



Código de Segurança de Alimentos: Fabricação de Alimentos para Animais de Estimação

Edição 9



Sobre o SQFI

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

Sobre a FMI

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

Copyright 2020

FMI

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

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

Primeira impressão em maio de 1995.

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

SQFI

Um mundo. Uma norma.

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

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

Código SQF edição 9

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

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

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

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

O compromisso do SQFI

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

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

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

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

Sobre o Programa SQF

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

Visão do SQFI

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

Missão do SQFI

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

Entre em contato com o SQFI

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

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

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

Atendimento ao cliente – info@sqfi.com | 202-220-0635 | 1-877-277-2635

Assistência com o banco de dados – info@sqfi.com

Conformidade – compliance@sqfi.com

Isenções de responsabilidade

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

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

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

Índice

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos para Animais de Estimação	7
A1: Qual é o Código SQF certo para você?	8
A2: Etapas para obter a certificação SQF (etapas de 1 a 10)	10
Etapa 1: Registrar-se no banco de dados de avaliação do SQFI	12
Etapa 2: Designar um Profissional SQF	12
2.1 Treinamento (opcional).....	12
Etapa 3: Determinar o escopo da certificação	13
3.1 Exclusões.....	13
Etapa 4: Documentar seu Sistema SQF	14
4.1 Elementos aplicáveis	14
4.2 Cláusulas obrigatórias.....	14
Etapa 5: Implementar seu Sistema SQF	15
Etapa 6: Pré-auditoria (opcional)	15
Etapa 7: Selecionar um organismo de certificação	16
7.1 Selecionar o Auditor SQF.....	16
Etapa 8: A auditoria inicial de certificação	17
8.1 Duração da auditoria	18
8.2 Auditorias corporativas.....	18
8.3 Produção sazonal.....	19
Etapa 9: Relatório de auditoria e encerramento	19
9.1 Não conformidades	19
9.2 Pontuação da auditoria.....	20
9.3 Relatório de auditoria revisado	21
9.4 Ações corretivas.....	21
Etapa 10: Concessão da certificação	22
10.1 Emissão do certificado	23
10.2 Falha na auditoria.....	23
10.3 Apelações e reclamações	24
A3: Manutenção de sua Certificação SQF (etapas de 11 a 15)	25
Etapa 11: Recertificação	25
11.1 Auditorias de recertificação.....	25
11.2 Variações do processo de certificação inicial.....	26
11.3 Auditorias de recertificação – Operações sazonais	26
11.4 Auditorias não anunciadas.....	26
Etapa 12: Auditorias de manutenção	27
12.1 Auditoria de manutenção – Operações sazonais.....	28
Etapa 13: Suspensão da certificação	28
13.1 Comunicação de suspensão.....	28
Etapa 14: Retirada da certificação	30


Etapa 15: Alterações nos requisitos SQF da unidade.....	31
15.1 Alteração temporária ou permanente das datas de auditoria.....	31
15.2 Alteração do escopo da certificação.....	31
15.3 Alteração do organismo de certificação.....	32
15.4 Mudança do local das dependências.....	32
15.5 Mudança do proprietário do negócio.....	32
15.6 Notificação de recalls e infrações regulatórias.....	33
15.7 Uso de um especialista técnico.....	33
15.8 Idioma usado durante a auditoria.....	34
15.9 Programa de conformidade e integridade SQFI.....	34
PARTE B: O Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos para Animais de Estimação.....	35
2.1 Compromisso da alta direção.....	36
2.2 Controle de documentos e registros.....	36
2.3 Especificações, formulações, realização e aprovação dos fornecedores	39
2.4 Sistema de Segurança de alimentos.....	42
2.5 Verificação do Sistema SQF.....	47
2.6 Rastreabilidade de produtos e gestão de crises	49
2.7 Defesa dos alimentos e fraude em alimentos.....	51
2.8 Alimentos para animais de estimação com identidade preservada.....	52
2.9 Treinamento.....	52
Módulo 4: Boas práticas de fabricação para o processamento de alimentos para animais de estimação.....	54
4.1 Localização e dependências da unidade.....	54
4.2 Operação da unidade.....	58
4.3 Higiene e bem-estar do pessoal.....	61
4.4 Práticas do pessoal no processamento.....	65
4.5 Fornecimento de água, gelo e ar.....	66
4.6 Recebimento, armazenamento e transporte.....	68
4.7 Separação de funções.....	71
4.8 Descarte de resíduos.....	73
ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF.....	75
ANEXO 2: Glossário.....	84
ANEXO 3: Regras de uso do logotipo SQF.....	98

