones de carga y descarga y terrenos exteriores deben estar identificados e incluidos en el alcance de la certificación.  
  
Si las actividades se llevan a cabo en diferentes instalaciones, pero están supervisadas por la misma gerencia operativa y técnica superior, y están cubiertas por el mismo Sistema SQF, la planta puede expandirse para incluir esas instalaciones.
- **Categorías del sector alimentario (CSA).** El SQFI tiene una lista de categorías del sector alimentario para clasificar los grupos de productos y garantizar que el auditor que audita su planta tenga el conocimiento y las habilidades necesarias. Las categorías del sector alimentario SQF, o CSA, están alineadas con los sectores de la industria de la GFSI. En el Apéndice I se proporciona una lista completa de las categorías del sector alimentario para todos los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos. El CSA que se aplica al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos es CSA 27: Fabricación de empaques para alimentos.
- **Los productos.** La certificación SQF es específica del producto. Dentro de cada categoría del sector de alimentos correspondiente, debe identificar los productos que se incluyen en su Sistema SQF. La fabricación de todos los productos enumerados se auditará para verificar el cumplimiento con SQF y se enumerará en el certificado si cumple, a menos que solicite una exención (consulte la Parte A, 3.1).

Para saber cuáles son los requisitos de cambio del alcance de la certificación, consulte la Parte A, 15.2.

## **3.1 Exenciones**

Si desea excluir algún producto procesado o manipulado en la planta o parte de las instalaciones, la solicitud de exención debe presentarse por escrito al organismo de certificación antes de la auditoría de certificación detallando el motivo de la exención.

Si el organismo de certificación lo aprueba, las exenciones se incluirán en la descripción de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación SQF y en los informes de auditoría. Sin embargo, no se pueden excluir todas las partes de las instalaciones y procesos que participan en la producción, el procesamiento y el almacenamiento de los productos incluidos en el alcance.

Las partes y los productos exentos de la planta no deben divulgarse como si estuvieran cubiertos por la certificación. Las ocasiones en las que se identifique y corrobore la divulgación de productos, equipos o áreas exentos de la planta (ya sea por auditoría regular o por otros medios) tendrán como resultado la revocación inmediata de la certificación SQF.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

Debe demostrar que las partes exentas de la planta, los procesos o los productos no ponen los productos certificados en riesgo para la inocuidad de los alimentos.

#### **Paso 4: Documentar su sistema SQF**

Para lograr la certificación SQF de inocuidad alimentaria, debe documentar e implementar los elementos del sistema (módulo 2) y los requisitos pertinentes de BPF (módulo 13) del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos. Esto es un proceso de dos etapas:

Primero, debe preparar políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con elementos del sistema y el módulo de BPF (módulo 13) del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos. En otras palabras, "Decir lo que hace".

### **4.1 Elementos correspondientes**

Los requisitos de auditoría del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos se describen en la siguiente jerarquía:

- Módulo, Módulo 2 (elementos del sistema) y Módulo 13 (requisitos de BPF)
- Sección, p. ej., 2.1, 2.2, 2.3, etc.
- Cláusula, p. ej., 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3, etc.
- Elemento, p. ej., 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, etc.

Los elementos correspondientes son los elementos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos que deben documentarse e implementarse para garantizar la inocuidad de los productos dentro del alcance de la certificación. No todos los elementos son aplicables. Puede haber algunas secciones o cláusulas que no se aplican a su planta.

Durante la auditoría de certificación, se evalúan todos los elementos del sistema correspondientes y los requisitos de BPF.

En caso de que un elemento no sea aplicable y esto se pueda justificar de forma adecuada, el auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá indicarlo como "no aplicable" o N/A en el informe de auditoría.

## 4.2 Cláusulas obligatorias

Las cláusulas obligatorias son requisitos dentro del módulo 2 (elementos del sistema) que se deben documentar, implementar y auditar para que una planta logre obtener la certificación SQF; elementos del sistema que no pueden ser excluidos durante una auditoría de certificación/recertificación.

Los elementos obligatorios no pueden informarse como “no aplicable” o “exento” y deben auditarse e informarse como cumplimiento/incumplimiento.

Los elementos obligatorios se indican con la palabra “Obligatorio” en los elementos del sistema del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos. Son las siguientes:

2.1.1	Responsabilidad de la gerencia	2.5.1	Validación y efectividad
2.1.2	Revisión de la gerencia	2.5.2	Actividades de verificación
2.1.3	Gestión de quejas	2.5.3	Medidas correctivas y preventivas
2.2.1	Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos	2.5.4	Inspecciones y auditorías internas
2.2.2	Control de documentos	2.6.1	Identificación del producto
2.2.3	Registros	2.6.2	Seguimiento del producto
2.3.4	Programa de proveedores aprobados	2.6.3	Retiro y retirada de productos
2.4.1	Legislación alimentaria	2.7.1	Plan de defensa alimentaria
2.4.2	Buenas prácticas de fabricación	2.7.2	Fraude alimentario
2.4.3	Plan de inocuidad de alimentos	2.8.1	Gestión de alérgenos
2.4.7	Despacho de productos	2.9.2	Programa de capacitación

### Paso 5: Implementar su Sistema SQF

Una vez que esté satisfecho con que las políticas, los procedimientos, las instrucciones de trabajo, y las especificaciones están vigentes para cumplir con los requisitos de SQF, debe asegurarse que se sigan todos los documentos y que se mantengan registros que demuestren el cumplimiento con los módulos pertinentes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos.

En otras palabras, “Hacer lo que dice”. El SQFI recomienda que se disponga, al menos, de noventa (90) días de registros antes de que se realice una auditoría de planta.

### Paso 6: Auditoría de preevaluación (opcional)

No es obligatorio realizar una auditoría de preevaluación, pero se la recomienda como una forma de proporcionar una “evaluación general” del Sistema SQF de inocuidad alimentaria implementado de la planta. Una auditoría de preevaluación puede incluir una revisión dentro y fuera de la planta de su documentación y puede ayudar a identificar oportunidades de mejora en el Sistema SQF de inocuidad alimentaria de la planta, de manera que puedan tomarse medidas correctivas antes de contratar al organismo de certificación seleccionado para que realice una auditoría de certificación completa.

La auditoría de preevaluación puede realizarse utilizando varios medios, como recursos internos, un consultor SQF registrado o un auditor SQF de inocuidad alimentaria registrado.

## **Paso 7: Selección de un organismo de certificación**

Los organismos de certificación están autorizados por el SQFI para realizar auditorías SQF y otorgar certificados SQF. Los organismos de certificación autorizados por el SQFI están acreditados conforme a la norma internacional ISO/IEC 17065:2012 (o versiones posteriores, según corresponda) y estar sujetos a evaluaciones anuales de sus actividades de certificación por parte de los organismos de acreditación autorizados por el Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad (SQFI).

La planta debe tener un acuerdo con un organismo de certificación vigente en todo momento, que describa los servicios de certificación SQF prestados. Estos incluyen, al menos, lo siguiente:

- El alcance de la certificación (consulte el paso 3), incluyendo toda exención aprobada.
- La duración esperada de la auditoría y los requisitos de presentación de informes.
- La estructura tarifaria del organismo de certificación, incluyendo los costos de la auditoría, el tiempo y los gastos del viaje, la redacción de informes, los costos auxiliares y los costos de cancelación de las no-conformidades.
- Las condiciones según las que se otorga, revoca o suspende el certificado SQF.
- El proceso de apelaciones y disputas del organismo de certificación.
- La disponibilidad de auditores para CSA 27: Fabricación de empaques para alimentos.

Hay una lista de organismos de certificación autorizados que operan en su región o país disponible en [sqfi.com](http://sqfi.com). Además, los organismos de certificación están en la base de datos de evaluación SQF, y puede solicitar un presupuesto o seleccionar un organismo de certificación en línea una vez que esté registrado (consulte la Parte A, paso 1).

### **7.1 Selección de un auditor SQF**

El organismo de certificación selecciona el auditor SQF de inocuidad alimentaria. El auditor debe ser empleado o contratado por el organismo de certificación y debe estar registrado en el SQFI para las mismas categorías del sector alimentario que el alcance de la certificación de la planta (consulte la Parte A, paso 3). En caso de que el auditor SQF no tenga las categorías requeridas del sector alimentario, se puede utilizar un experto técnico para ayudar al auditor SQF de inocuidad alimentaria (consulte la Parte A, 15.7).

El organismo de certificación deberá asegurar que ningún auditor SQF de inocuidad alimentaria audite a la misma planta más de tres (3) ciclos de certificación consecutivos.

El organismo de certificación debe informar a la planta el nombre del auditor SQF de inocuidad alimentaria en el momento en el que se programe la auditoría SQF (a excepción de auditorías no anunciadas). Puede verificar las categorías de registro y del sector alimentario del auditor SQF de inocuidad alimentaria en [sqfi.com](http://sqfi.com).

Un auditor SQF de inocuidad alimentaria no puede auditar una planta en la que haya participado en una función de consultoría o tenga un conflicto de intereses con alguien en la planta en los últimos dos (2) años. Puede rechazar el servicio de un auditor SQF de inocuidad alimentaria cuando considere que el auditor tiene un conflicto de intereses o por otros motivos. En tales circunstancias, describirá los motivos por escrito ante el organismo de certificación.



## **Paso 8: La auditoría de certificación inicial**

Una auditoría SQF del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos es una evaluación realizada por un auditor SQF de inocuidad alimentaria calificado y registrado (o equipo de auditoría) para garantizar que su documentación (consulte el paso 4) cumpla con el Código SQF y que sus actividades de inocuidad, higiene y gestión de los alimentos se lleven a cabo de acuerdo con sus políticas, procedimientos y especificaciones documentados. En el Apéndice 2, se incluye una definición completa de la auditoría SQF: Glosario.

Una vez que el alcance de la auditoría (consulte el paso 3) se acuerda con su organismo de certificación, no se puede cambiar después de que la auditoría haya comenzado.

El auditor SQF de inocuidad alimentaria designado por el organismo de certificación realiza la auditoría de certificación inicial. Parte de la auditoría puede realizarse de forma remota utilizando tecnología de la información y la comunicación (TIC), pero al menos la mitad de la duración asignada de la auditoría debe ser en la planta. Las actividades remotas solo pueden realizarse mediante acuerdo entre usted y su organismo de certificación y dependen de su capacidad de TIC y de los requisitos de seguridad de la información.

Las partes externas y en la planta se llevan a cabo en el momento acordado entre usted y el organismo de certificación, y el componente en la planta solo cuando los procesos principales están en funcionamiento.

Las actividades que pueden realizarse durante la parte remota del proceso de auditoría incluyen:

- Revisión de las calificaciones de los encargados del sistema SQF y del equipo de Inocuidad alimentaria (APPCC).
- Revisión de políticas, procedimientos, plan de inocuidad de alimentos, instrucciones de trabajo y registros/listados.
- Entrevistas con personal clave.
- Plan de inocuidad de alimentos, programas de APPCC y personal de gestión de la inocuidad de alimentos.
- Revisión de auditorías internas, medidas correctivas, quejas, retiros del mercado.
- Ejercicio de trazabilidad y simulacro de retiro.
- Evaluaciones de amenazas y vulnerabilidades para programas de defensa alimentaria y fraude alimentario.

Las actividades en la planta pueden incluir lo siguiente, según corresponda:

- Realizar un seguimiento de los documentos y registros cuestionables encontrados en las actividades remotas.
- Realizar un seguimiento de entrevistas y observación de procedimientos de trabajo:
- La implementación de los planes de inocuidad de los alimentos y las Buenas prácticas de fabricación.
- Verificación que el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos, incluido el APPCC, aborda todos los productos, procesos e instalaciones incluidos dentro del alcance de la certificación.

Las actividades remotas no se aplican a las auditorías no anunciadas (consulte 11.4.)

## 8.1 Duración de la auditoría

La duración de la auditoría es el tiempo total esperado que se requiere para que el auditor SQF complete la evaluación del Sistema SQF. Puede o no incluir el tiempo necesario para la redacción del informe. Debe confirmar con su organismo de certificación los honorarios de la auditoría, incluido el tiempo de redacción del informe.

La duración mínima para una auditoría de certificación o recertificación es de un día, incluidas las actividades remotas y en la planta (consulte el paso 8).

La duración de la auditoría la calcula el organismo de certificación en función del tamaño de la instalación, la cantidad de empleados, la complejidad de sus procesos y el riesgo para la inocuidad de los alimentos. El organismo de certificación analizará y acordará la duración de la auditoría con usted para garantizar la cobertura completa de su Sistema SQF.

Los factores que pueden afectar la duración de la auditoría son los siguientes:

- El alcance de la auditoría.
- El tamaño de la planta y el diseño del flujo del producto y el movimiento del personal.
- La cantidad y la complejidad de las líneas de producción y el proceso general.
- Si el producto es de alto o bajo riesgo.
- La complejidad del diseño y de la documentación del Sistema SQF.
- El nivel de mecanización y lo intensivo de la mano de obra.
- La facilidad de comunicación con el personal de la empresa (p. ej., los diferentes idiomas que se hablan en la planta).

El organismo de certificación debe documentar la justificación de la duración de la auditoría en acuerdo con usted.

## 8.2 Auditorías corporativas

Si su planta forma parte de una corporación más grande y algunas funciones de inocuidad alimentaria se realizan en una oficina corporativa central (como una oficina que no procesa o manipula productos), el organismo de certificación puede realizar una auditoría corporativa opcional de los elementos del Código gestionados en la oficina corporativa. Esta parte de la evaluación también se puede realizar de forma remota usando TIC.

La decisión sobre si se requiere otra auditoría corporativa deberá tomarla el organismo de certificación y la corporación mediante acuerdo, y la oficina corporativa deberá comunicarla a las plantas con certificación SQF gestionadas por la oficina corporativa.

Cuando se realice una auditoría corporativa, se deberá revisar la evidencia de auditoría y se deberán resolver todas las no-conformidades corporativas identificadas antes de realizar las auditorías de planta. Cualquier no-conformidad abierta, que no se cierre, se atribuye a la planta o a las plantas.

El auditor SQF de inocuidad alimentaria audita la aplicación de las funciones corporativas con relación al alcance de la certificación de la planta durante la auditoría de cada planta gestionada por la oficina corporativa. Todos los elementos obligatorios del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos se auditan en cada planta independientemente de los hallazgos de la auditoría corporativa.

## 8.3 Producción estacional

Si su planta está involucrada en la producción estacional (es decir, las principales actividades de producción se llevan a cabo durante un período de tiempo más corto que no exceda más de cinco meses consecutivos en cualquier año calendario), su auditoría de certificación inicial deberá realizarse durante la parte operativa pico de la temporada (es decir, cuando sus procesos estén en funcionamiento).

Si trata de incluir productos de más de una temporada dentro del alcance de su certificación, usted y el organismo de certificación deberán determinar la realización de la auditoría de certificación inicial durante la operación con riesgo más alto o con mayor volumen de producción.

La documentación y los registros de otras producciones estacionales se deberán revisar como parte de la auditoría de certificación.

### Paso 9: Informe de auditoría y cierre

Los auditores SQF de inocuidad alimentaria revisan su documentación y la implementación efectiva de sus políticas, procedimientos y especificaciones documentados. Los auditores recopilan evidencia de cumplimiento o incumplimiento de todos los elementos obligatorios y aplicables del Código SQF mediante la revisión de la documentación y los registros, entrevistas con el personal clave y observación de las actividades operativas y de limpieza.

Las actividades en la planta incluyen toda la planta, tanto en el interior como en el exterior del edificio, independientemente del alcance de la certificación y las exenciones acordadas. La auditoría de planta incluye una revisión de todos los turnos operativos y de limpieza e inspecciones previas a la operación, cuando corresponda.

Cuando se utilizan actividades de auditoría remotas, el SQFI espera que el auditor dedique el 80 % del tiempo de auditoría en la planta a realizar observaciones y entrevistas.

## 9.1 No-conformidades

Cuando los auditores SQF de inocuidad alimentaria encuentran desviaciones de los requisitos de los módulos pertinentes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos, el auditor SQF de inocuidad alimentaria le informa el número, la descripción y el alcance de las no-conformidades. Las no-conformidades también pueden denominarse incumplimientos.

Los incumplimientos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos se clasifican de la siguiente manera:

- Una no-conformidad menor es evidencia de un incumplimiento aleatorio o poco frecuente para mantener el cumplimiento de un requisito, pero no indica una falla en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos o que la inocuidad de los alimentos está comprometida. Es evidencia de una implementación incompleta o inapropiada de los requisitos de SQF, que, si no se corrige, podría llevar a la falla de los elementos de un sistema.
- Una no-conformidad importante es una falla de un elemento del sistema, una falla sistémica en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos, una desviación grave de los requisitos y/o la ausencia de evidencia que demuestre el cumplimiento de un elemento del sistema aplicable o buenas prácticas de fabricación. Es evidencia de un riesgo para la inocuidad de los alimentos para los productos incluidos en el alcance de la certificación.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

- Una no-conformidad crítica es una falla de los controles en un punto crítico de control, un programa de requisitos previos o cualquier otro paso del proceso, y se considera que existe la posibilidad de causar un riesgo significativo para la salud pública o que el producto resulte contaminado.

Una no-conformidad crítica también se presenta si el organismo de certificación considera que existe una falsificación sistémica de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y del Sistema SQF.

Si el auditor SQF de inocuidad alimentaria considera que existe una no-conformidad crítica durante una auditoría de certificación, el mismo auditor deberá informar de inmediato a usted y notificar al organismo de certificación.

Una no-conformidad crítica presentada en una auditoría de certificación inicial resulta en la desaprobación automática de la auditoría, y la planta deberá solicitar nuevamente la certificación (consulte 10.2).

## 9.2 Puntaje de la auditoría

Según la evidencia reunida por el auditor SQF de inocuidad alimentaria, cada cláusula aplicable de la auditoría de certificación SQF de inocuidad de los alimentos se califica en el informe de auditoría.

El puntaje se basa en los siguientes factores:

0: El aspecto cumple con los criterios.

1: El aspecto no cumple con los criterios debido a variaciones menores (no-conformidad menor).

5: El aspecto no cumple con los criterios (no-conformidad importante).

50: El aspecto no cumple con los criterios (no-conformidad crítica).

Se calcula una clasificación única para la auditoría de planta como  $(100 - N)$ , en la que N es la suma de los criterios de clasificación individuales asignados. La calificación proporciona una indicación de la condición general de su planta en comparación con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos y proporciona una guía sobre el nivel requerido de vigilancia por parte del organismo de certificación. La frecuencia de las auditorías en cada nivel de clasificación se indica de la siguiente manera:

Puntaje	Clasificación	Certificación <sup>1</sup>	Frecuencia de las Auditorías
96 - 100	E - Excellent (excelente)	Se emite el certificado.	Auditoría de recertificación cada 12 meses
86 - 95	G: Good (buena)	Se emite el certificado.	Auditoría de recertificación cada 12 meses
70 - 85	C - Complies (cumple)	Se emite el certificado.	Auditoría de vigilancia cada 6 meses
0 - 69	F: Fails to comply (no cumple)	No se emite el certificado.	Se considera que no aprobó la Auditoría SQF.

## 9.3 Informe de auditoría revisado

El SQFI proporciona al organismo de certificación la lista de verificación de auditorías de manera electrónica que usarán los auditores SQF de seguridad alimentaria cuando realicen su auditoría SQF de inocuidad alimentaria. Se encuentra disponible en la base de datos de evaluación SQF y se personaliza por sector de la industria SQF. La lista de verificación utilizada para su auditoría es específica para su planta.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

La lista de verificación SQF está diseñada para asegurar la aplicación uniforme de los requisitos de auditoría de inocuidad de los alimentos SQF. La utilizan los auditores SQF de inocuidad alimentaria para registrar sus hallazgos y para determinar hasta qué punto las operaciones de la planta cumplen con los requisitos de SQF.

El informe de auditoría será un borrador y la evidencia de auditoría solo será una recomendación hasta que el gerente de certificación autorizado del organismo de certificación los revise y apruebe desde el punto de vista técnico.

El SQFI requiere que:

- El auditor de inocuidad alimentaria debe informar (cumplimiento/incumplimiento) todos los elementos obligatorios (consulte 4.2) para que se presente el informe de auditoría SQF de inocuidad alimentaria.
- Las no-conformidades (consulte 9.1) identificadas durante la auditoría de la planta deben describirse con precisión en el informe de auditoría de inocuidad de los alimentos de SQF e incluir el elemento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos y el motivo de la no-conformidad.
- El auditor SQF de inocuidad alimentaria debe informar todas las no-conformidades a usted antes del cierre de la auditoría de la planta.
- El informe borrador de auditoría deberá ser completado por el auditor SQF y entregado al organismo de certificación para su revisión técnica.
- El organismo de certificación revisa y aprueba el registro de evidencia de auditoría y lo pone a disposición de la planta en el plazo de diez (10) días calendario desde el último día de la auditoría.

## 9.4 Medidas correctivas

Debe tomar las medidas correctivas pertinentes para cada incumplimiento identificado por el auditor SQF de inocuidad alimentaria. La medida correctiva es la acción que usted toma para eliminar la causa de una no-conformidad detectada para evitar su recurrencia (una definición completa se encuentra en el Apéndice 2: Glosario).

Se requiere que se envíe evidencia de sus acciones correctivas al auditor SQF de inocuidad alimentaria para que se pueda verificar y cerrar dentro de los treinta (30) días calendario de la finalización de la auditoría de su planta.

Si no presenta medidas correctivas, o el auditor SQF de inocuidad alimentaria no verifica sus medidas correctivas en un plazo de treinta días, el organismo de certificación no puede certificar su planta, y usted debe volver a solicitar la certificación (consulte 10.2).

- **Las no-conformidades menores** (consulte 9.1) deben cerrarse en la base de datos de evaluación SQFI dentro de los treinta (30) días calendario posteriores a la finalización de la auditoría de la planta. El organismo de certificación puede conceder prórrogas para el cierre cuando no exista amenaza inmediata para la inocuidad del producto y se inicien temporalmente métodos de control alternativos. Se le informa a su planta sobre el plazo extendido.

Si se otorga una prórroga, la no-conformidad aún deberá resolverse y el auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y la fecha de finalización acordada.

Se necesita un análisis documentado de la causa raíz como parte de la evidencia de las medidas correctivas por cada no-conformidad menor.

- **Las no-conformidades importantes** (consulte 9.1) también deben cerrarse en la base de datos de evaluación SQF dentro de los treinta (30) días calendario posteriores a la finalización de la auditoría de la planta. Se necesita un análisis documentado de la causa raíz como parte de la evidencia de las medidas correctivas por cada no-conformidad importante.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

Si las medidas correctivas implican un cambio estructural o no se pueden corregir debido a cuestiones estacionales o tiempos de espera de instalación, se podrá agregar tiempo, siempre y cuando el plazo de las medidas correctivas sea aceptable para el organismo de certificación, y la planta tome medidas temporales para mitigar el riesgo para la inocuidad del producto.

En dichos casos, la no-conformidad se cierra y el auditor SQF de inocuidad alimentaria documenta todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y la fecha de finalización acordada.

## **Paso 10: Otorgamiento de la certificación**

El organismo de certificación toma la decisión de certificación según la evidencia de cumplimiento y no-conformidades, recomendado por el auditor SQF de inocuidad alimentaria durante la auditoría SQF. A pesar que el SQFI ofrece orientación sobre la certificación, el organismo de certificación es responsable de decidir si la certificación se justifica y se otorga según la evidencia objetiva provista por el auditor SQF de inocuidad alimentaria.

Cualquier decisión de certificación que se tome fuera del alcance de esta cláusula exige que el organismo de certificación proporcione una justificación por escrito al SQFI.

Se brinda a la planta un informe final de auditoría, con las medidas correctivas aprobadas, antes de que se tome la decisión final de certificación. La certificación del Sistema SQF se otorga a las plantas que logren una clasificación de auditoría "C: cumple" o superior con ninguna no-conformidad pendiente.

La certificación del Sistema SQF se otorga a las plantas que logren una clasificación de auditoría "C: cumple" o superior con ninguna no-conformidad pendiente. Su organismo de certificación toma la decisión de certificación en no más de cuarenta y cinco (45) días calendario desde el último día de la auditoría de la planta. Una vez otorgada la certificación SQF, el organismo de certificación emite un número de certificación único que es específico para esa planta.

## **10.1 Emisión del certificado**

En el plazo de diez (10) días calendario desde el otorgamiento de la certificación, el organismo de certificación le proporciona a la planta una copia electrónica o impresa del certificado de la planta. El certificado es válido durante setenta y cinco (75) días después de pasado un año de la fecha de la auditoría de certificación inicial.

El certificado sigue siendo propiedad del organismo de certificación y puede estar en una forma diseñada por el organismo de certificación, pero debe incluir la siguiente información:

- El nombre y la dirección de su planta según se indica en la base de datos de evaluación del SQFI.
- El nombre, el domicilio y el logotipo del organismo de certificación.
- El logotipo del organismo de acreditación y el número de acreditación del organismo de certificación.
- El título "Certificado".
- La frase "(Nombre de la planta) está registrada en señal de que cumple con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos, Edición 9".
- El alcance del registro: categorías del sector alimentario (CSA 27) y productos.
- Fechas de la auditoría (último día), fecha de la próxima auditoría de recertificación, fecha de la decisión de certificación y fecha de vencimiento del certificado.
- Indicación de una auditoría de recertificación no anunciada (si corresponde).