Parte

A

Implementação e manutenção do
Código de Segurança de Alimentos
SQF: Fabricação de alimentos para
animais de estimação

A1: Categorias do setor de alimentos neste código

CATEGORIA DO SETOR DE ALIMENTOS	MÓDULOS DE BPF APLICÁVEIS
 32 Fabricação de alimentos para animais de estimação	Módulo 4: BPF para processamento de alimentos para animais de estimação

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

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

Fundamentos da segurança de alimentos

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

Códigos de segurança de alimentos baseados em APPCC

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

Produção primária	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Animal*	Categoria do setor de alimentos 1: Produção, captura e abate de animais de pecuária e de caça, e apicultura
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Vegetal Primária*	Categoria do setor de alimentos 2: Cultivo e colheita em ambientes fechados de produtos frescos e culturas de sementes germinadas (NOVO!) Categoria do setor de alimentos 3: Cultivo e produção de produtos frescos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 4: Embaladores de vegetais frescos, grãos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 5: Operações agrícolas extensivas em grande escala
Código de Segurança de Alimentos SQF: Aquicultura	Categoria do setor de alimentos 6: Criação intensiva de frutos do mar

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

Fabricação	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos*	<p>Categoria do setor de alimentos 10: Processamento de laticínios</p> <p>Categoria do setor de alimentos 11: Processamento de mel</p> <p>Categoria do setor de alimentos 12: Processamento de ovos</p> <p>Categoria do setor de alimentos 13: Processamento de produtos de panificação e petiscos</p> <p>Categoria do setor de alimentos 14: Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas</p> <p>Categoria do setor de alimentos 15: Enlatamento, UHT e operações assépticas</p> <p>Categoria do setor de alimentos 16: Processamento de gelo e bebidas</p> <p>Categoria do setor de alimentos 17: Fabricação de doces, balas e confeitos</p> <p>Categoria do setor de alimentos 18: Fabricação de alimentos em conserva</p> <p>Categoria do setor de alimentos 19: Fabricação de ingredientes alimentícios</p> <p>Categoria do setor de alimentos 20: Fabricação de refeições prontas</p> <p>Categoria do setor de alimentos 21: Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras</p> <p>Categoria do setor de alimentos 22: Processamento de grãos de cereais</p> <p>Categoria do setor de alimentos 25: Reembalagem de produtos não fabricados na unidade</p> <p>Categoria do setor de alimentos 33: Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos</p>
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais*	<p>Categoria do setor de alimentos 7: Operações de abate, desossa e corte</p> <p>Categoria do setor de alimentos 8: Processamento de carnes e aves</p> <p>Categoria do setor de alimentos 9: Processamento de frutos do mar</p>
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares*	<p>Categoria do setor de alimentos 31: Fabricação de Suplementos Alimentares</p>
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação*	<p>Categoria do setor de alimentos 32: Fabricação de alimentos para animais de estimação</p>
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal*	<p>Categoria do setor de alimentos 34: Fabricação de Ração Animal</p>
Embalagem de alimentos	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos*	<p>Categoria do setor de alimentos 27: Fabricação de Embalagens de Alimentos</p>
Armazenamento e distribuição	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Armazenamento e Distribuição*	<p>Categoria do setor de alimentos 26: Armazenamento e distribuição</p>
Varejo	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo de Alimentos	<p>Categoria do setor de alimentos 24: Varejo de Alimentos</p>
Serviços de Alimentação	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de Alimentação	<p>Categoria do setor de alimentos 23: Serviços de bufê, de bordo e operações de serviços de alimentação</p>

Qualidade de alimentos baseada em APPCC

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

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

Código de Segurança de Alimentos SQF: A fabricação de alimentos para animais de estimação define a implementação, manutenção e requisitos técnicos para as unidades envolvidas na fabricação de alimentos destinados ao consumo por animais domésticos e animais de estimação especiais.