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

- Firmas del funcionario autorizado y del funcionario encargado del organismo de certificación.
- El Logotipo SQF.

La información de la planta certificada se publica en [sqfi.com](http://sqfi.com).

Los certificados se publican en inglés. Sin embargo, las plantas certificadas en países que no hablan inglés pueden requerir un certificado en un idioma local. El SQFI permite que el organismo de certificación emita certificados en el idioma local a solicitud, siempre y cuando:

- Se incluye la información del certificado mencionada anteriormente.
- El organismo de certificación tiene un protocolo implementado para la traducción y puede verificarla; y
- Si SQFI lo solicita, haya disponible una copia en inglés y una traducida del certificado.

## 10.2 Incumplimiento

Si su planta recibe una calificación “F: no cumple” en una auditoría inicial de certificación de inocuidad alimentaria o no corrige las no-conformidades identificadas dentro del plazo requerido (consulte 9.4), se considera que su planta no aprobó la auditoría SQF de inocuidad alimentaria y luego debe volver a solicitar otra auditoría de certificación.

## 10.3 Apelaciones y quejas

El organismo de certificación debe proporcionarle su procedimiento documentado para manejar y resolver apelaciones y quejas realizadas por su planta o por un tercero acerca de su planta.

**Apelaciones.** Si tiene motivos para apelar una decisión tomada por su auditor SQF de inocuidad alimentaria como resultado de una auditoría o una decisión tomada por su organismo de certificación con respecto a su certificación, debe presentar esa apelación ante su organismo de certificación. Su organismo de certificación debe investigar y resolver este asunto sin demora y mantener un registro de todas las apelaciones y su solución.

Si el organismo de certificación no puede resolver satisfactoriamente la apelación, el asunto debe remitirse al SQFI por correo electrónico a [compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com); sin embargo, esto es solo después de que el asunto haya sido remitido al organismo de certificación y no se haya resuelto satisfactoriamente.

Las apelaciones relacionadas con decisiones sobre la suspensión y/o revocación de la certificación SQF que tomó un organismo de certificación no deben retrasar la decisión de suspender o revocar la certificación.

**Las quejas** sobre la conducta o el comportamiento de un auditor registrado en SQF o del personal de un organismo de certificación se registran en el organismo de certificación, el que deberá investigar y resolver la queja sin demora y mantener un registro de la solución.

Si un organismo de certificación recibe una queja de terceros acerca de una planta, el organismo de certificación deberá investigar y resolver el asunto sin demora y mantener un registro de la solución.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

Si tras la investigación de una queja, se determina que ha habido una falla del Sistema SQF de la planta o cualquier otra condición que no cumpla con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos u otros documentos de respaldo, el organismo de certificación debe suspender la certificación como se describe en el paso 14.

Las quejas sobre el SQFI, los Códigos SQF, la base de datos de evaluación SQFI, los centros de capacitación de SQF y los profesionales de SQF y las quejas sin resolver presentadas ante organismos de certificación pueden remitirse al SQFI por correo electrónico a [compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com).



# A3: Cómo mantener su certificación SQF (pasos 11 a 15)

## Paso 11: Recertificación

Para mantener su certificación conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos, su planta debe obtener una clasificación de auditoría "C: cumple" o superior en las auditorías de certificación y recertificación, asegurar que las auditorías de vigilancia o de recertificación se realicen en el plazo requerido, asegurar que no surjan no-conformidades críticas en las auditorías de vigilancia o de recertificación y que todas las no-conformidades importantes o menores se corrijan en el plazo especificado.

### 11.1 Auditorías de recertificación

La auditoría de recertificación de su planta se realiza en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después del aniversario del último día de la auditoría de certificación inicial. Se realiza para verificar la efectividad continua del sistema SQF de la planta.

Según la auditoría de certificación inicial, parte de la auditoría de recertificación puede realizarse de forma remota utilizando TIC, pero un mínimo del 50 % de la duración de la auditoría asignada debe ser en la planta. Las actividades remotas solo pueden realizarse por acuerdo con su organismo de certificación y dependen de su capacidad de TIC y de los requisitos de seguridad de la información. Los ejemplos de actividades fuera de la planta y en la planta se enumeran en el Paso 8: La auditoría de certificación inicial.

El puntaje de la auditoría de recertificación se calcula de la misma manera que el de la auditoría de certificación inicial, y se aplica el mismo sistema de clasificación (consulte 9.2).

El fin de la auditoría de recertificación es el siguiente:

- Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en sus auditorías anteriores.
- Verificar que su Sistema SQF de inocuidad alimentaria continúe implementándose según lo documentado.
- Verificar que sus auditorías internas, las revisiones anuales de crisis, los planes de defensa alimentaria, el sistema de retiro y la revisión por la gerencia se hayan finalizado efectivamente.
- Verificar que se tomaron las medidas correctivas y preventivas en todas las no-conformidades.
- Asegurarse de haber tomado las medidas adecuadas cuando se hayan realizado cambios en las operaciones de su planta que afecten el Sistema de inocuidad alimentaria de la planta SQF.
- Verificar que todos los pasos críticos y las interacciones eficaces entre todos los elementos del Sistema SQF se mantengan bajo control.
- Verificar la efectividad general del Sistema SQF en su totalidad en vista de cambios en las operaciones.
- Verificar que continúe demostrando un compromiso para mantener la efectividad del Sistema SQF y para cumplir con los requisitos regulatorios y los de sus clientes.
- Garantizar la contribución al mejoramiento continuo del Sistema SQF de la planta y las operaciones comerciales.

## 11.2 Variaciones del proceso de certificación inicial

Los requisitos para la auditoría de recertificación son los mismos que los descritos en el paso 8 para la auditoría de certificación inicial, con las siguientes excepciones:

- Si su planta no autoriza la auditoría de recertificación en el plazo acordado, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la planta.
- Si la planta obtiene una clasificación "F: no cumple" en la auditoría de recertificación, el organismo de certificación debe suspender de inmediato el certificado de la planta.
- Si su planta no logra cerrar las no-conformidades dentro de los treinta (30) días, el organismo de certificación debe suspender inmediatamente el certificado de la planta.

Consulte 15.1 para ver los cambios temporales o permanentes de las fechas de la auditoría de certificación y extensiones de certificados.

## 11.3 Auditorías de recertificación: Operaciones estacionales

La auditoría de recertificación de operaciones estacionales deberá cumplir los requisitos del paso 11.1. Sin embargo, cuando exista un cambio significativo en las operaciones estacionales, por medio del cual no se pueda cumplir con la ventana de sesenta (60) días para la auditoría de recertificación, el organismo de certificación y usted pueden acordar restablecer temporalmente la fecha de auditoría de recertificación, para que se realice durante el período de la estación de máxima actividad.

Si desea cambiar permanentemente la fecha de la auditoría de recertificación debido a cuestiones estacionales, la solicitud debe realizarse por escrito al gerente de Cumplimiento de SQF.

## 11.4 Auditorías no anunciadas

El organismo de certificación debe realizar una auditoría no anunciada de su planta una vez cada tres años. Su primer ciclo de tres años comienza con su fecha de auditoría de certificación inicial. Dentro de los primeros tres años de la certificación, se requiere que usted tenga una auditoría no anunciada. Posteriormente, se le realizará una auditoría no anunciada cada tres años.

El protocolo para las auditorías de recertificación no anunciadas es el siguiente:

- La auditoría de inocuidad de los alimentos no anunciada se realiza dentro de los sesenta (60) días de la ventana de recertificación de la planta (es decir, la fecha de aniversario de la auditoría de certificación inicial +/- treinta (30) días).
- Si cambia de organismo de certificación, el cronograma de auditoría de recertificación no anunciada de la planta no cambia.
- El año de la auditoría no anunciada se determina entre el organismo de certificación y la planta. Posteriormente, la auditoría no anunciada es cada tres años.
- El organismo de certificación debe determinar la fecha de la auditoría no anunciada dentro de la ventana de sesenta (60) días para la auditoría de recertificación.
- La planta y su organismo de certificación pueden negociar y establecer un período de restricción definido para evitar que se realice una auditoría de recertificación no anunciada fuera de estación o cuando la planta no esté funcionando por motivos legítimamente comerciales.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

- Las auditorías no anunciadas son auditorías en la planta. Las actividades remotas que utilizan TIC no se aplican a las auditorías no anunciadas.
- Si se niega a que ingrese un auditor SQF de inocuidad alimentaria para una auditoría no anunciada, el organismo de certificación debe suspender inmediatamente su certificado.
- Los certificados emitidos después de las auditorías de recertificación no anunciadas indican que la auditoría fue no anunciada (consulte 10.1).

Su planta puede renunciar al ciclo de certificación de tres años y voluntariamente optar por tener auditorías anuales de recertificación no anunciadas. Si las auditorías de recertificación no anunciadas anualmente se realizan en la planta, entonces se seguirá el protocolo descrito para la auditoría de ciclo de certificación de tres años para cada auditoría.

Las plantas con auditorías anuales de recertificación no anunciadas se reconocen en el certificado SQF como "planta selecta del SQFI".

## **Paso 12: Auditorías de vigilancia**

La auditoría de vigilancia se realiza si la planta obtiene una clasificación "C - cumple" en una auditoría de certificación o de recertificación.

La auditoría de vigilancia se realiza en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después del aniversario de seis (6) meses del último día de la auditoría de certificación o de recertificación anterior.

Se emite un nuevo puntaje y clasificación en la auditoría de vigilancia, pero no se cambia la fecha de auditoría de recertificación de la planta.

La auditoría de vigilancia es una auditoría completa del Sistema SQF. Particularmente, el propósito de la auditoría de vigilancia es el siguiente:

- Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en sus auditorías anteriores.
- Verificar que el Sistema SQF continúe implementándose según lo documentado.
- Verificar haber tomado las medidas adecuadas cuando se hayan realizado cambios en las operaciones de su planta que afecten el Sistema de inocuidad alimentaria de la planta SQF.
- Confirmar el cumplimiento continuo de los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos.
- Verificar que todos los pasos críticos se mantengan bajo control.
- Contribuir al mejoramiento continuo del Sistema SQF de la planta y las operaciones comerciales.

Las no-conformidades importantes o menores que surjan en la auditoría de vigilancia deben resolverse como se indica en la Parte A, 9.4.

## 12.1 Auditoría de vigilancia: Operaciones estacionales

Las operaciones estacionales se producen en plantas cuya mayor actividad de producción se realiza durante un corto periodo de tiempo de no más de cinco meses consecutivos en un año calendario.

Las operaciones estacionales que logren la clasificación “C – cumple” en una auditoría de certificación o de recertificación están sujetas a una auditoría de vigilancia.

Si la fecha de la auditoría de vigilancia está prevista dentro de la operación estacional, la auditoría de vigilancia debe realizarse en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después del aniversario de seis (6) meses del último día de la auditoría de certificación o de recertificación anterior.

Si la fecha de la auditoría de vigilancia está prevista fuera de la operación estacional, entonces el organismo de certificación debe realizar una auditoría preoperacional en no menos de treinta (30) días, antes de la estación siguiente. La auditoría preoperacional debe incluir una revisión completa de las medidas correctivas de la última auditoría, y la preparación para la próxima auditoría de recertificación.

### Paso 13: Suspensión de la certificación

El organismo de certificación debe suspender su certificado SQF si su planta:

- No permite la realización de una auditoría de recertificación o de vigilancia dentro de la ventana de la auditoría.
- No realiza acciones correctivas dentro del plazo especificado en 9.4.
- No permite una auditoría no anunciada o rechaza la entrada de un auditor SQF de inocuidad alimentaria para una auditoría no anunciada.
- Recibe una calificación de “F: no cumple” en una auditoría de vigilancia o recertificación.

El organismo de certificación también puede suspender la certificación si, según la opinión del auditor de inocuidad de los alimentos y el revisor técnico que respalda la planta, no cumple con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos.

## 13.1 Suspensión de informes

Si se suspende el certificado de la planta, el organismo de certificación debe modificar de inmediato la información de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación SQF al estado “suspendido” indicando el motivo de la suspensión y la fecha de entrada en vigencia. El organismo de certificación también:

- Informa a la planta por escrito los motivos de la medida adoptada y la fecha de entrada en vigencia. Se requiere el acuse de recibo de la notificación de suspensión, y
- Notifica al SQFI sobre la suspensión utilizando el formulario de cambio y notificación en línea 13.2 Medida correctiva posterior a la suspensión.

Se requiere la siguiente medida, dependiendo del motivo de la suspensión:

SI	ENTONCES
i. Su planta no permite la realización de una auditoría de recertificación o de vigilancia dentro de la ventana de la auditoría:	<p>El organismo de certificación solicita que, dentro de las cuarenta y ocho (48) horas de recibir la notificación de la suspensión, usted proporcione un plan que detalle la justificación de la demora y el cronograma para la auditoría reprogramada (no deben haber transcurrido más de treinta (30) días desde la ventana de la auditoría).</p> <p>El organismo de certificación realiza una recertificación anunciada en la planta o una auditoría de vigilancia (según corresponda) dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas.</p> <p>Si su planta completa con éxito la auditoría SQF con una calificación E, G o C, el organismo de certificación restablece el estado de su planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito de que su certificado ya no está suspendido.</p> <p>Independientemente de la calificación y debido a que la planta no permitió la auditoría de recertificación en el marco de tiempo designado, el organismo de certificación realiza una auditoría de vigilancia no anunciada adicional no más de seis (6) meses después de la suspensión para verificar el cumplimiento continuo del Código SQF.</p>
i. Su planta no realiza acción correctiva dentro del plazo especificado:	<p>El organismo de certificación solicita que en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibida la notificación de suspensión, un plan detallado de medidas correctivas que se adoptarán para resolver las no-conformidades.</p> <p>El organismo de certificación verifica que el plan de medidas correctivas se haya implementado a través de una visita en la planta dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas.</p> <p>Si se implementa el plan de medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito que su certificado ya no se encuentra suspendido.</p>
i. Su planta no permite una auditoría no anunciada o rechaza la entrada de un auditor SQF de inocuidad alimentaria para una auditoría no anunciada:	<p>El organismo de certificación solicita que dentro de las cuarenta y ocho (48) horas de recibir la notificación de la suspensión, usted proporcione un plan que detalle la justificación de la negativa a permitir una auditoría no anunciada y un acuerdo para proceder con una auditoría no anunciada dentro de los próximos treinta (30) días.</p> <p>El organismo de certificación lleva a cabo una auditoría de recertificación en la planta dentro de los treinta (30) días calendario posteriores a la recepción de la confirmación de la planta.</p> <p>Si su planta completa con éxito la auditoría no anunciada con una calificación E, G o C, el organismo de certificación restablece el estado de su planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito de que su certificado ya no está suspendido.</p> <p>Además, se realiza una auditoría de vigilancia no anunciada no más de seis (6) meses después de la auditoría de recertificación no anunciada anterior para verificar el cumplimiento continuo del Sistema SQF.</p>

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

<p>i. Su planta recibe una calificación de “F: no cumple” en una auditoría de vigilancia o recertificación:</p>	<p>El organismo de certificación solicita que en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibida la notificación de suspensión, un plan detallado de medidas correctivas que se adoptarán para resolver las no-conformidades.</p> <p>El organismo de certificación verifica que las medidas correctivas se hayan implementado por medio de una visita en la planta dentro de los sesenta (60) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas.</p> <p>Si se implementa el plan de medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito que su certificado ya no se encuentra suspendido.</p> <p>Si la suspensión es el resultado de una auditoría de recertificación, el organismo de certificación realiza una auditoría de vigilancia no anunciada no más de seis (6) meses después de la suspensión para verificar la implementación efectiva del plan de medidas correctivas.</p>
<p>i. Su planta no cumple con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos:</p>	<p>El organismo de certificación solicita que, en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibida la notificación de suspensión, proporcione un plan detallado de medidas correctivas a tomar con relación a las fallas para conservar el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos.</p> <p>El organismo de certificación verifica que las medidas correctivas se hayan implementado por medio de una visita en la planta dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas.</p> <p>Si se implementa el plan de medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito que su certificado ya no se encuentra suspendido.</p>

Si se suspende el certificado SQF de su planta, durante el plazo de suspensión, la planta no puede presentarse como poseedor de un certificado SQF.

Las apelaciones relacionadas con decisiones sobre la suspensión o revocación de la certificación SQF que tomó un organismo de certificación no deberán retrasar la decisión de suspender o revocar la certificación (consulte 10.3).

### **Paso 14: Revocación de la certificación**

El organismo de certificación revoca el certificado si la planta:

- Ha sido suspendida y no sigue el protocolo de suspensión, según lo definido por el organismo de certificación en su aviso de suspensión.
- No realiza acciones correctivas aprobadas dentro de los plazos especificados, según lo determinado por el organismo de certificación (consulte el paso 13.1).
- Ha falsificado intencional y sistemáticamente sus registros.
- No mantiene la integridad del certificado SQF.
- Tiene un administrador, receptor, gerente y receptor, gerente oficial o liquidador provisional designado como representante de sus activos o donde exista una orden o resolución de disolución de la planta (excepto para fines de consolidación o reconstrucción) o si la planta suspende sus actividades de negocio o presenta la quiebra, solicita el beneficio de cualquier ley para el alivio de deudores insolventes o quebrados, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

Si se revoca el certificado de la planta, el organismo de certificación debe modificar de inmediato la información de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación SQF al estado “revocado” indicando el motivo de la revocación y la fecha de entrada en vigencia. El organismo de certificación también:

- Le informa por escrito que el certificado SQF ha sido revocado, el motivo de esa medida y la fecha de entrada en vigencia. Se requiere el acuse de recibo de la notificación de revocación.
- Notifica al SQFI sobre la revocación utilizando el formulario de cambio y notificación en línea.
- Le indica que devuelva el certificado en el plazo de treinta (30) días de la notificación.

Si su certificado está revocado, no podrá volver a solicitar una certificación durante doce (12) meses desde la fecha de revocación del certificado por parte del organismo de certificación. La planta revocada se publica en el sitio web del SQFI (sqfi.com) durante doce (12) meses.

## **Paso 15: Cambios en los requisitos de SQF de la planta**

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos le permite cambiar sus requisitos en función de sus arreglos comerciales cambiantes. Estos incluyen cambios y adiciones en el alcance del producto, cambios en su organismo de certificación, reubicación de la planta y cambios en la propiedad del negocio.

Si su planta experimenta un retiro de productos incluidos en su alcance de la certificación o tiene una intervención regulatoria, se requiere que se notifique al SQFI y a su organismo de certificación.

Aquí se enumeran los requisitos de SQF. Si necesita ayuda con cualquiera de estos cambios, puede comunicarse con el equipo de servicio al cliente del SQFI a [info@sqfi.com](mailto:info@sqfi.com)

### **15.1 Cambio temporal o permanente de fechas de auditoría**

Se requiere la aprobación escrita del gerente de Cumplimiento de SQF para emitir una extensión del certificado de su planta o un cambio temporal o permanente del plazo de la auditoría de recertificación de la planta, incluyendo los cambios debidos a condiciones extraordinarias, como fenómenos de la naturaleza o clima extremo.

Todas las solicitudes de cambio las debe enviar el organismo de certificación que emitió el certificado SQF más reciente de su planta.

El organismo de certificación debe presentar todas las solicitudes relacionadas con cambios de certificación temporales o permanentes por motivos legítimamente comerciales al SQFI mediante el Formulario de solicitud y notificación de cambios (disponible en [sqfi.com](http://sqfi.com)). El uso de este formulario en línea permite al SQFI realizar un seguimiento y administrar todas las solicitudes entrantes y responder de manera oportuna.

### **15.2 Cambio del alcance de la certificación**

Si desea agregar categorías del sector alimentario o nuevos productos al alcance de la certificación, puede solicitar la ampliación del alcance de la certificación por escrito al organismo de certificación.

Si el cambio en el alcance sea por un proceso nuevo, por un cambio importante en un proceso existente o en una nueva línea de productos, o por un cambio significativo en el personal, materias primas, materiales de empaque o ingredientes, el organismo de certificación debe

ser informado por escrito. El organismo de certificación realiza una auditoría de planta del proceso o de productos adicionales y emite un nuevo certificado o le informa por escrito por qué no se puede emitir un nuevo certificado.

Una auditoría que se realice por una ampliación del alcance no cambia la fecha de recertificación o fecha de vencimiento del certificado. Cuando se emite un nuevo certificado, la fecha de auditoría de recertificación y la fecha de vencimiento del certificado permanecen iguales a las del certificado original.

Cuando el alcance del certificado ha cambiado, el organismo de certificación realiza los cambios pertinentes sobre el alcance en el registro de la planta, en la base de datos de evaluación del SQFI.

Si se recibe la solicitud en un plazo de treinta (30) días antes de la ventana para la auditoría de recertificación, el organismo de certificación puede postergar la prórroga del alcance hasta la próxima auditoría de recertificación y le debe informar según corresponda. No se emite ningún certificado nuevo hasta después de una auditoría de recertificación exitosa.

### 15.3 Cambio del organismo de certificación

Si no está satisfecho con los arreglos o el desempeño de su organismo de certificación, puede cambiar a otro organismo de certificación con licencia SQF después de un ciclo de certificación y solo después del cierre de todas las no-conformidades pendientes, y siempre que la certificación no se suspenda o esté bajo amenaza de suspensión o revocación.

Si su planta requiere una auditoría de vigilancia, puede cambiar el organismo de certificación solo después de que se realice la auditoría de vigilancia, o por aprobación escrita del gerente de Cumplimiento de SQF ([compliance@sqfi.com](mailto:compliance@sqfi.com)).

Si una planta cambia de organismo de certificación, el certificado emitido por el organismo de certificación anterior tiene validez hasta la fecha de vencimiento prevista.

Su número de certificación y la fecha de recertificación se transfieren junto con su planta al nuevo organismo de certificación.

El nuevo organismo de certificación debe realizar una revisión antes de completar la transferencia de la certificación de la planta para lo siguiente:

- Confirmar que el certificado esté vigente, sea válido y se relacione con el Sistema SQF certificado de ese modo.
- Confirmar que la categoría del sector alimentario de la planta se encuentre dentro del alcance de la acreditación del organismo de certificación nuevo.
- Confirmar que se tomen medidas respecto de cualquier tipo de queja recibida.
- Revisar el historial de auditoría de planta (cuando puede demostrar dicho historial a satisfacción del nuevo organismo de certificación por medio de copias de informes de auditoría completados por cualquier organismo de certificación anterior y el impacto de cualquier no-conformidad pendiente).
- Confirmar la etapa del ciclo de certificación vigente.

Si solicita cambiar su organismo de certificación, debe poner a disposición del nuevo organismo de certificación el último informe de auditoría de recertificación y el informe de auditoría de vigilancia (cuando corresponda).



## 15.4 Reubicación de las instalaciones.

La certificación SQF es específica de la planta (consulte el paso 3), por lo que si reubica sus instalaciones comerciales, la certificación de la planta no se transfiere a la nueva planta.

Se requiere una certificación exitosa en las nuevas instalaciones. Se debe completar una auditoría de certificación inicial para la nueva instalación.

## 15.5 Cambio de propiedad de la empresa

Si cambia el propietario de una planta certificada (por ejemplo, se vende el negocio de la planta), en un plazo de treinta (30) días calendario desde el cambio de propietario, el nuevo propietario debe notificar al organismo de certificación y solicitar mantener la certificación SQF y el número de certificación ya existente.

Si se ha retenido al personal con mayor responsabilidad en las áreas de gerencia y supervisión del Sistema SQF de inocuidad alimentaria, el organismo de certificación puede mantener el estado de la frecuencia de las auditorías existente.

Si hay cambios significativos en la gerencia y el personal de la planta, el organismo de certificación debe llevar a cabo una auditoría de certificación inicial y emitir un nuevo certificado y un nuevo número de certificación. Se aplica la frecuencia de las auditorías pertinente a una nueva certificación.

## 15.6 Notificación de retiros y violaciones de la regulación

Si su planta inicia un caso de inocuidad alimentaria que requiere una notificación pública (como una retirada de Clase I o Clase II o la recepción de una carta de advertencia reguladora), debe notificar al organismo de certificación y al SQFI por escrito, enviando un correo electrónico a [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com) en un plazo de veinticuatro (24) horas desde el caso.

El organismo de certificación y el SQFI deben figurar en sus listas de contactos esenciales según se define en el elemento 2.6.3 del sistema del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos.

El organismo de certificación debe notificar al SQFI en un plazo adicional de cuarenta y ocho (48) horas cualquier tipo de medida que piense realizar para garantizar la integridad de la certificación.

## 15.7 Uso de un experto técnico

Los expertos técnicos pueden utilizarse para ayudar a los auditores SQF de inocuidad alimentaria en las auditorías en las que el auditor posea el registro en SQF, pero no posea la categoría del sector alimentario de la planta (CSA 27), o en productos/procesos en los que sería beneficioso para la auditoría contar con el asesoramiento técnico de un experto.

Se permite el uso de un experto técnico para ayudar a un auditor SQF de inocuidad alimentaria a realizar una auditoría SQF, siempre y cuando la planta haya sido notificada antes de la auditoría y acepte la participación de un experto. El experto técnico debe firmar un acuerdo de confidencialidad con el organismo de certificación.

**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos.

Antes de la auditoría, el organismo de certificación debe remitirle al gerente de Cumplimiento del SQFI las calificaciones técnicas del experto técnico y la justificación para el uso del experto técnico para SQFI. La aprobación, si se otorga, es solo para la auditoría de una planta.

Los expertos técnicos:

- Deben tener un grado universitario en una disciplina relacionada con la inocuidad alimentaria y la fabricación de empaques para alimentos o calificaciones de educación superior.
- Deben haber realizado un curso de capacitación en APPCC y tener un certificado de aprobación del mismo.
- Deben tener cinco años de experiencia en un cargo técnico, profesional o de supervisión relacionado con la fabricación de empaques para alimentos.

Si la auditoría incluye actividades remotas, el experto técnico asignado puede hacer uso de TIC durante el proceso de auditoría. El auditor SQF registrado debe estar presente, ya sea en persona o de forma remota.

## 15.8 Idioma utilizado durante la auditoría

El organismo de certificación debe asegurar que el auditor SQF de inocuidad alimentaria que realice la auditoría pueda comunicarse de manera competente, en forma oral y escrita, en el idioma de la planta que se audita.

En aquellas circunstancias en las que se requiera un traductor, el organismo de certificación debe proporcionar el traductor, quien debe conocer los términos técnicos usados durante la auditoría, ser independiente de la planta que se audita y no tener ningún conflicto de intereses. Se debe notificar a la planta cualquier aumento en la duración y los costos de la auditoría relacionados con el uso de un traductor.

En caso de conflicto, prevalece la versión en inglés del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos.

## 15.9 Programa de integridad y cumplimiento del SQFI

Para cumplir con los requisitos del Programa de Cumplimiento e Integridad del SQFI, el SQFI puede monitorear aleatoriamente las actividades de los organismos de certificación y sus auditores a través de técnicas que incluyen, entre otras, auditorías de validación y/o testigos.

Al realizar estas actividades de monitoreo adicionales, se requiere que su planta permita a los representantes autorizados de SQFI el ingreso a la misma, durante la auditoría o después de haberla realizado.

La participación de un representante del SQFI no afecta las operaciones de la planta ni extiende el plazo de auditoría ni generar no-conformidades, y no incrementará el costo de la auditoría cobrado por el organismo de certificación.

# Parte

## B

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos

## 2.1 Compromiso de la gerencia

### 2.1.1 Responsabilidad de la gerencia (Obligatorio)

2.1.1.1 La gerencia general de la planta deberá preparar e implementar una declaración de políticas que describa, como mínimo, el compromiso de la gerencia de la planta para:

- i. Suministrar empaques seguros para el sector alimentario.
- ii. Establecer y mantener una cultura de Inocuidad alimentaria dentro de la planta.
- iii. Establecer y mejorar continuamente el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos de la planta.
- iv. Cumplir con los requisitos regulatorios y de los clientes para suministrar empaques inocuos para el sector alimentario.

La Declaración de políticas deberá:

- v. Firmarse por la gerencia general de la planta y exhibirse en ubicaciones visibles.
- vi. Comunicarse eficazmente al personal de la planta en idiomas que todo el personal de la planta comprenda.

2.1.1.2 La gerencia general de la planta dirigirá y apoyará una cultura de inocuidad de los alimentos dentro de la planta que garantice, como mínimo:

- i. El establecimiento, la documentación y la comunicación a todo el personal pertinente de los objetivos de inocuidad alimentaria y las medidas para lograrlo.
- ii. Recursos adecuados disponibles para cumplir con los objetivos de inocuidad de alimentos.
- iii. Se adopten y mantengan prácticas de inocuidad de alimentos y de todos los requisitos aplicables del Sistema SQF.
- iv. Que el personal esté informado y sea responsable de sus responsabilidades de inocuidad alimentaria y normativas.
- v. Se aliente positivamente al personal y se le exija que notifique a la gerencia sobre los problemas de inocuidad alimentaria reales o potenciales; y
- vi. Que el personal esté facultado para actuar para resolver problemas de inocuidad alimentaria dentro de su alcance de trabajo.

2.1.1.3 La estructura (organizacional) reportada deberá identificar y describir al personal de la planta con responsabilidades específicas para las tareas dentro del sistema de gestión de la inocuidad de alimentos e identificar el personal de respaldo para la ausencia de personal clave.

Deberán documentarse las descripciones de trabajo del personal clave.

La gerencia de la planta deberá asegurarse que los departamentos y las operaciones cuenten con el personal adecuado y estén alineados organizacionalmente para cumplir con los objetivos de inocuidad de los alimentos.

2.1.1.4 La gerencia general de la planta deberá designar, para cada planta, un encargado del Sistema SQF primario y sustituto con responsabilidades y autoridad para lo siguiente:

- i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF.
- ii. Tomar las medidas adecuadas para garantizar la integridad del Sistema SQF.
- iii. Comunicar al personal correspondiente toda la información esencial para asegurar la implementación y el mantenimiento eficaces del Sistema SQF.

- 2.1.1.5 El encargado principal y sustituto del sistema SQF deberá:
- i. Ser un empleado de tiempo completo de la planta.
  - ii. Tener un cargo de responsabilidad en la gestión del Sistema SQF de la planta.
  - iii. Haber realizado un curso de capacitación en APPCC.
  - iv. Ser competente para implementar y mantener los planes de inocuidad de alimentos basados en APPCC; y
  - v. Debe comprender el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos y los requisitos para implementar y mantener el Sistema SQF aplicables al alcance de la certificación de la planta.
- 2.1.1.6 La gerencia general de la planta deberá asegurar que se satisfagan las necesidades de capacitación de la planta, además que se implementen y cumplan los requisitos descritos en los elementos del sistema 2.9, y que el personal de la planta cuente con las competencias requeridas para llevar a cabo las funciones que afecten la legalidad e inocuidad de los productos alimenticios.
- 2.1.1.7 La gerencia general de la planta debe garantizar la integridad y la operación del sistema de inocuidad alimentaria en caso de cambios organizativos o de personal dentro de la compañía o instalaciones asociadas.
- 2.1.1.8 La gerencia general de la planta deberá informar al organismo de certificación sobre cualquier período de restricción definido que evite que se realicen auditorías de recertificación no anunciadas cuando la planta no está en operación por motivos legítimamente comerciales. La lista de fechas de restricción y su justificación se enviarán al organismo de certificación, como mínimo, un (1) mes antes de los sesenta (60) días de la ventana de recertificación para realizar la auditoría no anunciada acordada.

## **2.1.2 Revisión por la gerencia (Obligatorio)**

- 2.1.2.1 El Sistema SQF será revisado por la gerencia general de la planta al menos una vez al año e incluirá:
- i. Cambios en la documentación del sistema de gestión de inocuidad alimentaria (políticas, procedimientos, especificaciones, plan de inocuidad alimentaria).
  - ii. Desempeño de la cultura de inocuidad alimentaria.
  - iii. Objetivos de inocuidad alimentaria y medidas de cumplimiento.
  - iv. Medidas correctivas y preventivas y tendencias en los hallazgos de auditorías internas y externas, quejas del cliente y actividades de verificación y validación.
  - v. Sistema de gestión de riesgos y peligros.
  - vi. Medidas de seguimiento para los pendientes de una revisión anterior de la gerencia.
- Se deberán conservar registros de todas las revisiones y actualizaciones realizadas por la gerencia.
- 2.1.2.2 Los encargados del Sistema SQF deberán poner a la gerencia general de la planta al corriente, una vez por mes, de los asuntos que afecten la implementación y el mantenimiento del Sistema SQF. Se deberán documentar las actualizaciones y respuestas de la gerencia.

### **2.1.3 Gestión de quejas (Obligatorio)**

2.1.3.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para manejar, investigar y resolver las quejas de inocuidad alimentaria de clientes y autoridades, que provengan de productos fabricados o manipulados en la planta o cofabricados.

2.1.3.2 Las tendencias adversas de los datos de quejas de clientes deberán ser investigadas y analizadas, y la causa raíz establecida, por el personal que tenga conocimiento sobre los incidentes.

2.1.3.3 Las medidas correctivas y preventivas se deberán implementar según la gravedad del incidente y el análisis de la causa raíz tal como se describe en el elemento 2.5.3. Deberán mantenerse registros de quejas del cliente y sus investigaciones y soluciones.

## **2.2 Control y registro de documentos**

### **2.2.1 Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos (obligatorio)**

2.2.1.1 Los métodos y procedimientos que utiliza la planta para cumplir con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos se mantendrán en documentación electrónica y/o impresa. Estará disponible para el personal relevante e incluirá:

- i. Un resumen de las políticas de inocuidad de alimentos de la organización y de los métodos que esta aplicará para cumplir con los requisitos de este estándar.
- ii. La declaración de la política de inocuidad alimentaria y el organigrama.
- iii. Los procesos y productos incluidos en el alcance de la certificación.
- iv. Regulaciones de inocuidad de alimentos que se aplican a la planta de fabricación y al país de venta, si se conocen.
- v. Especificaciones de materias primas, ingredientes, empaques y productos terminados.
- vi. Procedimientos de inocuidad alimentaria, programas de requisitos previos y planes de inocuidad alimentaria.
- vii. Controles de procesos que afectan la inocuidad del producto.
- viii. Otra documentación necesaria para apoyar el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y el control del Sistema SQF.

2.2.1.2 Los planes de inocuidad de alimentos, las Buenas prácticas de fabricación y todos los aspectos pertinentes del Sistema SQF se deberán revisar, actualizar y comunicar según se requiera, cuando cualquier cambio implementado afecte la capacidad de la planta para suministrar alimentos inocuos.

Se deberán validar y justificar todos los cambios en los planes de inocuidad de alimentos, Buenas prácticas de fabricación y otros aspectos del Sistema SQF antes de su implementación. Deberán documentarse los motivos del cambio.

### **2.2.2 Control de documentos (obligatorio)**

2.2.2.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y la responsabilidad para mantener el control de documentos y asegurar que el personal tenga acceso a requisitos e instrucciones actualizados.

Se mantendrán los documentos actuales del Sistema SQF y las enmiendas a los documentos.

### **2.2.3 Registros (obligatorio)**

- 2.2.3.1 Se deberán documentar e implementar los métodos, la frecuencia y las responsabilidades para llevar a cabo las actividades de verificación, mantenimiento y conservación de registros.
- 2.2.3.2 Todos los registros que demuestren inspecciones, análisis y otras actividades esenciales se han completado deberán ser legibles, precisos y revisados para verificar su exactitud y finalización.
- 2.2.3.3 Los registros deberán ser fácilmente accesibles, recuperables y almacenados de manera segura para evitar el acceso no autorizado, la pérdida, el daño y el deterioro. Los períodos de retención deben cumplir con los requisitos legales, regulatorios y del cliente; y como mínimo la vida útil del producto o establecerlos por la planta si no existe vida útil.

## **2.3 Especificaciones, formulaciones, realización y aprobación del proveedor**

### **2.3.1 Formulación y realización del producto**

- 2.3.1.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y responsabilidades para el diseño y desarrollo de productos terminados desde el concepto hasta la elaboración comercial.
- 2.3.1.2 Los cambios en la materia prima, el diseño, el proceso y el equipo para producir el producto terminado se validarán mediante ensayos en la planta y pruebas del producto según sea necesario para garantizar la inocuidad del producto (consulte 2.3.1.5).
- 2.3.1.3 Cuando corresponda, los productos terminados diseñados con un efecto funcional por motivos de inocuidad de los alimentos (es decir, evitar el ingreso de patógenos) deberán tener criterios específicos y se hará referencia a ellos en el plan de inocuidad de los alimentos (consulte 2.4.3).
- 2.3.1.4 Donde resulte necesario, deberán llevarse a cabo ensayos del producto para establecer y validar lo siguiente de un producto:
  - i. Los requisitos de almacenamiento y manipulación.
  - ii. Las especificaciones del cliente, incluido el uso previsto del producto.
- 2.3.1.5 El plan de inocuidad de los alimentos de la planta se validará y verificará para cada nuevo producto terminado, sus procesos de producción y distribución asociados, o cuando un cambio en la materia prima, el diseño, el proceso de fabricación o el equipo pueda afectar la inocuidad de los alimentos.
- 2.3.1.6 Cuando corresponda, la planta deberá contar con un procedimiento para la confirmación y aprobación del material gráfico del cliente para el producto terminado. Los controles también deberán describir cómo los clientes aprueban las muestras de tirada de impresión y cómo se gestionan los cambios que se hacen en el material gráfico.
- 2.3.1.7 Los flujos del proceso para todos los procesos de fabricación nuevos y existentes se diseñarán para garantizar que el producto se fabrique según las especificaciones aprobadas del producto para evitar la contaminación cruzada y se organice de manera que haya un flujo continuo de producto a través del proceso.

2.3.1.8 Deberán mantenerse registros del diseño del producto, especificaciones, flujos del proceso, ensayos de vida útil (según sea necesario) y aprobaciones para todos los productos nuevos y existentes.

### **2.3.2 Especificaciones (materias primas, empaques, productos terminados y servicios)**

2.3.2.1 Deberán documentarse los métodos y las responsabilidades para el desarrollo, la gestión y la aprobación de especificaciones sobre materias primas y empaques.

2.3.2.2. Las especificaciones deberán documentarse y mantenerse actualizadas para materias primas, aditivos, auxiliares de procesamiento y materiales de empaque auxiliares (aquellos utilizados en contacto directo con productos terminados) para contención o unificación.

2.3.2.3 Las etiquetas de los productos terminados deberán ser precisas, cumplir con la legislación pertinente y estar aprobadas por el personal calificado de la compañía. Los materiales impresos aplicados o impresos directamente en el producto terminado deberán ser precisos, legibles y cumplir con los requisitos regulatorios y del cliente, incluida la información sobre ingredientes, alérgenos, códigos de identificación y otros requisitos. Deberán ser aprobados por el personal designado de la compañía y controlados para garantizar su relevancia y precisión.

2.3.2.4 Todas las materias primas, incluidas aquellas fabricadas con material reciclado, material de origen vegetal o aditivos adicionales, deberán ser adecuadas para el uso previsto, cumplir con el contacto con alimentos cuando corresponda, y cumplir con la legislación pertinente en el país de fabricación y el país de destino, si se conoce.

2.3.2.5 La gerencia de la planta requerirá que los proveedores de materias primas notifiquen los cambios en la composición del producto en los casos en que podrían tener un impacto en el producto terminado, el diseño, el procesamiento o la inocuidad de los alimentos.

2.3.2.6 Se deberán verificar las materias primas para asegurar que la inocuidad alimentaria no se vea comprometida y que el material se ajuste a su propósito. La verificación del cumplimiento de las especificaciones de inocuidad de los alimentos por parte de las materias primas y los materiales de empaque deberá incluir una carta de garantía y un certificado de cumplimiento, certificado de análisis, inspección, muestreo o prueba.

2.3.2.7 Se debe documentar y mantener actualizada la descripción de los servicios para los proveedores de servicio por contrato que impacten sobre la inocuidad del producto y, cuando corresponda, deberán incluir los requisitos de capacitación pertinentes para el personal contratado.

2.3.2.8 Las especificaciones de productos terminados deberán documentarse, actualizarse, ser aprobadas por la planta y su cliente, cuando corresponda, ser de fácil acceso para el personal pertinente y podrán incluir lo siguiente:

- i. Características físicas y químicas.
- ii. Características microbiológicas, cuando corresponda.
- iii. Material gráfico y requisitos de separación por unidades.
- iv. Confirmación que el empaque del sector alimentario es adecuado para el uso previsto del cliente.
- v. Listas de las materias primas, los ingredientes, los alérgenos, los códigos de identificación, etc.



Las especificaciones para el empaque en contacto directo con alimentos deben enumerar las características funcionales para proteger el producto alimenticio (extensión de la vida útil, propiedades de barrera, etc.).

- 2.3.2.9 Las especificaciones para materias primas, materiales de empaque auxiliares, coadyuvantes de procesamiento, material impreso, servicios por contrato y productos terminados se revisarán a medida que se produzcan cambios que afecten la inocuidad del producto. Se deberán mantener registros de las revisiones.

Debe mantenerse y conservar actualizada una lista de todas las especificaciones anteriores.

- 2.3.2.10 Cuando corresponda, también deberán establecerse procedimientos para gestionar y verificar las especificaciones para las placas de impresión adecuadas, rodillos anilox y cilindros utilizados durante la impresión.

### **2.3.3 Fabricantes por contrato**

- 2.3.3.1 Se deberán especificar, documentar, acordar e implementar métodos y responsabilidades para asegurar que se especifiquen los acuerdos con fabricantes por contrato relacionados con la inocuidad alimentaria, los requisitos del producto del cliente, la elaboración y la entrega.

- 2.3.3.2 La planta establecerá un método para determinar el nivel de riesgo de inocuidad de los alimentos del producto fabricado por contrato y documentará el riesgo. La planta deberá:

- i. Verificar el cumplimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos y que todos los requisitos del cliente se cumplan en todo momento.
- ii. Deberá asegurar que los cambios a los acuerdos contractuales sean aprobados por ambas partes y comunicados al personal correspondiente.

- 2.3.3.3 Deberán mantenerse registros de la verificación del cumplimiento de contratos, cambios y aprobaciones de los acuerdos contractuales para fabricantes contratados.

### **2.3.4 Programa de Proveedores aprobados (obligatorio)**

- 2.3.4.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los procedimientos de selección, evaluación, aprobación y control de un proveedor aprobado.

Deberá mantenerse un registro actualizado de los proveedores aprobados, las inspecciones recibidas y las auditorías de los proveedores.

- 2.3.4.2 El programa de proveedores aprobados deberá estar basado en el desempeño anterior de un proveedor y en el nivel de riesgo de las materias primas, de los materiales de empaque y los servicios prestados. El programa deberá contener como mínimo:

- i. Especificaciones acordadas (consulte el elemento 2.3.2).
- ii. Referencia a la calificación de riesgo del proveedor, los materiales o los servicios prestados.
- iii. Una evaluación de los riesgos o controles de inocuidad alimentaria del proveedor para garantizar que los materiales suministrados no representen un riesgo para la inocuidad alimentaria.
- iv. Métodos para otorgar la condición de Proveedor aprobado.
- v. Métodos y frecuencias para el control de proveedores aprobados.
- vi. Detalles de los certificados de análisis o conformidad, en caso de ser necesario.
- vii. Los métodos y las frecuencias de revisión del cumplimiento y estado del proveedor aprobado.

- 2.3.4.3 La verificación de materias primas deberá incluir un certificado de conformidad, un certificado de análisis o muestreo y pruebas. La frecuencia de verificación será identificada por la planta.
- 2.3.4.4 Las materias primas y los servicios que afecten la inocuidad alimenticia del producto terminado deberán cumplir con la especificación acordada (consulte 2.3.2.2) y ser proporcionados por un proveedor aprobado. La recepción de materias primas, coadyuvantes de procesamiento y empaque de proveedores no aprobados deberá ser aceptable solo en una situación de emergencia y siempre que se realice una inspección o análisis antes de su uso.
- 2.3.4.5 Las materias primas, los empaques auxiliares y el producto terminado recibidos de otras plantas con la misma propiedad corporativa, deberán estar sujetos a los mismos requisitos sobre la especificación (consulte 2.3.2) y los mismos requisitos del proveedor aprobado y de las inspecciones recibidas como todos los demás proveedores de materiales.
- 2.3.4.6 Las auditorías del proveedor deberán estar basadas en riesgos y deberán ser realizadas por personas con conocimiento sobre los requisitos regulatorios y los requisitos de inocuidad de alimentos aplicables y capacitadas en técnicas de auditoría.

## **2.4 Sistema de inocuidad alimentaria**

### **2.4.1 Legislación alimentaria (Obligatorio)**

- 2.4.1.1 La planta deberá asegurar que, al momento de la entrega al cliente, los productos terminados cumplan con la legislación de inocuidad alimentaria que aplique para la fabricación y venta en el país. Esto incluye el cumplimiento de los requisitos legislativos aplicables a la inocuidad alimentaria, el empaque, la descripción del producto, todo criterio adicional de la legislación alimentaria y a los Códigos de práctica de la industria pertinentes y establecidos.
- 2.4.1.2 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para asegurar que la planta se mantenga informada sobre los cambios en la legislación pertinente, los desarrollos científicos y técnicos, los problemas emergentes de inocuidad alimentaria y los Códigos de práctica de la industria pertinentes.
- 2.4.1.3 El SQFI y el organismo de certificación deberán ser notificados, por escrito, en un plazo de veinticuatro (24) horas en el caso de una advertencia regulatoria. Se deberá enviar la notificación al SQFI por correo electrónico a [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com).

### **2.4.2 Buenas prácticas de fabricación (obligatorio)**

- 2.4.2.1 La planta deberá asegurar que las Buenas prácticas de fabricación pertinentes descritas en el módulo 13 del presente Código sobre inocuidad alimentaria se apliquen o se excluyan, de acuerdo con un análisis de riesgos escrito que describa la justificación de la exención o proporcione evidencia de la efectividad de las medidas de control alternativas, para garantizar que no se comprometa la inocuidad alimentaria.
- 2.4.2.2 Se deberán documentar e implementar las Buenas prácticas de fabricación aplicables al alcance de la certificación que describan cómo se controla y se asegura la inocuidad alimentaria.

### **2.4.3 Plan de inocuidad de alimentos (obligatorio)**

- 2.4.3.1 Se deberá elaborar un plan de inocuidad de alimentos de acuerdo con los doce pasos identificados en los lineamientos APPCC de la Comisión del CODEX Alimentarius. Deberá implementarse y mantenerse, de manera efectiva, un plan de inocuidad de alimentos que describa los medios por los que la planta controla y asegura la inocuidad alimentaria de los productos o grupos de productos incluidos en el alcance de la certificación SQF y sus procesos asociados. Es posible que se requiera más de un plan de inocuidad de alimentos APPCC para cubrir todos los productos incluidos en el alcance de la certificación.
- 2.4.3.2 El plan o los planes de inocuidad de alimentos deberán ser desarrollados y mantenidos por un equipo multidisciplinario que incluya al encargado del Sistema SQF y al personal de la planta con conocimiento técnico, de producción y de ingeniería respecto a los productos pertinentes y procesos relacionados. Cuando no se disponga de la experiencia pertinente en la planta, se debe buscar asesoría de otras fuentes para ayudar al equipo de inocuidad de alimentos.
- 2.4.3.3 El alcance del plan de inocuidad de alimentos se deberá desarrollar y documentar, incluyendo el inicio y final del proceso en consideración, y todo lo relevante que ingresa y sale del mismo.
- 2.4.3.4 Se deberán desarrollar y documentar las descripciones del producto para todos los empaques del sector alimentario incluidos en el alcance de los planes de inocuidad de alimentos. Esto deberá mencionar las especificaciones del producto terminado (consulte 2.3.2.8), además de toda información adicional relacionada con la inocuidad del producto, como el índice de transmisión por vapor de agua y la permeabilidad de gas y los usos propuestos y alternativos posibles de cada uno. Esto deberá incluir los requisitos para procesamientos adicionales, si corresponde.
- 2.4.3.5 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar un diagrama de flujo que cubra el alcance de cada plan de inocuidad de alimentos. El diagrama de flujo deberá incluir cada paso en el proceso, todas las materias primas, materiales de empaque e insumos (por ejemplo, agua, vapor, gases según corresponda), retrasos en los procesos programados y todos los productos resultados del proceso, incluyendo desperdicios y reprocesamiento. Cada diagrama de flujo deberá ser confirmado por el equipo de inocuidad de alimentos para cubrir cada etapa y hora de operación.
- 2.4.3.6 El equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar y documentar todos los peligros para la inocuidad de los alimentos que puedan existir razonablemente en cada paso de los procesos, incluyendo las materias primas y otros insumos.
- 2.4.3.7 El equipo de inocuidad de alimentos deberá realizar un análisis de riesgos de cada uno de los peligros identificados, para identificar cuáles son los más significativos, es decir, su eliminación o reducción a un nivel aceptable es necesaria para asegurar la inocuidad alimentaria. La metodología empleada para determinar la importancia de un peligro deberá ser documentada y utilizada de manera sistemática para evaluar todos los peligros potenciales.
- 2.4.3.8 El equipo de inocuidad de alimentos deberá determinar y documentar las medidas de control que se deben aplicar a todos los peligros significativos. Es posible que se requiera más de una medida de control para controlar un peligro identificado, y que se pueda controlar más de un peligro significativo mediante una medida de control específica.
- 2.4.3.9 Teniendo en cuenta los resultados del análisis de riesgos (consulte el elemento 2.4.3.7), el equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar los pasos en el proceso donde

se debe aplicar una medida de control para eliminar un peligro significativo o reducirlo a un nivel aceptable (es decir, punto crítico de control o PCC). En las instancias en las que se ha identificado un peligro significativo en un paso del proceso y no existe una medida de control, el equipo de inocuidad de alimentos deberá modificar el proceso para incluir una medida de control adecuada.