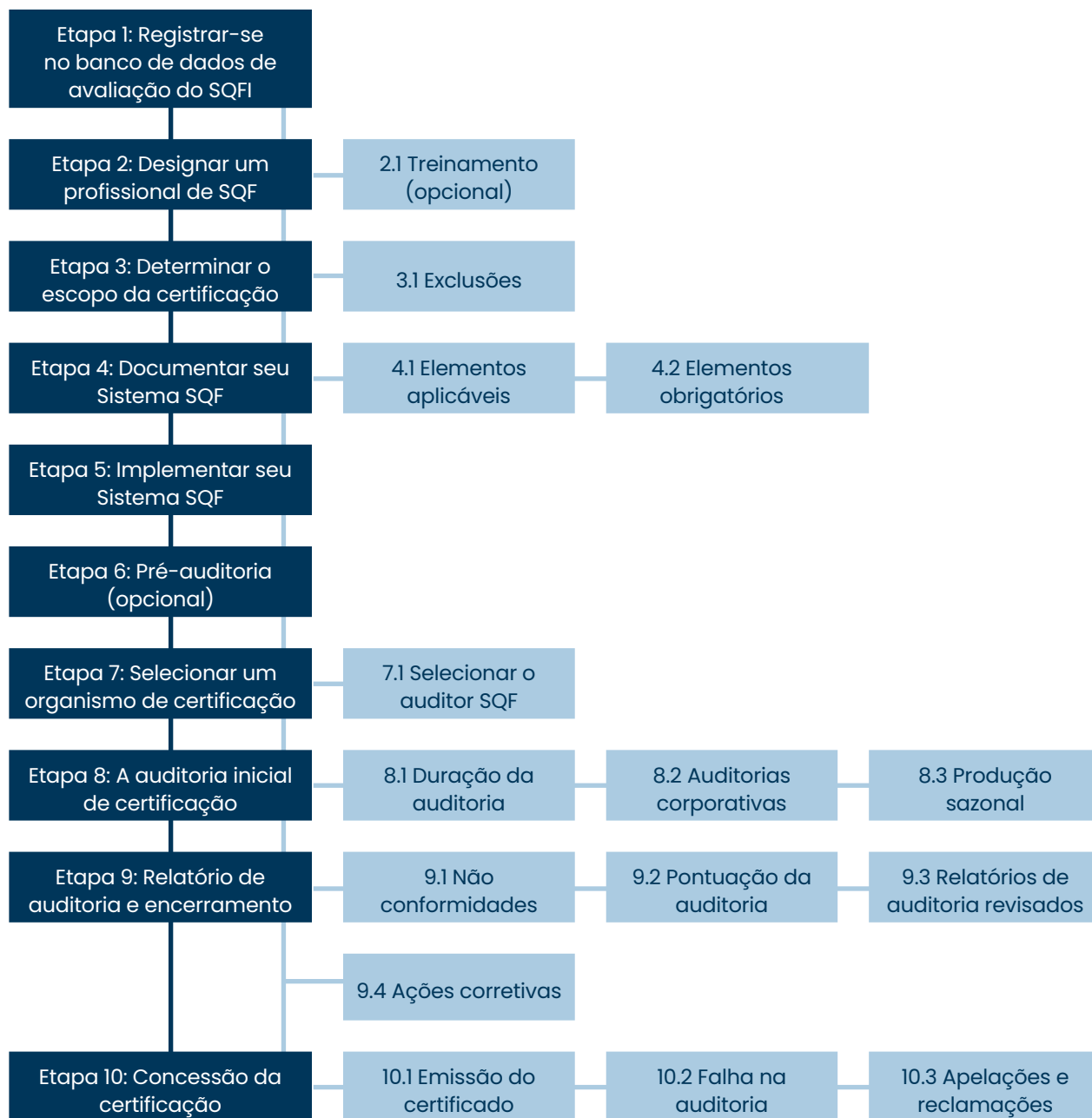
- A parte A (esta parte) define as etapas que você precisa seguir para implementar e manter a certificação do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação, e
- a parte B é a norma auditável. Esta detalha os elementos do Sistema SQF para a fabricação de alimentos para animais de estimação que devem ser atendidos (módulo 2) e as Boas Práticas de Fabricação (BPF) relevantes para alimentos para animais de estimação (módulo 4).