- 2.4.3.10 Para cada PCC identificado, el equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar y documentar los límites que separan un producto inocuo de un producto no inocuo (límites críticos). El equipo de inocuidad de alimentos deberá validar los límites críticos para asegurar el nivel de control designado de los peligros para la inocuidad de los alimentos identificados, y para asegurar que todos los límites críticos y las medidas de control proporcionen de manera eficaz, individualmente o en combinación, el nivel de control requerido (consulte el elemento 2.5.1.1).
- 2.4.3.11 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar los procedimientos para monitorear los PCC y asegurar que permanezcan dentro de los límites establecidos (consulte el elemento 2.4.3.11). Los procedimientos de monitoreo deberán identificar al personal asignado para llevar a cabo el monitoreo, el muestreo, los métodos de prueba y la frecuencia de las pruebas.
- 2.4.3.12 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar los procedimientos de separación que identifiquen la disposición de los materiales de empaque del sector alimentario afectados cuando el monitoreo indique una pérdida de control en un PCC. Los procedimientos también deberán recomendar medidas para corregir el paso del proceso y evitar la reincidencia de una falla en la inocuidad alimentaria.
- 2.4.3.13 Deberán implementarse en su totalidad los planes de inocuidad de alimentos documentados y aprobados. El equipo de inocuidad de alimentos deberá monitorear la implementación eficaz y deberá realizar una revisión completa de los planes documentados e implementados, al menos una vez al año, o cuando se produzcan cambios en el proceso, equipo, insumos u otros cambios, que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.
- 2.4.3.14 Deberán implementarse procedimientos para verificar que los puntos críticos de control se monitoreen de manera efectiva y se apliquen las medidas correctivas apropiadas. La verificación de los planes de inocuidad de alimentos implementados deberá estar incluida en la verificación del Sistema SQF (consulte 2.5).
- 2.4.3.15 El monitoreo de puntos de control críticos, las medidas correctivas y los registros de verificación deberán mantenerse y utilizarse de manera adecuada.
- 2.4.3.16 Cuando las regulaciones de inocuidad de alimentos del país de producción y de destino (si se conocen) recomienden una metodología de control de inocuidad alimentaria distinta a los lineamientos APPCC de la Comisión del Codex Alimentarius, el equipo de inocuidad de alimentos deberá implementar planes de inocuidad de alimentos que cumplan tanto con el Codex como con los requisitos de la regulación alimentaria.

#### **2.4.4 Muestreo, inspección y análisis de productos**

- 2.4.4.1 Los métodos, la responsabilidad y los criterios para el muestreo, la inspección y/o el análisis de materias primas, productos terminados y trabajos en curso deberán ser documentados e implementados.

Los métodos aplicados deben garantizar que las inspecciones y análisis se realicen a intervalos regulares según lo requerido y de conformidad con las especificaciones acordadas y los requisitos legales.

El muestreo y las pruebas deben ser representativos del lote del proceso y garantizar que los controles del proceso se mantengan para cumplir con la especificación y la formulación.

- 2.4.4.2 Que los análisis de productos se realicen según métodos reconocidos o requisitos de la compañía, a nivel nacional o métodos alternativos, los cuales son validados como equivalentes a los métodos reconocidos a nivel nacional.

Cuando se utilicen laboratorios internos para realizar análisis de insumos, ambientales o de productos, los métodos de muestreo y prueba deberán cumplir con los requisitos aplicables de ISO/IEC 17025, incluidas las pruebas de competencia anuales para el personal que realiza los análisis.

Los laboratorios externos deben estar acreditados en la norma ISO/IEC 17025 o un equivalente nacional e incluirse en el registro de especificaciones de servicios por contrato de la planta (consulte 2.3.2.7).

- 2.4.4.3 Los laboratorios en las instalaciones que realicen análisis microbiológicos y químicos, y que puedan constituir un riesgo para la inocuidad del producto, deberán estar separados de cualquier actividad de procesamiento o manipulación, y deberán estar diseñados para que solo el personal autorizado tenga acceso a ellos.

Se deben instalar avisos y señales que identifiquen las áreas de laboratorio como un lugar restringido al que solo debe acceder personal autorizado.

- 2.4.4.4 Deberán tomarse provisiones para aislar y mantener todos los desechos de laboratorio peligrosos en las instalaciones y manipularlos de forma separada de los desechos de alimentos. Las salidas de desechos de laboratorio, por lo menos, deberán estar corriente abajo de los desagües que atienden las áreas de procesamiento y manipulación.

- 2.4.4.5 Las materias primas y los productos terminados que se obtienen para tomar muestras o realizar una inspección deberán destruirse de manera adecuada para evitar que reingresen al proceso de producción o se vendan al cliente.

- 2.4.4.6 Deberán mantenerse registros de todas las inspecciones y análisis.

#### **2.4.5 Materiales y productos no conformes**

- 2.4.5.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describen cómo manipular las materias primas, el trabajo en curso, el producto terminado o los equipos que no reúnen los requisitos necesarios detectados durante la recepción, el almacenamiento, la fabricación o la entrega. Los métodos aplicados deberán asegurar que:

- i. El producto que no reúna los requisitos necesarios sea puesto en cuarentena, identificado, manipulado y eliminado de un modo que reduzca el riesgo de uso inadvertido o inadecuado, o el riesgo para la integridad del producto terminado.
- ii. Todo el personal pertinente tenga conocimiento de la condición de cuarentena y de los requisitos de despacho que aplican al equipo o producto puesto en cuarentena.

- 2.4.5.2 El producto terminado que un cliente devuelve deberá ponerse en cuarentena hasta que se autorice su despacho para uso o reenvío.

- 2.4.5.3 Deberán mantenerse registros de cuarentena y registros de la manipulación, las medidas correctivas o la eliminación de materiales o productos que no reúnan los requisitos necesarios.

## **2.4.6 Reprocesamiento de productos**

2.4.6.1 Se deberá documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que describen cómo se reprocesan y se recuperan las materias primas o los productos de empaque del sector alimentario. El retrabajo se procesará de una manera que no contamine las materias primas o el empaque del sector alimentario. Los métodos aplicados deberán asegurar que:

- i. Las operaciones de reprocesamiento y recuperación sean supervisadas por el personal calificado.
- ii. El producto reprocesado y recuperado esté claramente identificado y permita el seguimiento.
- iii. Cada lote de producto reprocesado o recuperado se inspeccione o analice antes de su despacho, según se requiera.
- iv. Las inspecciones y los análisis cumplan con los requisitos descritos en el elemento 2.4.4.1.
- v. El despacho del producto reprocesado y recuperado cumpla con los requisitos descritos en el elemento 2.4.7.
- vi. Se deben mantener registros de todas las operaciones de reprocesamiento.

2.4.6.2 Los empaques del sector alimentario que contengan información impresa deberán manejarse de forma que se evite la entremezcla de productos.

## **2.4.7 Despacho de productos (Obligatorio)**

2.4.7.1 Se deberá documentar e implementar la responsabilidad y los métodos para liberar y despachar productos terminados. Los métodos deberán garantizar que el personal designado libere el producto solo después de que las actividades de disposición muestren que el producto es aceptable para la liberación y para verificar que se haya cumplido con las normas legislativas y de inocuidad alimentaria.

2.4.7.2 En caso de que la planta utilice la liberación de producto basada en pruebas de patógenos o sustancias químicas del producto, se deberá implementar un procedimiento para garantizar que el producto no se libere hasta que se hayan recibido los resultados aceptables.

En el caso de que se utilicen almacenes externos o contratados, estos requisitos se comunicarán y verificarán de manera efectiva como si se estuvieran siguiendo.

## **2.4.8 Control ambiental**

2.4.8.1 Se debe realizar una evaluación de riesgos para todos los procesos contra condiciones conocidas o esperadas para identificar si es necesario un programa de control ambiental. Si se requiere el programa, se aplicarán todos los requisitos de monitoreo ambiental (2.4.8.2, 2.4.8.3, 2.4.8.4).

2.4.8.2 Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos para el programa de control ambiental.

2.4.8.3 Se debe preparar un cronograma de muestreo y pruebas ambientales, detallando los patógenos aplicables u organismos indicadores para analizar en esa industria (es decir, especies de *Bacillus* en papel o productos de papel), el número de muestras que se tomarán y la frecuencia de muestreo.

2.4.8.4 Se deberán monitorear los resultados de las pruebas ambientales y se deberán implementar las medidas correctivas (consulte 2.5.3.1) cuando se observen tendencias no satisfactorias.

## 2.5 Verificación del Sistema SQF

### 2.5.1 Validación y efectividad (Obligatorio)

2.5.1.1 Se deberán documentar e implementar los métodos, las responsabilidades y los criterios para asegurar la efectividad de todos los elementos correspondientes del Programa SQF. Los métodos aplicados deberán validar:

- i. Que las Buenas prácticas de fabricación se ratifiquen para asegurar que logren el resultado requerido.
- ii. Que los límites críticos se revisen anualmente y se revaliden o justifiquen según los estándares regulatorios cuando se producen cambios.
- iii. Que los cambios en los procesos o procedimientos se evalúen para asegurar que los controles sigan siendo efectivos.

Que se conserven registros de todas las actividades de validación.

### 2.5.2 Actividades de verificación (Obligatorio)

2.5.2.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos, las responsabilidades y los criterios para verificar el monitoreo de las Buenas prácticas de fabricación, puntos críticos de control y otros controles de inocuidad de los alimentos, y de la legalidad de los productos certificados. Los métodos aplicados deberán asegurar que el personal con responsabilidad para verificar las actividades de monitoreo autorice cada registro verificado.

2.5.2.2 Deberá prepararse e implementarse un cronograma de verificación que describa las actividades de verificación, su frecuencia de cumplimiento y la persona responsable de cada actividad.

Deberán mantenerse registros de verificación de actividades.

### 2.5.3 Medidas correctivas y preventivas (Obligatorio)

2.5.3.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y métodos que describan cómo se determinarán, implementarán y verificarán las medidas correctivas y preventivas, incluida la identificación de la causa raíz y la resolución del incumplimiento de los límites críticos de inocuidad de los alimentos, y las desviaciones de los requisitos de inocuidad de alimentos.

Las desviaciones de los requisitos de inocuidad de los alimentos pueden incluir quejas de los clientes, no-conformidades planteadas en auditorías e inspecciones internas o externas, productos y equipos no conformes, retiros y retiradas del mercado, según corresponda.

2.5.3.2 Se deberán mantener registros de todas las investigaciones los análisis de causa raíz y las resoluciones de no-conformidades, incluidas las correcciones y la implementación de medidas preventivas.

### 2.5.4 Inspecciones y auditorías internas (Obligatorio)

2.5.4.1 Deberá establecerse un programa de auditoría interna para verificar la implementación y efectividad de todos los requisitos aplicables del Sistema SQF de inocuidad de los alimentos. Se deberán realizar auditorías internas completas y al menos una vez por año. Los métodos aplicados deberán asegurar que:

- i. Todos los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos.

**PARTE B:** El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos - Elementos del Sistema

- ii. Se tomen medidas correctivas y preventivas de las deficiencias identificadas durante las auditorías internas.
  - iii. Que se comuniquen los resultados de las auditorías al personal de la gerencia pertinente y al personal responsable de la implementación y verificación de las medidas correctivas.
- 2.5.4.2 El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado y ser competente en procedimientos de auditoría interna. Si es posible, el personal que realice las auditorías internas no deberá trabajar en el área auditada.
- 2.5.4.3 Se deberán planificar y llevar a cabo inspecciones periódicas de la planta y los equipos para verificar que las Buenas prácticas de fabricación y el mantenimiento de las instalaciones y los equipos cumplan con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: la Fabricación de empaques para alimentos. La planta:
- i. Deberá realizar correcciones o medidas correctivas y preventivas.
  - ii. Mantener registros de las inspecciones y de cualquier medida correctiva adoptada.
- 2.5.4.4 Se deberán mantener registros de inspecciones y auditorías internas, y de cualquier medida correctiva y preventiva adoptada como resultado de las auditorías internas según 2.5.3.

Los cambios implementados a partir de auditorías internas que tengan un impacto en la capacidad de la planta para entregar alimentos inocuos requerirán una revisión de los aspectos aplicables del Sistema SQF (consulte 2.3.1.3).

## 2.6 Trazabilidad del producto y gestión de crisis

### 2.6.1 Identificación del producto (Obligatorio)

- 2.6.1.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y responsabilidades para la identificación de la materia prima, empaques y producto terminado durante todas las etapas de la producción y almacenamiento. El sistema de identificación deberá estar implementado para asegurar lo siguiente:
- i. Que las materias primas y de empaque, los trabajos en curso, los insumos del proceso, los materiales reciclados y los productos terminados sean claramente identificables durante todas las etapas de recepción, producción, almacenamiento y despacho.
  - ii. Que el producto terminado sea etiquetado según las especificaciones del cliente, cuando corresponda, o los requisitos regulatorios.
- 2.6.1.2 Los procedimientos de puesta en marcha y de cambio del producto durante la fabricación de empaques para el sector alimentario deberán documentarse e implementarse para asegurar que se aplique o se etiquete la información correcta del producto, y que una persona autorizada inspeccione y apruebe el cambio.

Deberán mantenerse registros de identificación del producto.



## **2.6.2 Seguimiento del producto (obligatorio)**

2.6.2.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos utilizados para hacer un seguimiento (trazabilidad) al producto, para asegurar que se cumpla con lo siguiente:

- i. Que el producto terminado permita el seguimiento (trazabilidad) hasta el cliente (mínimo un paso hacia adelante), y a través del proceso hasta el proveedor y la fecha de recepción de las materias primas, el empaque auxiliar, los coadyuvantes para procesamiento y otros insumos (mínimo un paso hacia atrás).
- ii. Que se mantenga la capacidad de seguimiento (trazabilidad) siempre que el producto sea reprocesado (consulte el elemento 2.4.6).
- iii. Que se revise y documente la efectividad del sistema de seguimiento del producto al menos una vez al año, como parte de la revisión del retiro y retirada de productos (consulte el elemento 2.6.3.1).

Deberán mantenerse registros de la recepción y el uso de materias primas y materiales de empaque auxiliar, y del despacho y destino del producto terminado.

## **2.6.3 Retiro y retirada de productos (Obligatorio)**

2.6.3.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos de retiro o retirada de productos. El procedimiento deberá cumplir con lo siguiente:

- i. Identificar a los responsables de coordinar, gestionar e investigar el retiro o retirada de productos con los clientes.
- ii. Describir los procedimientos que debe implementar la gerencia de la planta, incluidas las fuentes de asesoría legal, regulatoria y de expertos.
- iii. Describir un plan de comunicación para informar a clientes, consumidores, autoridades y otros organismos esenciales de manera oportuna y adecuada la naturaleza del incidente.
- iv. Garantizar que el SQFI, el organismo de certificación y la autoridad reguladora correspondiente figuren como un organismo esencial y deberán ser informados en casos de un incidente de inocuidad alimentaria de naturaleza pública, o una retirada de producto por cualquier motivo.

2.6.3.2 El sistema de retiro y retirada deberá revisarse, probarse y verificarse, al menos, una vez al año. Las pruebas deberán incluir los materiales entrantes (mínimo un paso hacia atrás) y los productos terminados (mínimo un paso hacia adelante).

Las pruebas se llevarán a cabo en productos de diferentes turnos y para materiales (incluidos materiales a granel) que se utilizan en una amplia gama de productos y/o productos que se envían a una amplia gama de clientes.

2.6.3.3 Deberán mantenerse registros de las pruebas de retiro y retirada, investigaciones de causa raíz de retiros y retiros reales, y medidas correctivas y preventivas aplicadas.

2.6.3.4 El SQFI y el organismo de certificación serán notificados, por escrito, en un plazo de veinticuatro (24) horas desde la identificación de cualquier caso de inocuidad alimentaria que requiera notificación pública. Se deberá notificar a SQFI mediante correo electrónico, a [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com).

## **2.6.4 Planes de gestión de crisis**

2.6.4.1 Un plan de gestión de crisis basado en la comprensión de posibles peligros conocidos (por ejemplo, inundación, sequía, incendio, tsunami, pandemia u otras circunstancias climáticas o regionales graves como guerras o conflictos sociales o pandemia) que puedan afectar la capacidad de la planta para suministrar empaques inocuos para el sector alimentario deberá ser documentado por la gerencia general y deberá describir los métodos y la responsabilidad que la planta deba implementar para enfrentar una crisis comercial. El plan de gestión de crisis deberá incluir como mínimo:

- i. Un gerente general responsable para la toma de decisiones, la supervisión y el inicio de medidas que surjan de un incidente de gestión de crisis.
- ii. La designación y la capacitación de un equipo de gestión de crisis.
- iii. Los controles implementados para asegurar que una respuesta a la crisis no comprometa la inocuidad del producto.
- iv. Las medidas para aislar e identificar un producto afectado por una respuesta a la crisis.
- v. Las medidas adoptadas para verificar la idoneidad de los empaques para el sector alimentario antes de su despacho.
- vi. La preparación y el mantenimiento de una lista actualizada de contactos de alerta en caso de crisis, incluyendo los clientes de cadena de suministro.
- vii. Fuentes de asesoría legal y de expertos.
- viii. La responsabilidad por la comunicación interna y la comunicación con las autoridades, organizaciones externas y los medios.

2.6.4.2 Se deberá revisar, probar y verificar el plan de gestión de crisis al menos una vez al año. Se deberán mantener registros de las revisiones del plan de gestión de crisis.

## **2.7 Defensa alimentaria y fraude alimentario**

### **2.7.1 Plan de defensa alimentaria (obligatorio)**

2.7.1.1 Se realizará una evaluación de amenazas de defensa alimentaria para identificar posibles amenazas que pueden ser causadas por un acto deliberado de sabotaje o un incidente terrorista.

2.7.1.2 Deberá documentarse, implementarse y mantenerse un plan de defensa alimentaria basado en la evaluación de amenazas (consulte 2.7.1.1). El plan de defensa alimentaria cumplirá con los requisitos legislativos según corresponda e incluirá, como mínimo:

- i. Los métodos, la responsabilidad y los criterios para prevenir la adulteración de los alimentos causada por un acto deliberado de sabotaje o un incidente terrorista.
- ii. El nombre de la persona de la gerencia general de la planta responsable de la defensa alimentaria.
- iii. Los métodos implementados para asegurar que solo el personal autorizado tenga acceso a los vehículos y equipos de producción, y a las áreas de fabricación y de almacenamiento a través de puntos de acceso designados.
- iv. Los métodos implementados para proteger los puntos sensibles de procesamiento de la adulteración intencional.
- v. Las medidas tomadas para asegurar la recepción y el almacenamiento seguro de materias primas, material de empaques, equipos y productos químicos peligrosos.

- vi. Las medidas implementadas para asegurar que las materias primas, los materiales de empaque, los trabajos en curso, los insumos del proceso y los productos terminados se mantengan en condiciones seguras de transporte y almacenamiento.
- vii. Los métodos implementados para registrar y controlar el acceso de empleados, contratistas y visitantes a las instalaciones.

- 2.7.1.3 Deberán proporcionarse instrucciones a todo el personal pertinente sobre la implementación efectiva del plan de defensa alimentaria (consulte 2.9.2.1).
- 2.7.1.4 La evaluación de amenazas de defensa alimentaria y el plan de prevención deben revisarse y probarse al menos una vez al año o cuando cambie el nivel de amenaza, según se define en la evaluación de amenazas. Se deberá mantener un registro de las revisiones del plan de defensa alimentaria.

## **2.7.2 Fraude alimentario (obligatorio)**

- 2.7.2.1 Se deberán implementar y mantener los métodos, la responsabilidad y los criterios para identificar la vulnerabilidad de la planta al fraude alimentario. Se debe realizar una evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario para identificar la susceptibilidad de la planta a la sustitución, etiquetado erróneo y falsificación de la materia prima y del producto terminado que podrían afectar la inocuidad alimentaria del producto de forma negativa.
- 2.7.2.2 Se deberá elaborar y aplicar un plan de mitigación de fraude alimentario que especifique los métodos mediante los cuales se deberán controlar las vulnerabilidades al fraude alimentario identificadas, incluye las vulnerabilidades de la inocuidad alimentaria identificadas de los ingredientes y los materiales.
- 2.7.2.3 Deberán proporcionarse instrucciones a todo el personal pertinente sobre la implementación efectiva del plan de mitigación de fraude (consulte 2.9.2.1).
- 2.7.2.4 Se deberá revisar y verificar la evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario y el plan de mitigación al menos una vez al año con oportunidades de mejora y medidas correctivas documentadas. Se deberán mantener registros de las revisiones.

## **2.8 Gestión de alérgenos**

### **2.8.1 Gestión de alérgenos (Obligatorio)**

- 2.8.1.1 Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilicen para controlar los alérgenos y para evitar que fuentes de alérgenos contaminen el empaque del sector alimentario. El programa de gestión de alérgenos deberá incluir:
- i. Un análisis de riesgos detallado y evaluación de alérgenos alimentarios, materias primas, empaques impresos o coadyuvantes del procesamiento, como los lubricantes de grado alimenticio, relacionados con el lugar de trabajo, que puedan contener alérgenos alimentarios o informes de alérgenos alimentarios.
  - ii. Una lista de alérgenos aplicable en el país de fabricación y los países de destino, si se conocen.
  - iii. Una lista de alérgenos que sea de fácil acceso para el personal relevante.
  - iv. Los peligros para la inocuidad de los alimentos relacionados con los alérgenos y su control forman parte del plan de inocuidad de empaques para alimentos.
  - v. Un plan de gestión para el control de los alérgenos identificados.

- vi. La limpieza y el saneamiento de todas las superficies que están en contacto con los productos entre los cambios de línea deberán ser eficaces, adecuados para los riesgos y los requisitos legales, y suficientes para eliminar todos los alérgenos potenciales específicos de esas superficies de contacto.
  - vii. Según la evaluación de riesgos, deberán implementarse, de manera efectiva, procedimientos para la validación y la verificación de la efectividad de la limpieza y el saneamiento de las áreas y los equipos en los que se utilizan alérgenos.
- 2.8.1.2 Se deberán brindar instrucciones a todo el personal pertinente que trabaje en la recepción o manipulación de materias primas, trabajo en curso, reprocesamiento o producto terminado sobre la identificación, manipulación, almacenamiento y separación de las materias primas que contienen alérgenos.
- 2.8.1.3 Las plantas que no manipulen materiales alergénicos deberán documentar, implementar y mantener un programa de gestión de alérgenos para abordar, como mínimo, la mitigación del ingreso de alérgenos imprevisto mediante las actividades del proveedor, fabricante por contrato, empleado y visitantes.

## 2.9 Capacitación

### 2.9.1 Requisitos de capacitación

- 2.9.1.1 Deberán definirse y documentarse las responsabilidades para establecer e implementar las necesidades de capacitación del personal de la planta para asegurar que tengan las competencias necesarias para llevar a cabo aquellas funciones que afecten la fabricación de empaques inocuos para el sector alimentario y los requisitos regulatorios (consulte 2.1.1.6).
- 2.9.1.2 Se deberá ofrecer capacitación adecuada al personal que lleve a cabo tareas importantes para la implementación efectiva del Sistema SQF y para el mantenimiento de la inocuidad alimentaria y de los requisitos regulatorios.

### 2.9.2 Programa de capacitación (Obligatorio)

- 2.9.2.1 Se deberá implementar y documentar un programa de capacitación que describa, como mínimo, las habilidades necesarias para tareas específicas y los métodos de capacitación que se aplicarán para el personal que realice tareas relacionadas con lo siguiente:
- i. Implementación de APPCC para el personal involucrado en el desarrollo y el mantenimiento de planes de inocuidad de alimentos.
  - ii. Procedimientos de monitoreo y medidas correctivas para todo el personal involucrado en el monitoreo de puntos críticos de control (PCC).
  - iii. Higiene personal.
  - iv. Buenas prácticas de fabricación e instrucciones de trabajo para todo el personal involucrado en la manipulación, el almacenamiento y la fabricación de equipos y empaques del sector alimentario.
  - v. Aplicación de los requisitos de la regulación de inocuidad alimentaria.
  - vi. Métodos de muestreo y prueba para todo el personal involucrado en el muestreo y la prueba de materias primas, embalaje, trabajo en curso y productos terminados.
  - vii. Monitoreo ambiental para el personal relevante.
  - viii. Gestión de alérgenos, defensa alimentaria y fraude alimentario para todo el personal pertinente.

**PARTE B:** El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:  
Fabricación de empaques para alimentos - Elementos del Sistema

- ix. Tareas identificadas como críticas para cumplir con la implementación y el mantenimiento efectivos del Código SQF.

El programa de capacitación deberá incluir una previsión para identificar e implementar las necesidades de capacitación de perfeccionamiento de la planta.

2.9.2.2 Los materiales de capacitación, el desarrollo de la capacitación y los procedimientos sobre todas las tareas críticas para cumplir con el cumplimiento normativo y el mantenimiento de la inocuidad de los alimentos se proporcionarán en idiomas que el personal comprenda.

2.9.2.3 Los registros de capacitación se mantendrán e incluirán:

- i. Nombre del participante.
- ii. Descripción de destrezas.
- iii. Descripción de la capacitación brindada.
- iv. Fecha de terminación de la capacitación.
- v. Capacitador o proveedor de capacitación.
- vi. Verificación de que el aprendiz es competente para completar las tareas requeridas.

# Módulo 13: Buenas prácticas de fabricación para la producción de empaques para alimentos

## 13.1 Ubicación de la planta e instalaciones

### 13.1.1 Ubicación y aprobación de las instalaciones

13.1.1.1 La planta deberá evaluar las actividades locales y el entorno de la planta para identificar cualquier riesgo que pueda tener un impacto adverso en la inocuidad del producto e implementar controles para cualquier riesgo identificado. La evaluación se revisará en respuesta a cualquier cambio en el entorno o las actividades locales.

La construcción y operación de las instalaciones de la planta deberán ser aprobadas por la autoridad pertinente.

### 13.1.2 Materiales de construcción

13.1.2.1 Los pisos deberán construirse con materiales suaves, densos y resistentes a los impactos que puedan ser efectivamente nivelados y drenados, y que sean resistentes a los líquidos y de fácil limpieza.

13.1.2.2 Los drenajes deberán construirse y situarse de manera que puedan ser de fácil limpieza y no se conviertan en un peligro para la inocuidad de los alimentos.

13.1.2.3 Los sistemas de trampa para la basura deberán estar ubicados en lugares lo suficientemente alejados del área de manipulación de empaques para el sector alimentario o de la entrada de las instalaciones para evitar la contaminación.

13.1.2.4 Las paredes, divisiones, techos y puertas deberán ser de fabricación durable.

13.1.2.5 En las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario, las uniones de pared con pared y pared con piso deberán estar diseñadas para que se puedan limpiar con facilidad y deberán estar selladas para evitar la acumulación de desechos.

13.1.2.6 En las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario, las puertas deberán ser de construcción sólida, y las ventanas deberán estar hechas de vidrio inastillable o de un material similar.

### 13.1.3 Iluminación y accesorios de iluminación

13.1.3.1 La iluminación en áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario deberá ser de una intensidad adecuada para permitirle al personal realizar sus tareas de manera eficiente y eficaz.

13.1.3.2 Los accesorios de iluminación en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario deberán ser inastillables, estar fabricados con cubierta inastillable o con cubiertas protectoras, y estar empotrados o instalados al ras del techo.

Si los accesorios no se pueden empotrar, las estructuras deberán protegerse contra roturas accidentales, fabricarse en materiales de fácil limpieza e incluidos en el programa de limpieza y saneamiento.

- 13.1.3.3 Los accesorios de iluminación de otras áreas donde se almacena el producto deberán estar diseñadas de forma que se eviten roturas y la contaminación del producto.

#### **13.1.4 Protección contra polvo, insectos y plagas**

- 13.1.4.1 Todas las ventanas externas, aberturas de ventilación, puertas y otras aberturas deberán quedar efectivamente selladas cuando se cierren y deberán estar protegidas contra polvo, alimañas y otras plagas.

Las puertas de acceso externas para el personal deberán estar efectivamente protegidas contra insectos y acondicionadas con un dispositivo de cierre automático y sellos adecuados para proteger al producto del polvo, alimañas y otras plagas.

- 13.1.4.2 Deberán implementarse métodos para controlar adecuadamente el polvo que pueda resultar del proceso de fabricación.

- 13.1.4.3 Las puertas de acceso externo y las puertas de la plataforma de carga que se utilizan para el acceso de productos, materiales, peatones o vehículos deberán estar diseñadas, mantenidas y equipadas con sellos adecuados para proteger contra la entrada de polvo, alimañas y otras plagas.

- 13.1.4.4 Los dispositivos eléctricos de control de insectos, feromonas u otras trampas o cebos deberán situarse de manera que no presenten un riesgo de contaminación para el empaque para el sector alimentario o el equipo de fabricación. No se deberán usar rodenticidas dentro de las áreas de manipulación de productos o de las áreas de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaques para el sector alimentario.

#### **13.1.5 Ventilación**

- 13.1.5.1 Se deberá suministrar ventilación apropiada en zonas cerradas de fabricación y manipulación de empaques.

#### **13.1.6 Equipos y utensilios**

- 13.1.6.1 Se deberán documentar e implementar las especificaciones del equipo nuevo, y los procedimientos para la compra de equipos para garantizar que sean adecuados para la tarea.

- 13.1.6.2 Los equipos deberán diseñarse, construirse, instalarse, utilizarse y mantenerse de forma tal que no constituyan una amenaza de contaminación para el empaque para el sector alimentario y permitan una limpieza debajo y detrás de ellos. Las herramientas, los utensilios y los contenedores utilizados para manipular materias primas o empaques, trabajos en curso y empaques del sector alimentario deben estar hechos de materiales seguros para los alimentos.

- 13.1.6.3 Los vehículos que se utilizan en áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario deben estar diseñados de manera que no constituyan un peligro para la inocuidad alimentaria.

- 13.1.6.4 El equipo que no reúna los requisitos necesarios será identificado, etiquetado y separado para reparación o eliminación de manera que reduzca el riesgo de uso inadecuado, inadvertido, o el riesgo para la integridad del producto terminado. Deberán mantenerse registros de la manipulación, las medidas correctivas o la eliminación de equipos que no reúnan los requisitos necesarios.

- 13.1.6.5 En las plantas donde se fabrican empaques para el sector alimentario, las superficies que estén en contacto con los productos deberán construirse con materiales que no constituyan un riesgo para la inocuidad alimentaria durante la fabricación de materiales de empaque.

### **13.1.7 Terrenos y vías**

- 13.1.7.1 Las áreas y los terrenos externos que rodean las instalaciones, incluidos los edificios de almacenamiento externo, la maquinaria y los equipos, deberán mantenerse para evitar la acumulación de desechos y desperdicios, y para controlar la vegetación. Estas áreas deben inspeccionarse de manera rutinaria para garantizar que no atraigan plagas y alimañas ni presenten un riesgo para la inocuidad de los alimentos en la operación higiénica de la planta.
- 13.1.7.2 Los caminos, las vías y las áreas de carga y descarga deberán mantenerse de manera que no representen un peligro para la inocuidad alimentaria para las operaciones en las instalaciones. Deben drenarse adecuadamente para evitar la acumulación de agua. Los drenajes deberán estar separados del sistema de drenaje de la planta y se deberán limpiar periódicamente.

## **13.2 Operación de la planta**

### **13.2.1 Reparaciones y mantenimiento**

- 13.2.1.1 Los métodos y la responsabilidad para el mantenimiento y reparación de la instalación, los equipos y de las edificaciones deberán documentarse, planificarse e implementarse de una forma que minimice el riesgo de contaminación del material de empaque para el sector alimentario o el equipo.
- 13.2.1.2 El mantenimiento rutinario de los equipos en toda área de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaque para el sector alimentario deberá efectuarse de acuerdo con un cronograma de control de mantenimiento y deberá registrarse. El cronograma de mantenimiento deberá incluir los edificios, los equipos, los vehículos y otras áreas críticas de las instalaciones para el mantenimiento de la inocuidad alimentaria.
- 13.2.1.3 Todas las fallas de los equipos deberán documentarse, y su reparación deberá incorporarse en el cronograma de mantenimiento.
- 13.2.1.4 Los supervisores de la planta deberán ser notificados cuando se lleven a cabo trabajos de mantenimiento o reparación en el área de fabricación, manipulación o almacenamiento de los empaques para el sector alimentario.
- 13.2.1.5 Se deberá informar al supervisor de mantenimiento y al supervisor de la planta si cualquier reparación o mantenimiento constituye una amenaza potencial para la inocuidad alimentaria de objetos extraños o contaminantes (como trozos de cables eléctricos, accesorios de iluminación dañados y accesorios de techo sueltos). Cuando sea posible, deberá llevarse a cabo el mantenimiento fuera del horario de fabricación.
- 13.2.1.6 Las reparaciones temporales, cuando sean necesarias, no deberán constituir un riesgo para la inocuidad de los alimentos y se deberán incluir en el programa de limpieza o en inspecciones de rutina (consulte 2.5.4.3). Deberá implementarse un plan que aborde la terminación de reparaciones temporales para asegurar que estas no se conviertan en soluciones permanentes.
- 13.2.1.7 Los equipos ubicados por encima de materias primas, materiales de empaques, empaques para el sector alimentario o sobre bandas transportadoras de productos deberán lubricarse con lubricantes de grado alimenticio, y deberá controlarse su uso para minimizar la contaminación del producto. Deberán implementarse controles de los lubricantes para maquinaria a fin de evitar que los empaques para el sector alimentario se contaminen con aceites para cajas de cambios, lubricantes para rodamientos, sistemas hidráulicos u otras fuentes.



13.2.1.8 La pintura utilizada en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario y en las zonas de contacto con productos debe ser adecuada para su uso, estar intacta y libre de astillas, y no debe utilizarse en ninguna superficie de contacto con los empaques para alimentos.

### **13.2.2 Contratistas y personal de mantenimiento**

13.2.2.1 El personal y los contratistas de mantenimiento deberán cumplir con los requisitos de higiene del personal de la planta (consulte 13.3.4).

13.2.2.2 Se deberá capacitar a todos los contratistas de mantenimiento y otros contratistas de ingeniería que deban trabajar en la planta sobre los procedimientos de higiene e inocuidad alimentaria de la planta, o deberán estar acompañados en todo momento, hasta que completen su trabajo.

13.2.2.3 El personal de mantenimiento y los contratistas deberán retirar todas las herramientas, piezas y escombros de las áreas donde se realizó el mantenimiento y las reparaciones una vez que se haya completado. Deberán informar al supervisor correspondiente para que se puedan realizar las acciones de higiene e higiene y una inspección preoperativa antes de reiniciar las operaciones.

### **13.2.3 Calibración**

13.2.3.1 Deberán documentarse e implementarse métodos y responsabilidades de calibración y recalibración del equipo de medición, prueba e inspección utilizado para las actividades de monitoreo descritas en el programa de requisitos previos, los planes de inocuidad de alimentos y otros controles de procesos o para demostrar el cumplimiento de las especificaciones del cliente. El software utilizado para esas actividades deberá validarse como adecuado.

13.2.3.2 Deberán documentarse e implementarse procedimientos para abordar la resolución de empaques para el sector alimentario potencialmente afectados en caso que el equipo de medición, prueba e inspección no esté calibrado.

13.2.3.3 El equipo calibrado de medición, de prueba y de inspección deberá protegerse contra daños y ajustes no autorizados.

13.2.3.4 Los equipos se deben calibrar según métodos y estándares de referencia nacionales o internacionales o con una precisión adecuada para su uso. En los casos en los que no se hayan implementado estándares, la planta deberá proporcionar evidencia para respaldar el método de referencia de calibración aplicado.

13.2.3.5 Deberá efectuarse la calibración de acuerdo con los requisitos de regulación y/o el cronograma recomendado por los fabricantes de los equipos.

13.2.3.6 Deberá mantenerse un directorio de equipos de medición, prueba e inspección que requieran calibración y registros de pruebas de calibración.

### **13.2.4 Prevención de plagas**

13.2.4.1 Se implementará efectivamente un programa de prevención de plagas documentado. Deberá:

- i. Describir los métodos y las responsabilidades para el desarrollo, la implementación y el mantenimiento del programa de prevención de plagas.
- ii. Registrar los avistamientos de plagas y establecer una frecuencia de la actividad de plagas para las aplicaciones de plaguicidas.
- iii. Describir los métodos utilizados para evitar problemas de plagas.

- iv. Describir los métodos de eliminación de plagas y la documentación adecuada para cada inspección.
- v. Describir la frecuencia con que deberá verificarse la situación de plagas.
- vi. Incluir la identificación, ubicación, número y tipo de dispositivos de control/monitoreo de plagas aplicados en un mapa de la planta.
- vii. Enumerar los productos químicos utilizados. Se requiere que los químicos sean aprobados por la autoridad pertinente y se debe poner a disposición sus Hojas de datos de seguridad (SDS).
- viii. Describir los métodos utilizados para informar al personal sobre el programa de control de cebo y las medidas que deben tomar si entran en contacto con estaciones de cebos.
- ix. Describir los requisitos para el conocimiento y la capacitación del personal sobre el uso de productos químicos y cebos para el control de plagas y alimañas.
- x. Medir la efectividad del programa para verificar la eliminación de plagas pertinentes e identificar tendencias.

13.2.4.2 Los contratistas de plagas y/o los controladores internos de plagas deberán:

- i. Estar licenciados y aprobados por la autoridad local pertinente.
- ii. Utilizar únicamente operadores capacitados y calificados que cumplan con los requisitos regulatorios.
- iii. Solo usar productos químicos aprobados.
- iv. Proporcionar un plan de prevención de plagas (consulte 2.3.2.7) que incluya un mapa de la planta que indique la ubicación de las estaciones de cebo y otros dispositivos de monitoreo/control de plagas aplicables.
- v. Informar a una persona autorizada al entrar a las instalaciones y luego de terminar las inspecciones o los tratamientos.
- vi. Proporcionar inspecciones periódicas para la actividad de plagas con las medidas apropiadas tomadas si hay plagas presentes.
- vii. Brindar un informe por escrito de los hallazgos de las inspecciones y de los tratamientos aplicados.

13.2.4.3 Los riesgos de actividad de plagas se analizarán y registrarán. Las inspecciones de plagas deben ser periódicamente realizadas por personal capacitado de la planta y se deben tomar las medidas pertinentes ante la detección de plagas. Toda actividad de plagas identificada no deberá constituir ningún riesgo de contaminación para materias primas o empaques para el sector alimentario.

Se deben mantener registros de todas las aplicaciones e inspecciones de control de plagas.

13.2.4.4 Se deberán desechar las materias primas o empaques, los coadyuvantes del procesamiento, los trabajos en curso o los empaques para el sector alimentario que estén contaminados por la actividad de plagas, y se deberá investigar el origen de la infestación de plagas y resolver dicho problema.

13.2.4.5 Los plaguicidas deben estar claramente etiquetados y almacenados según 13.6.2 si se conservan en la planta.

13.2.4.6 No se permitirán animales en la planta en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario.

### 13.2.5 Limpieza y saneamiento

- 13.2.5.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para la limpieza efectiva de las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario y las áreas de servicios para el personal.
- 13.2.5.2 El equipo de limpieza, las herramientas, los estantes y otros elementos utilizados para respaldar el programa de limpieza y desinfección deberán estar claramente identificados, almacenados y mantenidos de manera que se evite la contaminación de las áreas y equipos de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario.
- 13.2.5.3 Se deberá cubrir o apagar el equipo de producción adyacente y se deberán mover las materias primas y materiales de empaque, los trabajos en curso y el empaque para el sector alimentario de la zona si se utilizan mangueras de aire comprimido para limpiar.
- 13.2.5.4 Las inspecciones preoperacionales deberán llevarse a cabo después de las operaciones de limpieza y saneamiento para asegurar que las áreas de fabricación, las superficies de contacto con los productos, los equipos, los servicios para el personal y otras áreas esenciales estén limpios antes del inicio de la producción. Personal calificado deberá realizar inspecciones para garantizar que las áreas se limpien con una frecuencia definida.
- 13.2.5.5 Deberán documentarse e implementarse la responsabilidad y métodos usados para verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza. Deberá implementarse un cronograma de verificación.
- Se deberá mantener un registro preoperacional de las inspecciones de higiene, de las actividades de limpieza y saneamiento, y de las actividades de verificación.
- 13.2.5.6 Los agentes de limpieza adecuados se comprarán de acuerdo con la legislación aplicable y adecuados para su uso. La planta deberá asegurarse que solo el personal capacitado manipule los agentes de limpieza y que se realice de acuerdo con las instrucciones del fabricante. La documentación, el almacenamiento, el uso y la eliminación de agentes de limpieza deberán cumplir con 13.6.2.

## 13.3 Bienestar e higiene del personal

### 13.3.1 Bienestar del personal

- 13.3.1.1 El personal identificado como portador de enfermedades infecciosas que constituya un riesgo para la salud de otros en la planta no deberá involucrarse en la fabricación de empaque para el sector alimentario, ni deberá ingresar a las áreas en donde esté expuesto el empaque para el sector alimentario.
- 13.3.1.2 La planta deberá implementar medidas para evitar el contacto con las materias primas, los materiales de empaque, el trabajo en curso, los empaques para el sector alimentario y las superficies en contacto con el producto de cualquier tipo de fluido corporal, heridas abiertas, tos, estornudos, saliva u otros medios.

En el caso de una lesión que ocasione el derrame de un fluido corporal, un empleado capacitado deberá asegurar que las áreas afectadas se hayan limpiado adecuadamente, y que todos los materiales afectados se hayan puesto en cuarentena y eliminado.

13.3.1.3 El personal que tenga cortaduras expuestas, llagas o lesiones no deberá involucrarse en la manipulación de los materiales de empaque, materias primas, trabajo en curso, el empaque para el sector alimentario o superficies en contacto con el producto. Las quemaduras o abrasiones menores en partes expuestas del cuerpo deberán cubrirse con un vendaje de color que tenga una franja metálica u otro vendaje de color adecuado que sea impermeable.

### **13.3.2 Lavado de manos**

13.3.2.1 El personal deberá tener las manos limpias, y todo el personal deberá lavarse las manos, incluidos los empleados, los contratistas y los visitantes, en las siguientes situaciones:

- i. Al ingresar en áreas de producción.
- ii. Después de ir al baño.
- iii. Después de usar un pañuelo.
- iv. Después de fumar, comer o beber.
- v. Después de manipular desechos o productos químicos.

13.3.2.2 Se proporcionarán estaciones de lavado de manos en áreas apropiadas que respalden la capacidad del personal de la planta y los visitantes de lavarse las manos según se describe en 13.3.2.3.

13.3.2.3 Las estaciones de lavado de manos deben tener:

- i. Lavamanos de acero inoxidable o material no corrosivo similar.
- ii. Suministro de agua potable a una temperatura adecuada.
- iii. Jabón líquido para las manos en un dispensador fijo.
- iv. Toallas de papel o un secamanos efectivo.
- v. Un recipiente para arrojar las toallas de papel usadas.

13.3.2.4 Se deberán proporcionar señalizaciones en los idiomas pertinentes y en un lugar destacado en salas de descanso, en las salidas de las salas de descanso, en los baños y en las salidas de los comedores, que indiquen a las personas que deben lavarse las manos antes de entrar a las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario.

13.3.2.5 Cuando se utilicen guantes, el personal deberá mantener las prácticas de lavado de manos descritas anteriormente.

### **13.3.3 Vestimenta y efectos personales**

13.3.3.1 La planta deberá contar con una política de vestimenta y cabello que proteja las materias primas y los materiales de empaque, el trabajo en curso, el empaque para el sector alimentario y las superficies de contacto con el producto de la contaminación no intencional.

13.3.3.2 La ropa usada por el personal que manipula los empaques para el sector alimentario se debe mantener, guardar, lavar y usar de manera que no presente riesgos de contaminación para el producto.

- 13.3.3.3 La ropa que use el personal que participe en los procesos de fabricación y depósito se hará con materiales que no contaminen los materiales crudos y de empaque, el trabajo en curso y el empaque para el sector alimentario. La ropa y calzado deberán estar limpios al inicio de cada turno, deberá mantenerse en condiciones de uso adecuadas y deberá cambiarse si se presenta un riesgo de contaminación del producto.
- 13.3.3.4 Cuando se utilice ropa protectora (por ej., guardapolvos, batas, delantales, botas, guantes, protectores faciales, etc.), se deberán proporcionar percheros de pared, gabinetes u otra forma de almacenamiento alejado del suelo para almacenamiento temporal cuando el personal guarde salga del área de fabricación; y deberán estar cerca o adyacentes a la puertas de acceso del personal y las instalaciones de lavado de manos. Toda la ropa almacenada en la planta se mantendrá y almacenará de manera que no presente un riesgo de contaminación para las materias primas o los materiales de empaque, el trabajo en curso y el empaque para el sector alimentario.
- 13.3.3.5 Los guantes utilizados al manipular material de empaque para el sector alimentario deben estar limpios y ser reemplazados cuando sea necesario.
- 13.3.3.6 Las joyas y otros objetos sueltos no se deben usar ni llevar a ningún área donde se expongan materias primas y materiales de empaque, trabajos en curso o empaque para el sector alimentario. Está permitido usar anillos llanos sin piedras y brazaletes de alerta médica que no pueden quitarse. Sin embargo, la planta deberá tener en cuenta los requisitos del cliente y la legislación alimentaria pertinente.
- 13.3.3.7 Todas las excepciones deberán cumplir con los requisitos regulatorios y del cliente, y estarán sujetas a una evaluación de riesgos y evidencia de gestión de riesgos continua.

#### **13.3.4 Visitantes**

- 13.3.4.1 Todos los visitantes deben recibir capacitación y cumplir con los procedimientos de higiene y inocuidad alimentaria aplicables antes de ingresar a las áreas de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaques para el sector alimentario. Los visitantes deberán recibir capacitación y cumplir con las políticas adicionales de inocuidad alimentaria, como los procedimientos de mantenimiento y limpieza, según corresponda para el propósito de la visita. Cuando corresponda, las políticas definirán las excepciones para los visitantes cuando estén acompañados en todo momento.
- 13.3.4.2 Todos los visitantes deben usar ropa y calzado adecuados al ingresar a cualquier área de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaques para el sector alimentario.
- 13.3.4.3 Los visitantes deberán ingresar y salir de las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario a través de los puntos de entrada designados.
- 13.3.4.4 Los visitantes que muestren señales evidentes de enfermedad deberán evitar entrar en las áreas en las que se manejen o procesen empaques para el sector alimentario.

#### **13.3.5 Servicios para el personal (vestidores, baños, salas de descanso)**

- 13.3.5.1 Los servicios para el personal deberán tener procedimientos de limpieza documentados, estar proporcionados con la iluminación y ventilación adecuadas y deberán estar disponibles para ser usados por todas las personas vinculadas a la manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario.

13.3.5.2 Cuando corresponda, deberán proporcionarse instalaciones para que el personal pueda cambiarse la ropa protectora, según sea necesario. Deberán tomarse provisiones para que el personal guarde su ropa de vestir y artículos personales en forma separada de las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario.

13.3.5.3 Los baños deberán:

- i. Estar diseñados y contruidos de manera que estén separados de cualquier área de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaques para el sector alimentario.
- ii. Contar con acceso desde las operaciones a través de una exclusiva de aire ventilada hacia el exterior o a través de un cuarto adyacente.
- iii. Ser suficientes para la cantidad máxima de personal.
- iv. Estar contruidos de manera que se puedan limpiar y mantener fácilmente.
- v. Incluir un área en el interior o cercana para guardar ropa protectora, prendas exteriores y otros artículos mientras se utilizan las instalaciones.
- vi. Mantenerse limpios y ordenados.

Las herramientas/equipos utilizados para limpiar los baños no deben utilizarse para limpiar las áreas de fabricación de empaques para el sector alimentario.

13.3.5.4 El drenaje sanitario no deberá estar conectado a ningún otro desagüe de las instalaciones y deberá estar dirigido a un pozo séptico o sistema de alcantarillado, de acuerdo con las regulaciones.

13.5.5.5 Un procedimiento deberá documentar cómo minimizar el potencial de contaminación de las instalaciones, el personal, las materias primas y los materiales de empaque, el trabajo en curso y el empaque para el sector alimentario en caso de una reserva de aguas residuales.

13.3.5.6 Las estaciones lavamanos deberán estar inmediatamente fuera o dentro del cuarto de baño y estar diseñados conforme a lo descrito en 13.3.2.3.

13.3.5.7 Los comedores deberán estar lejos de las áreas de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaques para el sector alimentario. Los comedores deberán mantenerse limpios y ordenados, y libres de plagas y de materiales de desecho.

13.3.5.8 Cuando se provean comedores en áreas exteriores, estos deben estar limpios y libres de materiales residuales y deben mantenerse de una forma que minimice el potencial de introducción de contaminación en la planta y la atracción de plagas.

## 13.4 Prácticas del personal de procesamiento

### 13.4.1 Personal involucrado en operaciones de procesamiento y de manipulación de productos

13.4.1.1 Todo el personal que trabaje en cualquier operación de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario deberá cumplir con las siguientes prácticas:

- i. La entrada del personal a las áreas de producción solo deberá realizarse a través de las puertas de acceso designadas.
- ii. Todas las puertas deberán mantenerse cerradas. Las puertas no deberán mantenerse abiertas durante períodos prolongados cuando se deba ingresar para retirar desechos o para recibir productos, ingredientes o empaques.

- iii. Las materias primas y los materiales de empaque, el trabajo en curso y el empaque para el sector alimentario deben mantenerse adecuadamente, mantenerse alejados del piso cuando corresponda, y manipularse y almacenarse de manera tal que se eviten daños y contaminación.
  - iv. Los desechos deberán conservarse en recipientes identificados para este propósito y deberán retirarse del área de fabricación con regularidad para evitar su acumulación.
- 13.4.1.2 El personal que trabaje o visite las operaciones de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaques para el sector alimentario deberá asegurarse de que:
- i. No se permite comer, beber, fumar o escupir en áreas donde el empaque para el sector alimentario se fabrica, manipula, almacena o expone.
  - ii. El agua potable está permitida en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario en un método que no causará un riesgo para la inocuidad de los alimentos de las materias primas y los materiales de empaque, el trabajo en curso, los empaques del sector alimentario y los equipos.
- 13.4.1.3 El proceso de fabricación deberá controlarse para que el empaque para el sector alimentario sea seguro y no esté contaminado. Deberán implementarse procedimientos para evitar la contaminación cruzada de los empaques para el sector alimentario con materiales contaminados, agentes de limpieza o productos químicos.
- 13.4.1.4 El flujo del personal en las áreas de fabricación, manipulación y procesamiento de empaques para el sector alimentario deberá administrarse de forma tal que se minimice el potencial de contaminación.