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

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

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

As etapas para obter a certificação SQF são as seguintes:



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

Para ser considerado para a certificação SQF, você deve registrar sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI. O banco de dados pode ser acessado em sqfi.com.

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

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

Etapa 2: Designar um profissional de SQF

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

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

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

2.1 Treinamento (opcional)

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

Informações sobre os cursos estão disponíveis em sqfi.com

É exigido que os profissionais de SQF concluam com sucesso o treinamento APPCC, fornecido por uma instituição de treinamento reconhecida, e que sejam avaliados.

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

Etapa 3: Determinar o escopo da certificação

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

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

O escopo da certificação especifica:

- **A unidade.** A certificação SQF é específica da unidade. Toda a unidade, incluindo as dependências, edifícios de apoio, silos, tanques, docas de carregamento e descarregamento, e áreas externas, é identificada e incluída ao escopo da certificação.
Se as atividades forem realizadas em dependências diferentes, mas supervisionadas pela mesma alta direção operacional e técnica, e forem cobertas por um Sistema SQF único, a unidade pode ser expandida para incluir essas dependências.
- **Categorias do setor de alimentos.** O SQFI tem uma lista de categorias do setor de alimentos para classificar os grupos de produtos e garantir que o auditor que fizer a auditoria de sua unidade tenha o conhecimento e as habilidades necessárias. As categorias do setor de alimentos SQF estão alinhadas com os setores industriais da GFSI. Uma lista completa de categorias do setor de alimentos para todos os códigos de segurança de alimentos SQF pode ser encontrada no Anexo 1. A categoria do setor de alimentos que se aplica ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação é a categoria 32: Fabricação de alimentos para animais de estimação.
- **Os produtos.** A certificação SQF é específica do produto. Dentro de cada categoria do setor de alimentos aplicável, você precisa identificar os produtos incluídos em seu Sistema SQF. A fabricação de todos os produtos listados será auditada quanto à conformidade com o SQF e será listada no certificado de conformidade, a menos que você solicite uma exclusão (consulte a parte A 3.1).

Consulte a parte A, 15.2, para conhecer os requisitos sobre alteração do escopo da certificação.

3.1 Exclusões

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

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

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

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

Etapa 4: Documentar seu sistema SQF

Para obter a certificação de segurança de alimentos SQF, você precisa documentar e implementar os elementos do sistema (módulo 2) e os requisitos de BPF relevantes (módulo 4) do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação. Este é um processo de dois estágios:

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

4.1 Elementos aplicáveis

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

- Módulo, módulo 2 (elementos do sistema) e módulo 4 (requisitos BPF)
- Seção, por exemplo, 2.1, 2.2, 2.3 etc.
- Cláusula, por exemplo, 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3 etc.
- Elemento, por exemplo, 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3 etc.

Os elementos aplicáveis são os elementos do Código de Segurança de Alimentos SQF relevantes que devem ser documentados e implementados para garantir a segurança dos produtos dentro do escopo da certificação. Nem todos os elementos são aplicáveis. Pode haver algumas seções ou cláusulas que não se aplicam à sua unidade (por exemplo, 4.6.2 Armazenamento refrigerado, não seria aplicável se sua unidade não processa ou armazena itens refrigerados).

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

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

4.2 Cláusulas obrigatórias

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

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

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

Os elementos obrigatórios são designados com “Obrigatório” nos elementos do sistema no Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação. São eles:

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

Etapa 5: Implementar seu sistema SQF

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

Em outras palavras, “fazer o que você diz”. O SQFI recomenda que registros de no mínimo de noventa (90) dias estejam disponíveis, antes da realização de uma auditoria na unidade.