## 13.5 Suministro de agua, hielo y aire

### 13.5.1 Suministro de agua

- 13.5.1.1 Se deberán suministrar cantidades adecuadas de agua limpia fría y caliente para usar durante las operaciones de fabricación y para la limpieza efectiva de las instalaciones y los equipos.
- 13.5.1.2 El suministro de agua dentro de las instalaciones deberá asegurar que el agua potable no resulte contaminada. Cuando sea posible, se deberán realizar pruebas del sistema de reflujo al menos una vez al año y se deberán mantener registros.
- 13.5.1.3 El uso de agua no potable deberá estar controlado:
- i. Para que no haya contaminación cruzada entre líneas de agua potable y no potable.
  - ii. Las tuberías y salidas de agua no potable estén claramente identificadas
  - iii. Las mangueras, grifos y otras fuentes similares de posible contaminación están diseñadas para evitar el reflujo o el contrasifonaje.
- 13.5.1.4 Si se almacena agua en la planta, las instalaciones de almacenamiento deberán estar diseñadas, construidas y mantenidas para evitar la contaminación.

### 13.5.2 Calidad del agua

13.5.2.1 El agua deberá cumplir con los estándares microbiológicos y de calidad reconocidos para agua potable, ya sean locales, nacionales o internacionales, según se requiera, cuando se utilice para los siguientes fines:

- i. Lavado de manos.
- ii. Como materia prima o ayuda de procesamiento.
- iii. Limpieza de equipos y superficies en contacto con los productos.
- iv. La fabricación de vapor que entre en contacto con los empaques para el sector alimentario o para calentar el agua que podría entrar en contacto con los empaques para el sector alimentario.

13.5.2.2 Se deben realizar análisis microbiológicos del suministro de agua para verificar la limpieza del suministro y las actividades de monitoreo, así como también la efectividad de las medidas de tratamiento implementadas. Se deberán tomar y analizar muestras de agua utilizadas para el procesamiento, lavado de manos o limpieza, en la planta o en las fuentes del agua. La frecuencia de los análisis se basará en riesgos y se realizará una vez al año como mínimo.

13.5.2.3 El agua deberá ser analizada utilizando estándares y métodos de referencia.

### 13.5.3 Aire y otros gases

13.5.3.1 El hielo seco, el aire comprimido u otros gases (como el nitrógeno y el dióxido de carbono) que entren en contacto con los empaques para el sector alimentario o con las superficies que estén en contacto con los productos deberán ser clasificados, limpios y no constituir ningún riesgo para la inocuidad alimentaria.

13.5.3.2 El aire comprimido y otros sistemas utilizados para almacenar y distribuir otros gases que entren en contacto con los empaques para el sector alimentario o con las superficies que estén en contacto con los productos, se deberán mantener y monitorear, de forma periódica, para certificar la calidad e identificar los posibles peligros para la inocuidad de los alimentos. La frecuencia de los análisis se basará en riesgos y se realizará una vez al año como mínimo.

## 13.6 Recepción, almacenamiento y transporte

### 13.6.1 Almacenamiento de materiales y productos

13.6.1.1 La planta deberá documentar e implementar un plan de almacenamiento que permita el almacenamiento seguro e higiénico de materias primas y materiales de empaque, trabajo en curso, empaque para el sector alimentario, devoluciones de productos terminados, equipos de producción, ayudas de procesamiento y productos químicos que afecten la inocuidad alimentaria.

13.6.1.2 La responsabilidad y los métodos para garantizar que se apliquen los principios de rotación de existencias efectivos deberán documentarse e implementarse para garantizar que todas las materias primas, el trabajo en curso, el reproceso y el embalaje para el sector alimentario se utilicen dentro de su vida útil designada, cuando corresponda.

13.6.1.3 Los cuartos de almacenamiento de equipos deben estar diseñados y construidos para permitir que los equipos se almacenen de manera higiénica.



13.6.1.4 Cuando las materias primas y los materiales de empaque, el trabajo en curso y el empaque para el sector alimentario se mantengan en condiciones temporales o almacenes sobrelenos que no estén diseñadas para el almacenamiento seguro de esos bienes, se realizará un análisis de riesgos para garantizar que se mantenga la integridad de esos bienes, que no estén en riesgo de contaminación y que no haya otras inquietudes sobre la inocuidad alimentaria.

13.6.1.5 Los cuartos y los equipos utilizados para el almacenamiento de materias primas y materiales de empaque, trabajo en curso y empaque del sector alimentario deberán construirse para proteger el producto de la contaminación y el deterioro.

13.6.1.6 Cuando se requiera, se deberán establecer procedimientos para el almacenamiento eficaz de las placas de impresión, los cilindros y lámina de impresión.

### **13.6.2 Almacenamiento y uso de productos químicos peligrosos y de sustancias tóxicas**

13.6.2.1 Los productos químicos peligrosos y las sustancias tóxicas, que incluye solventes y agentes con el potencial de contaminación de los empaques para el sector alimentario, deben:

- i. Estar etiquetados claramente, identificados y que coincida el contenido de sus recipientes.
- ii. Estar incluidos en un registro actual de todos los productos químicos y las sustancias tóxicas que se almacenan en la planta.
- iii. Complementarse con las Hojas de datos de seguridad (SDS) actuales que se ponen a disposición de todo el personal.

13.6.2.2 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y de sustancias tóxicas deberán:

- i. Ubicarse en un área con señalización adecuada que indique que el área es para de productos peligroso.
- ii. Controlarse, cerrarse y ser accesible solo por personal capacitado en el almacenamiento y uso de productos químicos.
- iii. Estar adecuadamente ventilados.
- iv. Almacenarse donde se pretende y no mezclarse (p. ej., alimentos frente a alimentos de grado no alimenticio).
- v. Diseñarse de manera tal que no haya contaminación cruzada entre las sustancias químicas.
- vi. Almacenarse de manera tal que se eviten los peligros para las materias primas y los materiales de empaque, el trabajo en curso, el empaque para el sector alimentario y las superficies de contacto con el producto.

13.6.2.3 Los productos químicos peligrosos y las sustancias tóxicas deben estar correctamente etiquetados y:

- i. Utilizados solo de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- ii. Controlados para evitar la contaminación o un peligro para la materia prima y el material de empaque, el trabajo en curso, el empaque para el sector alimentario o las superficies de contacto con el producto terminado.
- iii. Devueltos a las áreas de almacenamiento adecuadas después de su uso.
- iv. Cumplir con las leyes locales y nacionales.

13.6.2.4 Personal que manipula sustancias químicas peligrosas y tóxicas, incluidos plaguicidas y productos químicos de limpieza debe:

- i. Estar debidamente capacitado en su manipulación y uso.

- ii. Recibir equipo de primeros auxilios y equipo de protección personal.
- iii. Garantizar el cumplimiento de los requisitos adecuados de identificación, almacenamiento, uso, eliminación y limpieza según se define.

13.6.2.5 La planta deberá eliminar el inventario obsoleto y los recipientes vacíos de productos químicos, plaguicidas y sustancias tóxicas de acuerdo a los requisitos regulatorios y de la planta, y deberá asegurar lo siguiente:

- i. Los recipientes de un solo uso no se reutilizan.
- ii. Los recipientes se separan y almacenan de manera segura antes de la recolección.
- iii. Los recipientes se desechan a través de un proveedor adecuado.

13.6.2.6 En caso de un derrame de sustancias tóxicas o químicas peligrosas, la planta deberá:

- i. Contar con instrucciones de limpieza de derrames para garantizar que el derrame esté correctamente contenido.
- ii. Estar equipada con equipos para derrames y limpieza.

### **13.6.3 Prácticas de carga, transporte y descarga**

13.6.3.1 Deberán documentarse e implementarse las prácticas aplicadas durante el transporte, la carga y la descarga de materias primas y materiales de empaque y empaque del sector alimentario. Deberán llevarse a cabo prácticas para evitar la contaminación cruzada, mantener las condiciones de almacenamiento adecuadas y garantizar la integridad del producto.

13.6.3.2 Los vehículos (como semirremolques, camiones, furgonetas y contenedores) utilizados para transportar empaques para el sector alimentario deberán ser inspeccionados antes de ser cargados para asegurar que estén limpios, reparados, aptos para tal fin y libres de olores u otras condiciones que podrían tener un impacto negativo en el empaque para el sector alimentario.

13.6.3.3 Los vehículos (p. ej., semirremolques, remolques, furgonetas, contenedores) utilizados para transportar empaques para el sector alimentario desde la planta deberán estar protegidos contra la manipulación mediante un sello u otro dispositivo o sistema aceptable según lo acordado por el transportista y el cliente.

## **13.7 Separación de funciones**

### **13.7.1 Control de la contaminación con materia extraña**

13.7.1.1 Deberán documentarse, implementarse y comunicarse a todo el personal la responsabilidad y los métodos que se utilizan para evitar que materia o cuerpos extraños contaminen la materia prima y el material de empaque, el trabajo en curso, los empaques para el sector alimentario y las superficies en contacto con el producto.

13.7.1.2 Se deberán realizar inspecciones para asegurar que la planta y el equipo se mantengan en buenas condiciones, y que el equipo no se hayan desprendido o deteriorado y esté libre de contaminantes potenciales.

13.7.1.3 No se permitirán recipientes, recipientes de almacenamiento y transporte, equipos, utensilios y herramientas hechos de vidrio, porcelana, cerámica y plásticos quebradizos en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de los empaques para el sector alimentario.

Las excepciones incluirán productos fabricados o envasados en estos materiales, instrumentos de medición con cubiertas o carátulas de vidrio o termómetros MIG requeridos en virtud de la regulación o parte del equipo de procesamiento, y otros elementos esenciales protegidos con cubiertas inastillables.

- 13.7.1.4 El vidrio, la porcelana, la cerámica y los plásticos quebradizos que se permiten en las áreas de fabricación se deben enumerar en un inventario de vidrio y se deben inspeccionar con una frecuencia basada en el riesgo para confirmar que no se hayan dañado o para monitorear si hay daños adicionales antes de la reparación o el reemplazo.

Se deberán realizar inspecciones periódicas de las áreas de manipulación y contacto con producto (consulte 2.5.4.3) para asegurarse que no contengan vidrios ni materiales similares y para establecer que no se produzcan cambios en la condición de los elementos enumerados en el inventario de objetos de vidrio.

- 13.7.1.5 Las plataformas de madera y otros objetos de madera que se utilicen en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de empaques para el sector alimentario deberán destinarse a tal uso, y deberán mantenerse limpios y en buenas condiciones. Su condición deberá estar sujeta a inspecciones periódicas.
- 13.7.1.6 Las plataformas de madera, los marcos superiores de madera y los utensilios de madera que se utilicen en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de los empaques para el sector alimentario deberán destinarse a tal uso, y deberán mantenerse limpios, en orden y sujetos a inspecciones periódicas.
- 13.7.1.7 Los objetos flojos, deteriorados o dañados en y por encima de las estructuras y equipos en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de los empaques para el sector alimentario deben controlarse, repararse o reemplazarse para evitar la contaminación con objetos extraños y otros peligros para la inocuidad de los alimentos que afecten las materias primas y los materiales de empaque, el trabajo en curso y el empaque para el sector alimentario.
- 13.7.1.8 Los cuchillos y las herramientas de corte utilizados en las operaciones de fabricación deberán controlarse, mantenerse limpios y bien mantenidos para no presentar un peligro para las materias primas, el trabajo en curso o el empaque para el sector alimentario. Las cuchillas recambiables no se deberán usar en las áreas de fabricación, manipulación o almacenamiento de empaques para el sector alimentario.

### **13.7.2 Manejo de incidentes de contaminación por materia o cuerpos extraños**

- 13.7.2.1 En circunstancias en las que se produzca la rotura de un vidrio o de un material quebradizo, se deberá aislar, limpiar, e inspeccionar exhaustivamente el área afectada y el equipo antes del inicio de las operaciones. Los utensilios y equipos utilizados para la limpieza y el calzado de aquellos que caminan en las cercanías deberán inspeccionarse y limpiarse si es necesario.

## **13.8 Eliminación de desechos**

- 13.8.1.1 Documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para recolectar, manipular y almacenar desechos antes de retirarlos de las instalaciones. Esto deberá incluir la consideración de la ruta de eliminación de desechos para evitar la contaminación cruzada en las áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de los empaques para el sector alimentario. La eliminación de sustancias químicas y tóxicas peligrosas debe cumplir con 13.6.2.5.

- 13.8.1.2 Los desechos deberán estar contenidos en contenedores identificados para su propósito, ubicados en áreas designadas y retirados con una frecuencia de rutina que evite la acumulación en áreas de fabricación, manipulación y almacenamiento de los empaques para el sector alimentario.
- 13.8.1.3 El equipo, los carritos, los vehículos y los contenedores de recolección de desechos deberán mantenerse en condiciones de uso adecuadas y limpiarse periódicamente para no atraer plagas y otras alimañas. Las áreas designadas de acumulación y almacenamiento de desechos deben estar bien mantenidas mientras se espera la recolección externa.
- 13.8.1.4 Las revisiones de la efectividad de la gestión de desechos deberán formar parte de las inspecciones regulares de la planta (consulte 2.5.4.3), y los resultados de dichas inspecciones deberán estar incluidos en los informes de inspección pertinentes.
- 13.8.1.5 Donde corresponda, deberá implementarse un procedimiento documentado para la eliminación controlada de materiales de marcas comerciales o de empaques impresos y productos terminados. En los casos en los que se contrate un servicio de eliminación de desechos, el proceso de eliminación deberá revisarse periódicamente para verificar el cumplimiento.

# Apéndice 1: Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
1	Producción, captura y acopio de ganado y animales para caza y apicultura	Al: Cría de animales de granja para carne/leche/huevos/miel	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción animal: <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 5: BPP para producción de productos de origen animal</li> </ul>	Aplica a la captura, transporte, retención, ganadería intensiva y cría de animales en libertad, pero no incluye mariscos. Incluye: <ul style="list-style-type: none"> <li>Producción de animales en libertad e intensiva</li> <li>Producción de productos lácteos</li> <li>Animales para caza</li> <li>Producción de huevos</li> <li>Apicultura</li> </ul>	Incluye, pero no está limitado a ganado, cordero, cerdos, aves, huevos, leche y miel.
2	Cultivo y cosecha de productos frescos y cultivos de semillas germinadas en interiores o medio ambiente protegido	Bl: Cultivo de vegetales (que no sean granos ni leguminosas)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción vegetal: <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 18: BPA para la producción de productos de origen vegetal en interiores</li> </ul>	Se aplica a la producción, cosecha, preparación, envasado y almacenamiento en la planta de productos vegetales bajo agricultura de ambiente controlado (CEA). Incluye todos los productos cultivados en operaciones de cultivo bajo techo, invernaderos, granjas de hongos y operaciones para brótes o germinados.	Incluye, entre otras cosas: <ul style="list-style-type: none"> <li>Todas las variedades de microverdes</li> <li>Todas las variedades de semillas germinadas</li> <li>Tomates, pimientos, pepinos y lechuga</li> <li>Champiñones</li> </ul>
3	Cultivo y producción de productos frescos y nueces	Bl: Cultivo de vegetales (que no sean granos ni leguminosas)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de origen vegetal: <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 7: BPA para la producción de productos de origen vegetal en exteriores</li> </ul>	Aplicable a la producción, cosecha, preparación, envasado en campo y almacenamiento en la planta de frutas enteras frescas, verduras y nueces. Incluye todos los productos cultivados a gran escala y bajo un sistema de producción intensivo de hortalizas, como huertos, viticultura, acuaponía y operaciones de viveros externos.	Todas las variedades de frutas frescas, verduras y nueces que estén listas para consumir (MIRE) o para su procesamiento posterior, incluidos: <ul style="list-style-type: none"> <li>Frutas tropicales y de ambientes templados, zanahorias, remolacha, papas y uvas de vino</li> <li>Uvas de mesa, fresas, frambuesas, arándanos, todos los tipos de verduras de hoja, mezcla de primavera, tomates, pimientos, hierbas y especias y tomates, cebollas verdes, brotes de espinaca, lechugas, melones, etc.</li> </ul>

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
4	Operaciones de una planta de empaque de productos frescos, granos y nueces	Bill: Manipulación del procesamiento previo de productos de origen vegetal	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de origen vegetal <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 10: BPO para la manipulación previa al procesamiento (pre-procesado) de productos de origen vegetal</li> </ul>	Se aplica a la limpieza, el encerado, el empaque, la selección, la clasificación y el almacenamiento en la planta (incluido el almacenamiento en atmósfera controlada) de frutas, verduras y nueces frescas, pre-envasadas, enteras y sin procesar, y la limpieza y el empaque de productos de granos y leguminosas.	Incluye todas las frutas, vegetales, granos y variedades de nueces empacadas en plantas de empaque, que podrían estar sujetas a almacenamiento en atmósfera controlada.
5	Operaciones agrícolas extensas a gran escala	Bill: Producción de granos y leguminosas	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de origen vegetal <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 8: BPA para la producción de granos y leguminosas</li> </ul>	Aplica a la producción, cosecha, preparación, transporte y almacenamiento de cultivos a gran escala incluyendo leguminosas, cereales y otros granos. También incluye el cultivo y la cosecha de cultivos para alimentación de animales.	Todas las variedades de granos y cereales destinadas al consumo humano y a la producción de alimento para animales que incluye, entre otros, trigo, avena, arroz, leguminosas, marihuana (donde es legalmente permitido), soya, legumbres, maíz, algodón, paños, ensilado y heno.
6	Producción intensiva de mariscos	Todo: Piscicultura y producción de productos marinos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Acuicultura <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 6: BPA para la producción de productos marinos</li> </ul>	Aplica a la piscicultura intensiva de peces de agua dulce y mariscos, lo que incluye la limpieza, transporte y almacenamiento, y se extiende a operaciones de desescamado, desentrañado, pelado y enfriamiento.	Todas las especies de peces y mariscos, como: <ul style="list-style-type: none"> <li>Atún, salmón, trucha y otras especies de pescado cultivado.</li> <li>Ostras, mejillones, camarones, langostas, cangrejos y otras especies de mariscos cultivados.</li> </ul>
7	Matanza, deshuesamiento y carnicería	CO: Conversión primaria de origen animal	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 9: BPF para el procesamiento de productos de origen animal</li> </ul>	Aplica al sacrificio, despellejado, corte y deshuesado, procesamiento, almacenamiento en la planta, refrigeración, congelamiento y venta mayorista de todas las especies de animales y animales de caza para consumo, y se extiende a todos los cortes de carne.	Incluye carne no cocida de aves, cerdo y carnes rojas de especies animales preparadas en carnicerías, salas de deshuesado y mercados de venta mayorista, incluida la carne molida. Filetes con o sin hueso de cerdo y especies de carnes rojas, incluidas las carnes rojas molidas. Filetes de aves con hueso o deshuesadas y carne molida de aves.

**APÉNDICE 1:** Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcance de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
8	Carnes y aves procesadas	C1: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 9: BPF para el procesamiento de productos de origen animal</li> </ul>	<p>Aplica a operaciones de procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento en la planta en que la carne (todas las especies de carne roja y aves) sea el ingrediente principal, incluidas las operaciones que añaden valor (como cocción-refrigeración, empanizado, curado, ahumado, cocción, secado, fermentación y empacado al vacío) y operaciones de refrigerado y congelado, pero no de enlatado de productos de carne o aves.</p>	<p>Incluye aves, cerdo y mezclas de carnes rojas, y aves crudas tratadas al calor y fermentadas, cerdo y carnes rojas como salami, salchichas, salchichas para hot dogs, tocino, salchichón, paté, etc.</p>
9	Procesamiento de productos marinos	C1: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 9: BPF para el procesamiento de productos de origen animal</li> </ul>	<p>Aplica al procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento en la planta de productos de todas las especies de peces y mariscos, y se extiende a las operaciones que añaden valor, como desmembrado, fermentación, empanizado, ahumado, cocción, congelamiento, refrigeración, secado y empacado al vacío, pero no enlatado de productos marinos.</p>	<p>Incluye: Pescado entero, filetes de pescado, tortas de pescado moldeadas, porciones de pescado recubierto, productos de pescado crudo, sashimi, sushi, productos de pescado cocido y ahumado tipo surimi, refrigerados o congelados, que no requieren cocción adicional antes de su consumo.</p>
10	Procesamiento de lácteos	C1: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	<p>Aplicable al procesamiento, transporte y almacenamiento de productos alimenticios de todas las especies que se utilizan para acopio de leche, y se extiende a todas las operaciones que añaden valor, como congelamiento, ultrafiltración, evaporación y concentración, fermentación, clarificación, cultivo y secado de leche por atomización, pero no operaciones UHT (consulte CSA 15).</p> <p>Incluye sustitutos de la leche en los que la tecnología es esencialmente igual.</p>	<p>Incluye leche y crema, mantequilla, requesón, crema agria, todas las formas de queso, yogur, helado y leche en polvo. También incluye sustitutos de leche, como leche de soya y tofu, y la leche de fórmula para bebés.</p>

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
11	Procesamiento de la miel	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de productos alimentarios de todas las especies utilizadas para recolección de miel, incluidas las operaciones de clarificación y tratamiento.	Incluye miel, panales, polen/colmenas y jalea real.
12	Procesamiento de huevos	Ci: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica a la clasificación, limpieza, procesamiento, transporte y almacenamiento en la planta de productos alimenticios de todas las especies utilizadas para recolección y procesamiento de huevos.	Huevos limpios y clasificados. Y productos de valor agregado en los que el ingrediente principal sea el huevo.
13	Procesamiento de productos de pastelería y bocadillos	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de bocadillos moldeados y formulaciones para preparación de pasteles y se extiende a todas las operaciones de pastelería.	Incluye artículos de pastelería, como pasteles de carne, tartas de crema, pan, galletas, pasteles y mezclas, y todas las variedades de bocadillos.
14	Procesamiento de frutas, verduras, nueces y jugos de frutas	CII: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de todas las variedades de frutas y verduras procesadas, lo que incluye congelado, fermentación en seco, rebanado, cubicado, corte en tiras y procesamiento en atmósfera modificadas de todas las frutas y verduras, y al tostado, secado y corte de nueces.	Incluye productos de frutas, verduras y nueces congelados, fermentados, secos, rebanados, cubicados, cortados en tiras y procesados en atmósferas modificadas, lo que incluye ensaladas preparadas y de delicatessen. Incluye jugos de frutas y verduras frescos y pasteurizados.



APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
15	Enlatado, UHT y operaciones asépticas	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento de alimentos enlatados de baja acidez, y a la esterilización (retortado) UHT, otros procesos a altas temperaturas o procesos de alta presión (HPP) no cubiertos en ningún otro lugar y la fabricación de los recipientes herméticamente sellados correspondientes.	Incluye: La esterilización comercial de pescados, carnes, frutas y verduras, y otras sopas y salsas de baja acidez en recipientes de metal o de vidrio o en bolsas herméticas. No incluye la pasteurización de productos lácteos, jugos de frutas o verduras, pero incluye el tratamiento UHT de los siguientes productos: <ul style="list-style-type: none"> <li>Leche o productos lácteos.</li> <li>Huevos o productos a base de huevo.</li> <li>Jugos de frutas o verduras.</li> <li>Alimento para mascotas enlatado (consulte CSA 32)</li> </ul>
16	Procesamiento de hielo, bebidas y refrescos	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica a la fermentación, llenado por concentración aséptica o procesos de operación de secado. No incluye la leche en polvo y la pasteurización y tratamiento UHT de la leche o productos lácteos, u operaciones de extracción de jugos de frutas y verduras. No se aplica a bebidas de ingredientes deshidratados (por ejemplo, té, café).	Incluye refrescos carbonatados, aguas carbonatadas y no carbonatadas, agua mineral, hielo, té y café líquido, bebidas energizantes, vino, cerveza y otras bebidas alcohólicas.
17	Fabricación de confitería	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de todos los tipos de confitería y se extiende al procesamiento de chocolates e imitaciones a base de chocolate.	Incluye todos los productos de confitería que están sometidos a refinado, proceso de homogeneización, moldeado, compresión, extrusión y cocción al vacío.