Etapa 6: Pré-auditoria (opcional)

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

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

Etapa 7: Selecionar um organismo de certificação

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

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

- O escopo da certificação (consulte a etapa 3), incluindo quaisquer exclusões aprovadas;
- A duração esperada da auditoria e os requisitos de relatório;
- A estrutura de taxas do organismo de certificação, incluindo custos de auditoria, tempo e despesas de viagem, elaboração de relatórios, custos complementares e custos de encerramento de não conformidades;
- As condições sob as quais o certificado SQF é emitido, retirado ou suspenso;
- O processo de apelações e reclamações do organismo de certificação, e
- A disponibilidade de auditores para a categoria do setor de alimentos 27.

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

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

7.1 Selecionar o auditor SQF

O auditor de segurança de alimentos SQF é selecionado pelo organismo de certificação. O auditor deve ser empregado ou contratado pelo organismo de certificação e registrado no SQFI para as mesmas categorias do setor de alimentos que o escopo de certificação da unidade (consulte a parte A, etapa 3). Caso o auditor SQF não tenha a categoria do setor de alimentos exigida, um especialista técnico pode ser usado para auxiliar o auditor de segurança de alimentos SQF registrado (consulte a parte A: 15.7).

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

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

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

Etapa 8: A auditoria inicial de certificação

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

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

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

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

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

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

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

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

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

8.1 Duração da auditoria

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

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

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

Fatores que podem afetar a duração da auditoria incluem:

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

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

8.2 Auditorias corporativas

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

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

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

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

As auditorias da matriz não se aplicam a unidades centrais designadas, dentro de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o Anexo 4).

8.3 Produção sazonal

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

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

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

Etapa 9: Relatório de auditoria e encerramento

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

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

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

9.1 Não conformidades

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

As não conformidades em relação ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação são classificadas da seguinte forma:

- Uma não conformidade menor é evidência de uma falha aleatória ou ocasional em manter a conformidade com um requisito, mas não indica uma quebra do sistema de gestão de segurança de alimentos ou que a segurança de alimentos esteja comprometida. É evidência de uma implementação incompleta ou inadequada dos requisitos SQF que, se não corrigida, pode levar a uma quebra do elemento do sistema.

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

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

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

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

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

9.2 Pontuação da auditoria

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

A pontuação é baseada nos seguintes fatores:

0 – o aspecto atende aos critérios

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

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

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

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

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

9.3 Relatório de auditoria revisado

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

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

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

O SQFI exige que:

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

9.4 Ações corretivas

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

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

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

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

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

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

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

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

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

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

Etapa 10: Concessão da certificação

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

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

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

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

10.1 Emissão do certificado

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

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

- O nome e o endereço da sua unidade, conforme listado no banco de dados de avaliação do SQFI;
- O nome, endereço e logotipo do organismo de certificação;
- O logotipo do organismo de acreditação e o número de acreditação do organismo de certificação;
- O título "certificado";
- A frase "a (nome da unidade) está registrada como atendendo aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação, Edição 9";
- O escopo do registro – Categoria do setor de alimentos 32: Fabricação de alimentos para animais de estimação, e produtos;
- As datas da auditoria (último dia), a data da próxima auditoria de recertificação, a data da decisão de certificação e a data de validade do certificado;
- Indicação de auditoria não anunciada de recertificação (quando aplicável);
- Assinaturas do empregado autorizado e do empregado emissor do organismo de certificação; e
- O logotipo SQF

As informações da unidade certificada são publicadas em sqfi.com.

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

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

10.2 Falha na auditoria

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

10.3 Apelações e reclamações

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Etapa 11: Recertificação

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

11.1 Auditorias de recertificação

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

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

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

O objetivo da auditoria de recertificação é:

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

11.2 Variações do processo de certificação inicial

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

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

Consulte a seção 15.1 para obter informações sobre as alterações temporárias ou permanentes nas datas de auditoria de recertificação e extensões de certificado.