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
18	Fabricación de alimentos preservados	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fabricación de alimentos</li> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	<p>Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de todos los alimentos preservados bajo procesos de altas temperaturas que no estén cubiertos en otro lugar, alimentos preservados por composición que no sean procesados a altas temperaturas y mediante otros métodos alternativos aceptables que no estén cubiertos en otro lugar.</p>	<p>Incluye aderezos, mayonesas, salsas, adobos, encurtidos, mantequilla de maní, mostazas, mermeladas y rellenos.</p>
19	Fabricación de ingredientes para alimentos	K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o coadyuvantes del procesamiento en la producción de alimentos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fabricación de alimentos</li> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	<p>Aplica al procesamiento, mezclado, reenvasado y almacenamiento en la planta de ingredientes para alimentos secos, cultivos y levaduras, pero no incluye productos lácteos, carnes fermentadas ni otros productos fermentados que se mencionen en otro lugar.</p>	<p>Incluye (Cultivos iniciadores - Levaduras) cuajos utilizados para queso, yogur y elaboración de vinos, y cultivos-levaduras utilizados en la industria de la pastelería, así como otros productos utilizados para la conservación de alimentos. Entre otros productos adicionales se encuentran aditivos, conservadores, saborizantes, colorantes, mezclas para sopas, salsas, productos culinarios deshidratados, sal, azúcar, especias y otros condimentos. Aplica a productos de té y de café deshidratados.</p>
20	Fabricación de comidas preparadas	CIII: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal percederos (productos mezclados)	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fabricación de alimentos</li> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	<p>Aplica al procesamiento, recepción, almacenamiento en la planta a temperatura controlada de alimentos preparados de diversos ingredientes (alimentos mezclados) que requieran ser cocinados, hervidos, congelados o refrigerados antes de servir.</p>	<p>Incluye comidas listas para comer (MRE) y postres refrigerados, comidas congeladas, pizzas, pasta congelada, sopas, soluciones para comidas, productos por sous-vide, comidas secadas por congelamiento y deshidratadas. Incluye emparedados, wraps, comidas en plato o en caja y postres de alto riesgo para su distribución a servicios alimentarios.</p>

**APÉNDICE 1:** Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
21	<b>Aceites, grasas y fabricación de cremas para untar a base de aceite o grasa</b>	CII: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal perecederos (productos mezclados)	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica a la fabricación de todos los aceites y grasas de origen animal y vegetal, y a la manufactura de margarina. Incluye procesos de clarificación y refinado.	Incluye manteca (animal y vegetal), aceites de oliva, mani, maíz, vegetal, girasol, cártamo, canola, nuez, semillas, marihuana (donde sea permitido legalmente) y cremas para untar a base de aceite y margarina.
22	<b>Procesamiento de cereales</b>	CII: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento de cereales de todas las variedades, incluida la separación, clasificación, recolección, manipulación de granos a granel, triturado y extrusión.	Incluye trigo, maíz, arroz, cebada, avena, mijo, pasta, marihuana (donde sea permitido legalmente) y cereales para el desayuno.
23	<b>Catering: servicio de alimentos de cortesía o servicio de banquetes</b>	E: Servicio de banquetes	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Servicios de comidas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 16: BPR para servicios de alimentos</li> </ul>	Aplica a toda la preparación de alimentos y las actividades de servicios en la planta, como transporte, almacenamiento y distribución realizados con alimentos mezclados listos para comer que no requieren tratamiento o procesamiento adicional por parte del consumidor. Solo se aplica a los productos preparados en la planta que están listos para comer, listos para servir.	Incluye servicio de catering de alimentos, instalaciones para el mercadeo de delicatessen o autoservicio, restaurantes, centros de comidas rápidas, delicatessen, cafeterías escolares (comedores), servicios de alimentación en hospitales e instituciones, guarderías y servicios de entrega de comidas a domicilio. Incluye emparedados, wraps y postres de alto riesgo que son preparados en planta.
24	<b>Venta minorista de alimentos</b>	FI: Minorista/mayorista	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Mercadeo (minorista) de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 15: BPR para minoristas</li> </ul>	Aplica a la recepción, manipulación, almacenamiento y exhibición a nivel minorista de alimentos estables o preprocesados, y de alimentos envasados o destinados para su preparación posterior por parte del consumidor. Los minoristas que preparan alimentos listos para comer (MRE) también deben incluir CSA23.	Incluye todos los alimentos distribuidos y vendidos a través de establecimientos minoristas. No incluye alimentos que son preparados en planta.

**APÉNDICE 1:** Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
25	<b>Reempaque de productos fabricados fuera de la planta.</b>	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Elementos del sistema</li> <li>• Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Montaje de productos en su totalidad y productos envasados (como nueces, caramelos, frutas secas y carne seca de res) que se fabrican fuera de la planta. Se aplica a productos no cubiertos en otro lugar.	Incluye canastas de regalo, canastas para fiestas y paquetes de presentación.
26	<b>El almacenamiento y la distribución</b>	G: ¿Prestación de servicios de almacenamiento y distribución para el punto final?	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: El almacenamiento y la distribución <ul style="list-style-type: none"> <li>• Elementos del sistema</li> <li>• Módulo 12: BPD para el transporte y la distribución de productos alimenticios</li> </ul>	Se aplica a los centros de distribución exclusivos, almacenes y operadores de transporte que trabajan en la recepción, almacenamiento, consolidación y distribución de productos frescos perecederos y líneas generales de alimentos, incluidos los alimentos secos, fríos, congelados, estables o preprocesados y empacados, o alimentos destinados para ser preparados posteriormente por el consumidor.	Incluye todo el transporte, almacenamiento y entrega de alimentos perecederos y no perecederos vendidos en establecimientos minoristas, mercados e instalaciones de servicios de alimentos. Incluye transporte, almacenamiento y entrega de todas las variedades de nueces, frutas y verduras frescas no procesadas.
27	<b>Fabricación de empaques para alimentos</b>	I: Producción de empaques para alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>• Elementos del sistema</li> <li>• Módulo 13: BPF para fabricación de empaques para alimentos</li> </ul>	Aplica a la fabricación y almacenamiento en la planta de materiales de empaque del sector alimentario. Incluye materiales que se pueden utilizar en la fabricación de alimentos o en instalaciones de servicios alimentarios, incluyendo toallas de papel, servilletas, recipientes de comida desechables, pajitas (absorbedores, popotes) y agitadores.	Todos los materiales de empaque de grado alimenticio, como películas flexibles, recipientes a base de cartón, recipientes metálicos, bolsas flexibles, recipientes de vidrio, recipientes de plástico y de espuma (PET, poliestireno, etc.) y productos desechables para servicios de alimentos (por ejemplo, toallas de papel, servilletas, recipientes de comida desechables, pajitas (absorbedores, popotes) y agitadores).

**APÉNDICE 1:** Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos SQF pertinentes	Descripción	Ejemplo de Productos
31	Fabricación de suplementos dietéticos	K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o coadyuvantes del procesamiento en la producción de alimentos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de suplementos dietéticos</p> <p>Elementos del sistema</p> <p>Módulo 17: BPF para el procesamiento de suplementos dietéticos</p>	Aplica a la fabricación, mezcla, empaque y almacenamiento en la planta de complementos dietéticos.	Incluye vitaminas, probióticos, productos naturales para la salud, mezclas de proteínas y suplementos de etiqueta.
32	Fabricación de alimentos para mascotas	C1, CII, CIII o CIV según corresponda	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para mascotas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 4: BPF para el procesamiento de alimentos para mascotas</li> </ul>	Aplica a la fabricación de alimentos para mascotas dirigida al consumo por parte de animales domésticos y mascotas de especialidad.	Incluye alimentos y golosinas para mascotas húmedos y secos, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados. No incluye alimentos enlatados para mascotas (consulte CSA 15).
33	Fabricación de coadyuvantes para procesamiento de alimentos	K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o coadyuvantes del procesamiento en la producción de alimentos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica a la fabricación, almacenamiento y transporte de productos químicos y coadyuvantes utilizados en los sectores de procesamiento de alimentos.	Incluye lubricantes de grado alimenticio, coadyuvantes para procesamiento y productos químicos para sistemas de limpieza en el lugar.
34	Fabricación de alimentos para animales	D: Producción de piensos	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para animales</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 3: BPF para la producción de alimentos para animales</li> </ul>	Aplica a la fabricación, mezcla, transporte y almacenamiento de alimentos para animales.	Incluye alimentos compuestos y medicados.

# Apéndice 2: Glosario

## A

**Acreditación:** Aval otorgado por un organismo de acreditación que sea miembro del Foro Internacional de Acreditación (International Accreditation Forum (IAF)) y signatario del Acuerdo Multilateral de Reconocimiento (Multilateral Recognition Agreement (MLA)) que confirme que el sistema de gestión de un organismo de certificación cumple con la norma ISO/IEC 17065:2012 (o versión posterior) y con los requisitos de los Criterios para los organismos de Certificación SQF, y que el organismo de certificación es idóneo para recibir una licencia de parte del SQFI para ofrecer el servicio en el/los territorio/s autorizado/s.

**Actividades remotas:** Las medidas que ocurren para recopilar evidencia objetiva de una ubicación que no sea la ubicación física de la organización auditada como parte de una auditoría de sistemas completa.

**Advertencia regulatoria:** Una notificación o asesoramiento formal de una autoridad relevante a una planta certificada con respecto a una violación de los requisitos legislativos.

**Aire ambiental:** Aire atmosférico dentro de una instalación de alimentos cerrada.

**Alcance de la certificación:** Categorías del sector alimentario y productos específicos de la planta que el certificado deberá cubrir.

**Alimento:** Cualquier sustancia, comúnmente de origen animal o vegetal, que los humanos consumen de forma intencional, ya sea que esté procesada, semiprocada o cruda.

Puede incluir el agua, las bebidas alcohólicas y sin alcohol, los materiales incluidos en un producto alimenticio procesado y cualquier otra sustancia identificada por la regulación (legislación) como un alimento.

**Alimentos de alto riesgo:** Alimentos o productos alimenticios con atributos conocidos para el crecimiento microbiológico, la contaminación física o química, o que, puede permitir la supervivencia de flora microbiana patógena u otra contaminación que, si no se controla, puede propiciar enfermedades en el consumidor. También se puede aplicar a alimentos que un cliente considere de alto riesgo, que la regulación alimentaria pertinente declare de alto riesgo o que hayan causado un brote importante de enfermedades transmitidas por los alimentos.

**Alimentos para animales:** Cualquier material simple o combinado, ya sea procesado, semiprocado o crudo, que esté pensado para el consumo directo de animales destinados a la producción de alimentos.

**Alimentos para mascotas:** Cualquier sustancia destinada al consumo de animales domésticos y mascotas especiales. Incluye alimentos y golosinas para mascotas húmedos y secos, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados.

**Alérgenos:** Por lo general, las proteínas que se producen naturalmente en los alimentos o derivados de estas que causan respuestas inmunitarias anormales.

**Amenaza para la calidad:** Riesgo identificado que, si no se controla, tiene el potencial de afectar la calidad de un producto.

**Anual/anualmente:** Ocurre una vez al año.

**Análisis de causa raíz (o ACR):** Método de resolución de problemas para identificar y resolver los problemas principales que causan una no-conformidad, desviación u otro evento adverso de calidad o inocuidad alimentaria.

# A

**Análisis de peligros y puntos críticos de control (APPCC) (GFSI):** Análisis de peligros y punto crítico de control.

Un sistema que identifica, evalúa, controla y monitorea los peligros relacionados con la inocuidad alimentaria y especificados por el Codex Alimentarius (CAC / RCP 1-1969).

**Área de alto riesgo:** Cuarto o área separada donde se realizan procesos de alimentos de alto riesgo y que requiere un mayor nivel de prácticas de higiene para evitar la contaminación de alimentos de alto riesgo con organismos patógenos.

**Área de inspección:** Una estación designada cerca de los procesos con el propósito de monitorear los atributos y parámetros de inocuidad o calidad de los alimentos.

**Auditor:** Consultar Auditor SQF

**Auditor SQF:** Una persona registrada por el SQFI para llevar a cabo una auditoría del Sistema de inocuidad alimentaria o de calidad de la planta SQF. Un auditor debe trabajar en nombre de un organismo de certificación autorizado. Los términos "Auditor SQF" y "Auditor SQF subcontratado" tendrán el mismo significado.

**Auditoría:** Consultar Auditoría SQF

**Auditoría de certificación:** Una auditoría del Sistema SQF completo de una planta, donde el Sistema SQF de la planta no ha sido previamente certificado o ha sido previamente certificado, pero requiere certificación ya que la planta ha revocado o suspendido voluntariamente la certificación anterior.

**Auditoría de planta:** El componente en la planta de una auditoría de certificación o de recertificación que revisa los productos y procesos de la planta para determinar la documentación y la implementación efectiva del sistema de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF de la planta (consulte "Visita en la planta").

**Auditoría de recertificación:** Una auditoría del Sistema de calidad o inocuidad alimentaria SQF de la planta en un plazo de treinta (30) días calendario, poco antes o poco después del aniversario del último día de la auditoría de certificación inicial.

**Auditoría de vigilancia:** Una auditoría de seis (6) meses del Sistema SQF de una planta en la que la planta recibió una calificación de "C – cumple" en la última auditoría de certificación o recertificación, o si la planta es suspendida como resultado de una calificación de "F– no cumple" en una auditoría de vigilancia o recertificación.

**Auditoría no anunciada:** Una auditoría de recertificación que se lleva a cabo una vez cada tres (3) años y treinta (30) días antes o después de la fecha de aniversario de la certificación inicial, sin previo aviso a la planta con certificación SQF.

El primer ciclo de tres años comienza con la fecha de auditoría de certificación inicial. Dentro de los primeros tres años de certificación, la planta debe tener una auditoría no anunciada. Posteriormente, hay una auditoría no anunciada cada tres años.

Una planta puede renunciar al requisito respecto al ciclo de certificación de tres años y voluntariamente optar por tener auditorías anuales de recertificación no anunciadas. Se reconocerá a las plantas con auditorías anuales de recertificación no anunciadas en el certificado SQF como una "planta selecta de SQFI" (consulte "Planta selecta de SQF").

**Auditoría SQF:** Una inspección sistemática e independiente de un Sistema de inocuidad o calidad alimentaria de la planta SQF hecha por un auditor de inocuidad o calidad alimentaria de SQF para determinar si las actividades de inocuidad alimentaria, los sistemas de calidad, la higiene y la gestión de los alimentos se llevan a cabo de acuerdo con dicha documentación del sistema y cumplen con los requisitos del Código SQF de inocuidad o calidad alimentaria, según corresponda, y para verificar si estos arreglos se implementan de manera efectiva.

## A

La auditoría puede realizarse en parte utilizando actividades remotas utilizando tecnología de comunicación de la información (TIC) desde una ubicación distinta de la ubicación física de la planta de auditoría.

**Autoridad pertinente:** Consejo nacional, estatal o local, de comisión o estatutario que establece y controla los requisitos legislativos relativos a la inocuidad de los productos agrícolas y alimenticios en toda la cadena de suministro.

## B

**Base de datos de evaluación SQF:** Base de datos en línea utilizada por el SQFI para administrar el registro de la planta, las auditorías de planta, las resoluciones de acciones correctivas y la certificación de la planta.

## C

**Calidad:** Una medida para superar las expectativas del cliente o de la corporación y una condición de estar libre de defectos, deficiencias y variaciones significativas.

**Capacitación en APPCC:** Capacitación en los principios y aplicación de un sistema APPCC basado en el Anexo de los Principios Generales de Higiene Alimentaria de la Comisión del Codex Alimentarius.

Esta capacitación debe:

1. Reconocida como un curso de capacitación en APPCC usado en forma intensiva en un país.
2. Ser administrada y ofrecida por una institución reconocida.
3. El conocimiento adquirido por el candidato deberá ser evaluado como parte del programa de capacitación.

**Capacitador SQF:** Una persona contratada para un centro autorizado de capacitación SQF que se ha postulado y ha cumplido con los requisitos enumerados en los “Criterios para capacitadores SQF” publicados por SQFI y, luego de su aprobación, es registrado en el SQFI para proporcionar una capacitación uniforme en el programa SQF.

**Categoría del Sector de Alimentos (CSA):** Un esquema de clasificación establecido para asistir en un método uniforme para la gestión del programa SQF, y define las actividades de fabricación, producción, procesamiento, almacenamiento, venta mayorista, distribución, venta al detalle y de servicios alimentarios, así como a otros servicios del sector de alimentos. Las categorías del sector alimentario se aplican al registro de la planta, el auditor, el instructor y el consultor según lo definido por el SQFI.



C

**Centro de capacitación:** Una entidad que ha celebrado un acuerdo de licencia con SQFI para dictar cursos de capacitación con licencia de SQFI, incluidos los Cursos de capacitación sobre implementación de sistemas de SQF, el Curso de profesional de SQF avanzado y el Curso de implementación de fundamentos de SQF.

**Certificación:** Un proceso en el que un organismo de certificación SQF autorizado confirma el cumplimiento del sistema de inocuidad o calidad alimentaria SQF con el Código SQF de inocuidad o calidad alimentaria, según corresponda, luego de una auditoría de certificación o de recertificación. Los términos “certificar”, “certifica” y “certificado” tendrán el significado correspondiente en virtud del Programa SQF, la finalización de una auditoría de certificación de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF y/o una auditoría de recertificación.

**Certificación de varias plantas:** La certificación de varias plantas implica la designación y la certificación de una planta central (es decir, fabricante, empaquetador, depósito) de la cual se alimenta una red de subplantas certificadas que realizan la misma función. La planta central y todas las subplantas se encuentran en un país y operan bajo la misma legislación de inocuidad alimentaria (consulte el Apéndice 4: Requisitos para la certificación de varias plantas)

**Certificado:** Un documento oficial en un formato aprobado por el SQFI, que es otorgado a una planta por un organismo de certificación autorizado que confirma el cumplimiento exitoso de una auditoría de certificación o una auditoría de recertificación de inocuidad o calidad alimentaria SQF.

**Ciclo de certificación:** Período anual entre las auditorías de certificación o recertificación de la planta.

**Cliente:** Comprador o persona que adquiere productos o servicios de una planta con certificación SQF.

**Coadyuvantes del procesamiento:** Cualquier sustancia utilizada intencionalmente en el procesamiento de materias primas, alimentos o sus ingredientes para cumplir con un determinado propósito tecnológico durante el tratamiento o procesamiento, pero que no forma parte del producto terminado.

**Comisión del Codex Alimentarius (Codex):** Entidad mundialmente reconocida cuyo propósito es guiar y promover la elaboración y el establecimiento de definiciones, estándares y requisitos para alimentos, y brindar asistencia para su armonización, para permitir, de esa forma, el comercio internacional. La Secretaría general de la Comisión está compuesta por el personal de la Organización para la Agricultura y la Alimentación y de la Organización Mundial de la Salud. La Comisión del Codex Alimentarius adoptó los principios del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC) en el año 1997.

**Competencia:** Capacidad para aplicar conocimientos y habilidades para lograr los resultados deseados (ISO 19011).

**Consultor SQF:** Persona que está registrada por el SQFI para brindar asistencia en el desarrollo, la validación, la verificación, la implementación y el mantenimiento del Sistema SQF en nombre de la planta del cliente, y en las categorías de la industria alimentaria adecuadas para el alcance del registro.

**Corporación (o corporativo):** Una oficina central. Una entidad que no fabrica ni manipula productos, sino que supervisa y contribuye al sistema de inocuidad o calidad alimentaria en una planta con certificación SQF propiedad de una corporación.

**Corrección:** Medida para eliminar una no-conformidad detectada. Tiene el mismo significado que “corregido”.

## C

**Cronograma de verificación:** Cronograma que describe la frecuencia y la responsabilidad para llevar a cabo los métodos, los procedimientos o las pruebas adicionales a aquellos utilizados en el control, y para determinar que el estudio APPCC se haya completado correctamente, que el Sistema SQF pertinente cumpla con el plan de calidad e inocuidad de alimentos correspondiente, y que continúe siendo eficaz.

**Código de práctica de la industria:** Las normas, las reglas o los protocolos de la industria establecidos por grupos de la industria, que proporcionan lineamientos prácticos y específicos de la industria sobre el cumplimiento de las regulaciones mientras satisfacen las necesidades de la industria.

**Cultura de inocuidad alimentaria (GFSI):** Valores compartidos, creencias y normas que afectan la mentalidad y el comportamiento hacia la inocuidad alimentaria en, a través y en toda la organización.

Los elementos de la cultura de inocuidad alimentaria son aquellos elementos del sistema de gestión de inocuidad alimentaria que la gerencia general de una compañía puede utilizar para impulsar la cultura de inocuidad alimentaria dentro de la compañía. Éstas incluyen, entre otras:

- Comunicación sobre las políticas y responsabilidades de inocuidad alimentaria.
- Capacitación
- Comentarios de los empleados sobre problemas relacionados con la inocuidad alimentaria.
- Medición del rendimiento.

## D

**Defensa alimentaria:** Según la definición de la Administración de Alimentos y Fármacos de los Estados Unidos, son los esfuerzos para evitar la contaminación intencional de los alimentos por peligros biológicos, físicos, químicos o radiológicos que no pueden ocurrir, de forma razonable, en el suministro de alimentos.

**Desviación:** Una no-conformidad que se presenta con respecto al Código SQF de Calidad. Las desviaciones se clasifican de la siguiente forma:

- **Una desviación de calidad menor** es una omisión o deficiencia del sistema de calidad que produce condiciones no satisfactorias. Si no se controla, puede conllevar una amenaza para la calidad, pero, probablemente, no cause una falla de los elementos de un sistema.
- **Una desviación de calidad importante** es una omisión o deficiencia del sistema de calidad que produce condiciones no satisfactorias que conllevan una amenaza para la calidad significativa y que probablemente resulte en una falla de los elementos de un sistema.

Las desviaciones críticas no existen en una auditoría de sistemas de calidad.

## E

**Elementos de buenas prácticas:** Prácticas de gestión y operativas que definen las mejores prácticas de manipulación y elementos de higiene para la producción, fabricación, almacenamiento, transporte y venta minorista de alimentos o piensos.

- Las buenas prácticas agrícolas/operativas (BPA/BPO) se aplican a las granjas de frutas, verduras y granos
- Las buenas prácticas de acuicultura (BPA) se aplican a la agricultura intensiva de mariscos
- Las buenas prácticas de distribución (BPD) se aplican a instalaciones independientes de almacenamiento y transporte del alimento
- Las buenas prácticas de fabricación (BPF) se aplican a la fabricación de alimentos y piensos
- Las buenas prácticas de producción (BPP) se aplican a las granjas ganaderas
- Las buenas prácticas minoristas (BPM) se aplican a los puntos de venta de alimentos minoristas

**Elementos del sistema:** Requisitos de gestión de la inocuidad de alimentos SQF aplicados por todas las plantas en toda la cadena de suministro para obtener la certificación SQF (es decir, cláusulas 2.1 - 2.9).

**Elementos obligatorios:** Elementos del sistema que deben implementarse y auditarse para que una planta logre la certificación SQF de inocuidad de los alimentos. Los elementos obligatorios no pueden estar exentos durante una auditoría de certificación/recertificación.

**Empaque en contacto con alimentos:** El empaque para alimentos es el material alrededor de un alimento que contiene y protege el alimento a través de la cadena de suministro. El empaque en contacto con alimentos es el material que contiene el material en contacto directo con los alimentos.

**Encargado del sistema SQF (también Encargado de calidad SQF):** Persona designada por la planta para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del propio Sistema SQF de la planta. Durante la auditoría de certificación/recertificación, el auditor SQF de inocuidad o calidad de los alimentos verificará los detalles de las cualificaciones del encargado del Sistema SQF para cerciorarse que se cumplan los requisitos del Código SQF de calidad e inocuidad de los alimentos.

El encargado de inocuidad de los alimentos de SQF y el encargado de calidad de SQF pueden o no ser la misma persona.

**Equipo que no reúne los requisitos necesarios:** Equipo de procesamiento, empaque, almacenamiento, transporte o manipulación que no es adecuado para el propósito previsto y que puede comprometer potencialmente la inocuidad y/o calidad de los alimentos o de los alimentos para animales.

**Estación o estacional:** Un período en el cual se lleva a cabo la mayor actividad durante no más de cinco meses consecutivos en un año calendario; por ejemplo, cosechas y empaques durante la temporada de manzanas.

**Estándar:** Documento normativo y otros documentos normativos definidos, establecidos por consenso y aprobados por un órgano que proporciona, para uso común y repetido, reglas, lineamientos o características para las actividades o sus resultados, con el objetivo de alcanzar el grado de orden óptimo en un determinado contexto.

**Evaluación de riesgos:** Es el proceso de determinar el nivel de acción necesario para prevenir o eliminar un evento adverso de inocuidad alimentaria (o calidad), o determinar la probabilidad y consecuencia de un resultado adverso de inocuidad alimentaria (o calidad) si las actividades planificadas no ocurren como se esperaba. La evaluación de riesgos es parte de una estrategia de gestión de riesgos.

## E

**Evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario:** Una evaluación del estilo de evaluación de riesgos de la vulnerabilidad de un alimento al fraude alimentario.

**Evento de inocuidad de los alimentos:** Un incidente dentro de la cadena de suministro de alimentos en el que existe un riesgo, riesgo potencial o riesgo percibido de enfermedad o enfermedad confirmada asociada con el consumo de un alimento, y que requiere intervención. (CSAf-ptin.apec.org)

**Exclusa de aire:** Espacio que permite el paso de personas de un ambiente a otro y que cuenta con dos puertas en serie, que no se abren de forma simultánea, para minimizar la transferencia de plagas, polvo, olores o aire de un área a la otra.

**Exento (o exención):** Término aplicado a elementos del Código de calidad e inocuidad de los alimentos SQF que la planta no desea incluir en la auditoría del Sistema SQF y para los cuales ha enviado una solicitud por escrito de exclusión al organismo de certificación antes del inicio de las actividades de auditoría programadas.

En el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos, no se pueden excluir los elementos obligatorios del sistema. El organismo de certificación debe confirmar los motivos de exención como parte de la auditoría de planta.

El término también se aplica a los productos, procesos o áreas de la planta que esta desea excluir de la auditoría. Se deberá enviar una solicitud, por escrito, al organismo de certificación antes de la actividad de la auditoría y se deberá mencionar en la descripción de la planta, en la base de datos de evaluación SQF.