11.3 Auditorias de recertificação – Operações sazonais

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

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

11.4 Auditorias não anunciadas

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

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

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

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

- Auditorias não anunciadas são realizadas in loco. As atividades remotas, usando TIC, não se aplicam a auditorias não anunciadas.
- Se você recusar a entrada de um auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada, o organismo de certificação será obrigado a suspender imediatamente seu certificado.
- Os certificados emitidos após auditorias de recertificação não anunciadas indicam que a auditoria foi não anunciada (consulte 10.1)

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

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

Etapa 12: Auditorias de manutenção

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

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

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

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

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

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

12.1 Auditoria de manutenção – Operações sazonais

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

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

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

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

Etapa 13: Suspensão da certificação

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

- Não permita a auditoria de recertificação ou de manutenção dentro do período de auditoria;
- Não tome ações corretivas dentro do prazo especificado em 9.4;
- Não permita uma auditoria não anunciada ou recuse a entrada do auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada; ou
- Receba uma classificação “F – Falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou de recertificação.

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

13.1 Comunicação de suspensão

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

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

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

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

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

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF:
Fabricação de alimentos para animais de estimação

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

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

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

Etapa 14: Retirada da certificação

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

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

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

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

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

Etapa 15: Alterações nos requisitos SQF da unidade

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

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

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

15.1 Alteração temporária ou permanente das datas de auditoria

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

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

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

15.2 Alteração do escopo da certificação

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

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

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

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

Se sua solicitação for recebida dentro de trinta (30) dias antes do período de auditoria de recertificação, o organismo de certificação pode adiar a extensão do escopo para a próxima auditoria de recertificação, e você é informado disso. O novo certificado não é emitido até que ocorra uma auditoria de recertificação bem-sucedida.

15.3 Alteração do organismo de certificação

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

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

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

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

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

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

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

15.4 Mudança do local das dependências

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

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

15.5 Mudança do proprietário do negócio

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

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

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

15.6 Notificação de recalls e infrações regulatórias

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

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

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

15.7 Uso de um especialista técnico

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

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

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

Os especialistas técnicos devem:

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

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

15.8 Idioma usado durante a auditoria

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

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

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

15.9 Programa de conformidade e integridade SQFI

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

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

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

B

Parte

Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação

2.1 Compromisso da alta direção

2.1.1 Responsabilidade da alta direção (obrigatório)

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

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

A política deve ser:

- i. Assinada pela alta direção da unidade e exibida em locais de destaque; e
- ii. Comunicada eficazmente a todo o pessoal da unidade, na linguagem compreendida por todo o pessoal da unidade.

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

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

2.1.1.3 A estrutura de reporte deve identificar e descrever o pessoal da unidade com responsabilidades específicas no sistema de gestão da segurança de alimentos e identificar substitutos na ausência de pessoal-chave. As descrições de cargos para o pessoal-chave devem ser documentadas.

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

2.1.1.4 A alta direção da unidade deve designar o profissional de SQF principal e substituto, para cada unidade, com responsabilidade e autoridade para:

- i. Supervisionar o desenvolvimento, a implementação, a revisão e a manutenção do Sistema SQF;
- ii. Tomar as ações apropriadas para garantir a integridade do Sistema SQF; e
- iii. Comunicar ao pessoal relevante todas as informações essenciais para garantir a implementação e manutenção efetivas do Sistema SQF.

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

2.1.2 Análise crítica pela alta direção (obrigatório)

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

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

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

2.1.3 Gestão de reclamações (obrigatório)

- 2.1.3.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade pelo manuseio, investigação e resolução de reclamações de segurança de alimentos por clientes comerciais, consumidores e autoridades, decorrentes de alimentos para animais de estimação fabricados ou manipulados na unidade ou co-fabricados.
- 2.1.3.2 As tendências adversas dos dados das reclamações de clientes devem ser investigadas e analisadas, e a causa raiz deve ser estabelecida pelo pessoal com conhecimento sobre os incidentes.
- 2.1.3.3 Ações corretivas e preventivas devem ser implementadas com base na gravidade do incidente e na análise da causa raiz, conforme descrito em 2.5.3. Devem ser mantidos registros das reclamações de clientes, suas investigações e resoluções.