**Experto técnico:** Persona vinculada a un organismo de certificación SQF autorizado para proporcionar un alto nivel de soporte técnico al equipo de auditoría de certificación. El Experto técnico deberá estar aprobado por el SQFI antes de la auditoría de certificación/recertificación, deberá demostrar un alto grado de experiencia y competencia técnica en la categoría del sector alimentario que se esté estudiando, deberá demostrar conocimiento y comprensión sólidos del método APPCC.

## F

**Fabricante por contrato (o cotrabajador, cofabricante):** Instalaciones que una planta con certificación SQF contrata para producir, procesar, empaclar o almacenar parte o la totalidad de uno o más productos incluidos en el alcance de la certificación SQF de la planta. En algunos casos, la fabricación de un producto podría realizarse, indistintamente, en la planta certificada y estar a cargo del fabricante por contrato. En otros casos, un fabricante por contrato solo puede utilizarse de forma intermitente para cumplir o complementar la producción de la planta certificada. Los fabricantes por contrato deben cumplir con los requisitos descritos en el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos.

**FMI:** Una corporación sin fines de lucro, que trabaja con toda la industria alimentaria y en su nombre para promover una cadena de suministro de alimentos de consumo más segura, saludable y eficiente, con sus oficinas principales en 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, Estados Unidos de América.

## F

**Fraude alimentario:** Según la definición de la Universidad Estatal de Michigan, es un término colectivo que se utiliza para abarcar la sustitución, adición, adulteración o falsificación deliberada e intencional de alimentos, ingredientes para alimentos o empaques para alimentos o etiquetado, información del producto; o declaraciones falsas o engañosas sobre un producto con fines económicos. También puede incluir productos de mercado negro o robados.

**Fundamentos de la inocuidad de los alimentos:** Un código de nivel inicial para los negocios nuevos y en desarrollo que cubre las Buenas Prácticas Agrícolas o de Acuicultura (BPA) básicas, Buenas prácticas de fabricación (BPF) o Buenas Prácticas de Distribución (BPD) y que define los elementos esenciales que deben implementarse para cumplir con la legislación pertinente y los requisitos de inocuidad de alimentos del cliente. Las plantas que cumplen con los requisitos de certificación del Código SQF respecto a los fundamentos de la inocuidad de los alimentos reciben un certificado de parte de un organismo de certificación autorizado por el SQFI.

## G

**Gerencia General de la planta:** Persona en el más alto nivel de la planta, responsable de las operaciones comerciales y la implementación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad y calidad alimentaria.

**Gestión de crisis:** El proceso mediante el cual una planta controla un evento (por ejemplo, una inundación, una sequía, un incendio, una pandemia, etc.) que afecta negativamente la capacidad de la planta para ofrecer continuidad del suministro de alimentos seguros y de calidad, y que requiere de la implementación de un plan de gestión de crisis.

## N

**Inconformidad (o no-conformidad):** No cumple con un requisito (ISO/IEC 19011). Los niveles y las definiciones de no-conformidad dentro de los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos son:

- **Una no-conformidad menor** es evidencia de un incumplimiento aleatorio o poco frecuente para mantener el cumplimiento de un requisito, pero no indica una falla en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos o que la inocuidad de los alimentos está comprometida. Es evidencia de una implementación incompleta o inapropiada de los requisitos de SQF, que, si no se corrige, podría llevar a la falla de los elementos de un sistema.
- **Una no-conformidad importante** es una falla de un elemento del sistema, una falla sistémica en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos, una desviación grave de los requisitos y/o la ausencia de evidencia que demuestre el cumplimiento de un elemento del sistema aplicable o buenas prácticas operativas. Es evidencia de un riesgo para la inocuidad de los alimentos para los productos incluidos en el alcance de la certificación.

I

- **Una no-conformidad crítica** es una falla de los controles en un punto crítico de control, un programa de requisitos previos o cualquier otro paso del proceso, y se considera que existe la posibilidad de causar un riesgo significativo para la salud pública o que el producto resulte contaminado.

**Ingredientes:** Materiales menores (p. ej., especias) utilizados para complementar la conversión de materias primas en el proceso de fabricación de alimentos (consulte “materias primas”).

**Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (Global Food Safety Initiative, GFSI):** La Iniciativa global de inocuidad de los alimentos es una organización privada establecida y gestionada por el Foro de Bienes de Consumo, la asociación de comercio internacional. La GFSI mantiene un esquema para comparar los estándares de inocuidad alimentaria utilizados para

certificar a los productores, los almacenes de fabricantes, los minoristas de alimentos y otros negocios dentro de la cadena de suministro de alimentos.

**Inocuidad de los piensos:** Principios y prácticas aplicados a la producción y fabricación de alimentos para animales con el fin de garantizar que no les causen daño a los animales ni a los seres humanos.

**Instalaciones:** Las instalaciones de la planta que se encuentran en su dirección. El área de producción, fabricación o almacenamiento en la que se produce, procesa, empaqueta o almacena un producto, e incluye los procesos, los equipos, el ambiente, los materiales y el personal que participa. La gestión y la supervisión de las instalaciones deben estar a cargo de la misma gerencia de operaciones. La instalación es la planta auditada durante la realización de una auditoría en la planta (consulte “planta”).

L

**Laboratorios en las instalaciones:** Área designada y cerrada en la planta, donde se realizan las pruebas de productos químicos, microbiológicos y otros, y que, si no se controlan, podrían conducir a una contaminación. Requiere la aplicación de buenas prácticas de laboratorio.

**Legalidad:** Se refiere a las regulaciones nacionales, federales, estatales y locales aplicables a un producto certificado en el país de fabricación y en los mercados previstos.

**Lista de verificación de auditorías:** El formulario que enumera los elementos del Código SQF de inocuidad y/o calidad de los alimentos específicos para el alcance

y la fecha de una auditoría de la planta registrada, que se descarga de la base de datos de evaluación del SQFI y es utilizado por el auditor SQF de inocuidad y/o calidad de los alimentos al realizar una auditoría SQF de inocuidad y/o calidad de los alimentos.

**Logotipo SQF:** Es el logotipo SQF que aparece en las reglas de uso del logotipo SQF.

**Límites máximos de residuos (LMR):** Establecidos por las regulaciones locales o la Comisión del Codex Alimentarius, y se aplican a los niveles de traza máximos permisibles de las sustancias químicas agrícolas y veterinarias en los productos agrícolas, especialmente productos agrícolas que entran a la cadena alimentaria.

## M

**Marcas comerciales:** Una etiqueta, logotipo o marca reconocible que identifica una materia prima o un producto terminado con un productor, fabricante o minorista en particular.

**Materias primas:** El material principal a partir del cual se elabora un alimento o pienso para animales. Las materias primas pueden estar sin procesar, es decir, materiales agrícolas primarios, o procesadas, es decir, la forma se ha cambiado sustancialmente antes de que el centro las reciba (consulte “ingredientes”).

**Medidas correctivas:** Medida para eliminar la causa de una no-conformidad detectada identificada en una auditoría de inocuidad de los alimentos, una desviación identificada en una auditoría de calidad u otra situación indeseable y para evitar la recurrencia. También se conoce como “medida correctiva y preventiva” (consulte “análisis de causa raíz”).

**Monitoreo del aire comprimido:** Programa que incluye pruebas de partículas, agua, aceite, microbiológicas y gaseosas relevantes en aire comprimido u otros gases. Una verificación de la efectividad del mantenimiento y la filtración del compresor que tiene una instalación de gestión.

**Método APPCC:** La implementación de programas de pre-requisitos y la aplicación de los principios APPCC en la secuencia lógica de doce pasos, como se describe en la edición vigente de los Lineamientos de la Comisión del CODEX Alimentarius. Los Códigos SQF de inocuidad y calidad alimentaria utilizan el método APPCC para el control de los peligros para la inocuidad de los alimentos y el control de las amenazas para la calidad en el segmento de la cadena alimentaria que se esté considerando.

## N

**Número de certificación:** Número único proporcionado por el organismo de certificación e incluido en el certificado, y emitido a una planta que ha cumplido satisfactoriamente una auditoría de certificación de inocuidad alimentaria o de calidad SQF.

**N/A:** Significa “no aplicable” y puede ser informado durante la auditoría de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF por el auditor de inocuidad o de calidad de alimentos cuando, según el auditor, un elemento no aplica.

También se puede emplear N/A para evitar la duplicación de un cargo, por ejemplo cuando se ha establecido una no-conformidad por un elemento similar, pero más adecuado. En este caso, el elemento será informado como N/A.

O

**Organismo de certificación (también Organismo de certificación autorizado):**

Entidad que suscribe un acuerdo de licencia con el SQFI para autorizarlo a certificar el Sistema SQF de una planta en cumplimiento de la norma ISO/IEC 17065:2012 (o versión posterior) y de los criterios para los organismos de certificación SQF.

**Organismo de certificación autorizado:**  
Consulte “Organismo de certificación”

P

**Período de restricción:** Fechas nominadas por la planta y acordadas por el organismo de certificación cuando una auditoría no anunciada no puede realizarse debido a motivos legítimamente comerciales (p. ej., mantenimiento, escasez de materia prima).

**Plagas:** Alimañas, incluyendo aves, roedores, insectos u otras especies no deseadas que pueden transmitir enfermedades y suponen un riesgo para el empaçado, alimentos y alimentos para animales.

**Plan:** Según la definición de la norma ISO 9001, se utilizan documentos para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados según los requisitos del cliente y las políticas de la organización (consulte Plan de Inocuidad alimentaria (calidad)).

**Plan APPCC:** Documento elaborado según el método APPCC del CODEX para asegurar el control de los peligros que sean significativos para la inocuidad alimentaria o la identificación de amenazas para la calidad del producto que se esté considerando.

**Plan de calidad alimentaria:** Como se describe en el Código SQF de calidad, deberá basarse en el método APPCC del CODEX, incluir controles de proceso en puntos críticos de calidad en la producción para monitorizar la calidad del producto, identificar desviaciones respecto de los parámetros de control y definir las correcciones necesarias para mantener el proceso bajo control.

**Plan de defensa alimentaria:** Conjunto de documentos escritos que se basa en los principios de defensa alimentaria e incorpora una evaluación de vulnerabilidades, incluye estrategias de mitigación y delinea el monitoreo de defensa alimentaria, las medidas correctivas y los procedimientos de verificación a seguir. ([www.fda.gov](http://www.fda.gov))

**Plan de inocuidad de alimentos:** Como se describe en los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos, el plan deberá estar basado en el método APPCC del CODEX, incluir controles de proceso en puntos de control en la producción para monitorear la inocuidad del producto, identificar desviaciones respecto de los parámetros de control y definir las correcciones necesarias para mantener el proceso bajo control.

**Plan de mitigación de fraude alimentario:** Un plan diseñado para abordar los factores de riesgo identificados en la evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario.

**Planta:** La ubicación específica donde un negocio de alimentos involucrado en la producción, fabricación, procesamiento, transporte, almacenamiento, distribución o venta de alimentos, bebidas, empaques, alimentos para animales o alimentos para mascotas implementa un Sistema SQF de inocuidad de los alimentos o calidad.



P

**Planta central:** Planta con certificación SQF en la cual se planifican las actividades para controlar y administrar una red de subplantas, con certificado SQF, dentro de un programa de varias plantas SQF (consulte los requisitos del programa de varias plantas del SQFI).

**Planta selecta de SQFI:** Reconocimiento en el certificado del SQFI para una planta que se ha comprometido voluntariamente a realizar auditorías anuales de recertificación sin previo aviso (consulte “auditoría no anunciada”).

**Potable:** Agua que se puede beber.

**Procesamiento:** Una serie de pasos operativos en los que se cambia la naturaleza de los alimentos. El procesamiento incluye, entre otras cosas, el reenvasado, sobreembolsado y reetiquetado de alimentos, matanza, desmembramiento, separación, clasificación, limpieza, tratamiento, secado, salazón, cocción, enlatado, purificación y pasteurización de los alimentos.

**Procesos de alimentos de alto riesgo:** Un proceso que requiere controles específicos o un nivel mayor de prácticas de higiene para evitar la contaminación de alimentos por patógenos.

**Producto:** Una sustancia alimentaria o de pienso que se aplica a una categoría específica del sector alimentario según lo definido por el SQFI.

**Producto que no reúne los requisitos necesarios:** Alimentos o productos alimenticios terminados o en proceso que no cumplen con las especificaciones de inocuidad y/o calidad de los alimentos, según corresponda, y que pueden ser inseguros.

**Productor primario o productor:** Una única entidad involucrada en la producción precultivo, el empaque en campo, el almacenamiento y el abastecimiento de productos agrícolas producidos o cosechados bajo su control exclusivo.

**Productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas:** Sólidos, líquidos o gases que sean radiactivos, inflamables, explosivos, corrosivos, oxidantes, asfixiantes, patógenos o alergénicos, incluidos los detergentes, desinfectantes, productos químicos para el control de plagas, lubricantes, pinturas, coadyuvantes del procesamiento, aditivos bioquímicos, entre otros, que si se utilizan o se manipulan incorrectamente o en dosis aumentadas podrían causar daños al manipulador o al consumidor.

Los productos químicos tóxicos o peligrosos pueden ser prescritos por la regulación como “productos peligrosos” y pueden incluir una etiqueta de “veneno”, “material peligroso” o “peligro químico”, según la jurisdicción.

**Programa:** Un plan utilizado para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados según los requisitos del cliente y las políticas de la organización. Los ejemplos incluyen el programa de gestión de alérgenos o un programa de control ambiental.

**Programa de certificación:** Según la definición de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos, es un plan sistemático que se ha desarrollado, aplicado y mantenido para el alcance de la inocuidad alimentaria. Consiste en un estándar y un sistema de inocuidad alimentaria acerca de los procesos especificados o un servicio de inocuidad alimentaria al que se aplica el mismo plan. El programa de inocuidad alimentaria deberá contener al menos un estándar, un alcance claramente definido y un sistema de inocuidad alimentaria.

**Programa de control ambiental (EMP):** Un programa que incluye la toma de muestras de patógenos o de un indicador, según corresponda, para detectar riesgos en las condiciones sanitarias del ambiente de procesamiento o manipulación de alimentos. Una verificación de la efectividad de los controles de patógenos con los que cuenta una instalación de gestión vigente.

P

**Programa de requisitos previos:** Una medida procedimental que, al ser implementada, reduce la posibilidad de ocurrencia de un peligro para la inocuidad o la calidad de los alimentos, pero que podría no estar directamente relacionado con actividades que se lleven a cabo durante la producción.

**Programa de varias plantas:** Un programa de varias plantas SQF consiste en una planta central con certificación SQF conforme a la cual se planifican actividades para gestionar y controlar los sistemas de gestión de la inocuidad de alimentos de una red de subplantas en virtud de un vínculo contractual o legal (consulte el Apéndice 4: Requisitos para la certificación de varias plantas)

**Programa SQF:** El Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos y todas las reglas, sello de calidad, la propiedad intelectual y los documentos asociados.

**Propietario del programa de certificación o CPO (GFSI):** Según lo define la Iniciativa Global de Inocuidad Alimentaria, una organización que es responsable del desarrollo, la gestión y el mantenimiento de un Programa de Certificación.

**Proveedor:** Entidad que proporciona un producto o servicio a la planta con certificación SQF.

**Proveedores aprobados:** Proveedores que han sido evaluados y aprobados por una planta, según la evaluación de riesgos, como capaces de cumplir con los requisitos de inocuidad y calidad alimentaria de las plantas respecto a los bienes y servicios suministrados.

**Pruebas de competencia:** Las pruebas de competencia calibran el desempeño del personal de laboratorio y de los evaluadores en proceso que realizan análisis microbiológicos, químicos o físicos de ingredientes, materiales, productos terminados, trabajos en curso y el entorno de procesamiento por medio de comparaciones entre laboratorios.

**Pureza:** Ausencia de contaminantes que podrían causar un peligro para la inocuidad de los alimentos.

R

**Recertificación:** Una recertificación otorgada por un organismo de certificación del Sistema de inocuidad o de calidad alimentaria SQF de una planta, como resultado de una auditoría de recertificación. La recertificación tendrá un significado correspondiente.

Una no-conformidad crítica también se presenta si el organismo de certificación considera que existe una falsificación sistémica de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y del Sistema SQF.

**Recuperación:** Producto que está intacto y no requiere ningún procesamiento o manipulación adicional, pero que se vuelve a empacar para su distribución. Por ejemplo, combinación de cajas incompletas para lograr una caja completa. También se puede denominar "reempaque".

**Reglas de uso:** Las reglas y procedimientos que se encuentran en las reglas de uso del logotipo o del sello de calidad SQF, incluido el cronograma de certificación y cualquier modificación, variación o reemplazo de las reglas de uso de marcas comerciales SQF.

## R

**Reprocesamiento:** Alimentos, materiales e ingredientes, incluyendo los trabajos en curso que han dejado el flujo normal del producto y requieren que se tomen medidas antes de que sea aceptable para su despacho y que sean adecuados para su reutilización dentro del proceso.

**Requisitos generales:** La edición actual del documento denominado “Criterios para organismos de certificación SQF: Guía SQF sobre la aplicación de la norma ISO/IEC 17065:2012, Requisitos Generales para Organismos de Certificación”, publicado por el SQFI.

## S

**Sello de calidad SQF:** Se refiere al sello SQF que se muestra en las reglas de uso de sello de calidad SQF.

**Servicio:** Una o más actividades realizadas entre el proveedor y el cliente y generalmente son tangibles (ISO/IEC 17065).

**Sistema SQF:** Un sistema de gestión y prevención de riesgos que incluye un plan de inocuidad de alimentos y un plan de calidad alimentaria implementados y operados por una planta para asegurar la inocuidad o la calidad de los alimentos. Es implementado y mantenido por un encargado del Sistema SQF, auditado por un auditor SQF de inocuidad o calidad de los alimentos y certificado por un organismo de certificación autorizado por el cumplimiento de los requisitos del Código SQF de inocuidad o calidad de los alimentos.

**SQFI:** El Instituto SQF, una división de FMI.

**Subplanta:** Planta con certificación SQF que opera según un vínculo contractual con una planta central con certificación SQF dentro de un programa de varias plantas SQF (consulte el Apéndice 4: Requisitos para la certificación de varias plantas de SQF).

**Suplemento dietético:** Un producto que contiene una o más vitaminas, hierbas, enzimas, aminoácidos u otros ingredientes, que se toma por vía oral para complementar o aumentar la dieta del consumidor.

Incluye productos que generalmente no están cubiertos por las reglamentaciones de inocuidad alimentaria en el país de fabricación o venta, y puede incluir medicamentos alternativos o tradicionales no regulados por el país de fabricación o venta.

Los suplementos dietéticos también se conocen como productos de salud naturales o nombres alternativos que se alinean con las regulaciones específicas del país de fabricación o venta.

## T

**Tecnología de la comunicación de la información (TIC):** El uso de tecnología para recopilar, almacenar, recuperar, procesar, analizar y transmitir información. Incluye software y hardware como teléfonos inteligentes, dispositivos portátiles, computadoras portátiles, computadoras de escritorio, drones, cámaras de video, tecnología portátil, inteligencia artificial y otros. (Referencia: IAF MD:4, Documento obligatorio para el uso de tecnología de la información y comunicación (TIC) para fines de auditoría/evaluación; Foro internacional de acreditación)

**Tratamiento del agua:** Tratamiento microbiológico, químico o físico del agua que se utiliza en tareas de procesamiento o de limpieza, con el fin de asegurar su potabilidad e idoneidad.

## V

**Validación:** El elemento de verificación se concentra en recolectar y evaluar información científica y técnica para determinar si el plan de inocuidad alimentaria (o calidad) APPCC, cuando se implementa adecuadamente, controlará efectivamente los peligros (Codex).

**Verificación:** Aquellas actividades, además del control, que determinan la validez del plan de inocuidad (o calidad) alimentaria APPCC y garantizan que el sistema funciona según el plan (Codex).

**Visita en la planta:** Una visita no anunciada a una planta por parte de un auditor autorizado del organismo de certificación para verificar la implementación efectiva de las medidas correctivas que resultaron de la suspensión en la auditoría de recertificación anterior. Según la causa de la suspensión, la visita a la planta se realiza dentro de los treinta (30) días o sesenta (60) días de que el organismo de certificación reciba el plan de medidas correctivas de la planta.

# Apéndice 3: Reglas de uso del Logotipo SQF

## 1 Introducción

- 1.1 El logotipo SQF es propiedad del SQFI. Las plantas no obtienen derechos de propiedad sobre el logotipo SQF.
- 1.2 El SQFI delega cualquiera o todas sus funciones descritas en este documento a un organismo de certificación autorizado (CB), como se indica en el Acuerdo de Autorización del Organismo de Certificación del Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad.
- 1.3 Estas reglas de uso regulan el uso del logotipo SQF solo por parte de las plantas certificadas. Estas reglas de uso no regulan el uso del logotipo SQF por parte del SQFI, organismos de certificación u otras entidades autorizadas por el SQFI para su uso, salvo disposición distinta incluida en este u otro instrumento.

## 2 Condiciones de uso

- 2.1 Las plantas que obtienen y mantienen la certificación conforme a los Fundamentos de la inocuidad de los alimentos SQF, al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos o al Código SQF de calidad tienen el permiso de su organismo de certificación para usar el logotipo SQF. Los archivos electrónicos del logotipo SQF se podrán obtener a través del organismo de certificación.
- 2.2 La planta tiene derecho al uso del logotipo SQF a partir de la certificación y durante la vigencia de esta. Las plantas no pagarán ninguna tarifa por el derecho a usar el logotipo SQF, salvo los gastos por concepto de la obtención y la conservación de la certificación.
- 2.3 Las compañías subsidiarias y los domicilios de la planta que no se incluyan en el certificado de registro no están certificadas para usar el logotipo SQF.
- 2.4 Las plantas solo podrán usar el logotipo SQF de acuerdo con estas reglas de uso, que están diseñadas para proteger la integridad y para mejorar el valor del logotipo SQF.

## 3 Reproducción

- 3.1 La reproducción del logotipo SQF debe ser clara, precisa, del estándar más alto y seguir las pautas de uso en la tabla a continuación.

Formato de color	Usos
Reproducción policromática: se describe en 3.2 a continuación. ○	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Folletos, volantes, anuncios publicitarios, comunicados de prensa, sitio web de la compañía, firmas de correo electrónico.</li> <li>• Documentos internos y material de capacitación.</li> </ul>
Reproducción monocromática: blanco y negro.	

- 3.2 Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática.

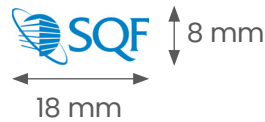


PMS 3005C

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

### APÉNDICE 3: Reglas de uso del Logotipo SQF

- 3.3 Para garantizar la legibilidad, no reproduzca el logotipo SQF en un tamaño más pequeño que el que se indica a continuación. La variación más grande de estas dimensiones se permite siempre que sea proporcional a las dimensiones indicadas a continuación.



- 3.4 Cuando se demuestre que la reproducción alternativa del logotipo SQF mejora el estado del logotipo SQF o el SQFI, se permitirá la reproducción alternativa, siempre y cuando esté aprobada por el organismo de certificación. Todas las solicitudes deberán entregarse por escrito, por planta certificada, al organismo de certificación y al SQFI.

## 4 Obligaciones de una planta

- 4.1 Una planta debe:
- Dirigir cualquier pregunta relacionada con el uso previsto del logotipo SQF al organismo de certificación que emitió el certificado.
  - Suspender cualquier uso del logotipo SQF para el cual el SQFI o el organismo de certificación tengan una objeción razonable.
  - Operar íntegramente dentro del alcance de su certificado, incluido el cronograma de certificación.
  - Dar al SQFI, a un organismo de certificación o a sus agentes acceso para examinar todo el material similar que lleve o indique el logotipo SQF para confirmar el cumplimiento de estas reglas de uso y del certificado.

## 5 Causales para la revocación del uso del logotipo SQF

- 5.1 Se suspenderá y/o retirará el permiso para que una planta use el logotipo de SQF:
- Si la certificación de la planta es suspendida, es revocada, se renuncia a ella o no es renovada.
  - Si la planta infringe o incumple estas reglas de uso.
  - Si la planta usa el logotipo SQF de una forma que, en la opinión del SQFI o del organismo de certificación, sea perjudicial para el logotipo SQF o para el programa SQF en conjunto, si el uso es engañoso para el público o de otro modo contrario a la ley.
  - Si la planta tiene un administrador, recibidor, gerente y recibidor, gerente oficial o liquidador provisional designado como representante de sus activos o donde exista una orden o resolución de cierre de la planta (excepto para fines de consolidación o reconstrucción) o si la planta suspende sus actividades comerciales o se declara en quiebra, solicita el beneficio de cualquier ley para ayuda de deudores insolventes o quebrados, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.
- 5.2 La planta será notificada por su órgano de certificación por escrito si su uso del logotipo SQF ha sido suspendido o retirado.

## 6 Exención de responsabilidad

- 6.1 El SQFI puede alterar estas reglas de uso o crear nuevas reglas. Ninguna modificación o nueva regla deberá afectar el uso del logotipo SQF por parte de una planta hasta que hayan transcurrido seis (6) meses desde la fecha en la que la modificación o las nuevas reglas de uso se hayan publicado por primera vez en el sitio web del SQFI (sqfi.com), a menos que el SQFI indique lo contrario.