2.2 Controle de documentos e registros

2.2.1 Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos (obrigatório)

- 2.2.1.1 Os métodos e procedimentos que a unidade usa para atender aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação devem ser mantidos em documentação eletrônica e/ou impressa. A documentação será disponibilizada para o pessoal relevante e incluirá:
- i. Um resumo das políticas de segurança de alimentos da organização e os métodos que serão aplicados para atender aos requisitos dessa norma;
 - ii. A política de segurança de alimentos e o organograma da empresa;
 - iii. Os processos e produtos incluídos no escopo da certificação;
 - iv. Regulamentos de segurança de alimentos aplicáveis à unidade de fabricação e ao país de venda (se conhecido);
 - v. Especificações de matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos acabados;
 - vi. Procedimentos de segurança de alimentos, programas de pré-requisitos, planos de segurança de alimentos;
 - vii. Controles de processos que afetam a segurança dos produtos; e
 - viii. Outras documentações necessárias para apoiar o desenvolvimento, a implementação, a manutenção e o controle do Sistema SQF.
- 2.2.1.2 Planos de segurança de alimentos, Boas Práticas de Fabricação e todos os aspectos relevantes do Sistema SQF devem ser revisados, atualizados e comunicados conforme necessário, quando quaisquer mudanças implementadas afetarem a capacidade da unidade de fornecer alimentos seguros para animais de estimação.

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

2.2.2 Controle de documentos (obrigatório)

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

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

2.2.3 Registros (obrigatório)

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

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

2.2.3.3 Os registros devem ser prontamente acessíveis, recuperáveis e estar armazenados em segurança para evitar acesso não autorizado, perda, danos e deterioração. Os períodos de retenção devem estar de acordo com os requisitos legais, regulatórios e do cliente, no mínimo a vida útil do produto, ou estabelecidos pela unidade, se não houver vida útil.

2.3 Especificações, formulações, realização e aprovação dos fornecedores

2.3.1 Formulação e realização do produto

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

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

As formulações do produto devem ser desenvolvidas por pessoas autorizadas, para garantir que atendam ao uso pretendido, incluindo nutrientes mínimos e máximos e valores medicinais (por exemplo, vitamina D, tiamina, estágios da vida, espécie, tamanho do animal e/ou raças).

Quando necessário, testes de prazo de validade devem ser conduzidos para validar um novo produto:

- i. Requisitos de preparação, manipulação e armazenamento, incluindo o estabelecimento de datas de validade; e
- ii. Critérios microbiológicos de novos produtos.

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

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

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

- 2.3.2.1 Devem ser documentados os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, gestão e aprovação das especificações de matérias-primas, produtos acabados e embalagens.
- 2.3.2.2 As especificações para todas as matérias-primas e embalagens, incluindo, entre outras, ingredientes, aditivos, produtos químicos perigosos, coadjuvantes de tecnologia e embalagens que afetem a segurança do produto acabado, devem ser documentadas e mantidas atualizadas.
- 2.3.2.3 Todas as matérias-primas, embalagens e ingredientes, incluindo aqueles recebidos de outras unidades sob a mesma propriedade corporativa, devem cumprir as especificações e a legislação relevante no país de fabricação e país de destino, se conhecido.
- 2.3.2.4 Matérias-primas, embalagens e ingredientes devem ser validados para garantir que a segurança do produto não seja comprometida e que o material seja adequado para o uso pretendido.
- 2.3.2.5 A gestão da unidade deve exigir que os fornecedores de matérias-primas aprovados notifiquem a unidade sobre alterações na composição do produto que possam afetar a formulação do produto (por exemplo, teor proteico, umidade, perfis de aminoácidos, níveis de contaminantes, níveis de tolerância e/ou outros parâmetros que possam ser variáveis por cultura ou safra).
- 2.3.2.6 A verificação da embalagem deve incluir:
 - i. Certificação de que todas as embalagens que entram em contato direto com os alimentos para animais de estimação atendem aos critérios de aprovação ou aceitação regulatória. A documentação deve ser uma declaração de garantia de conformidade contínua, um certificado de conformidade ou um certificado da agência regulatória aplicável.
 - ii. Na ausência do certificado de conformidade, certificado de análise ou de carta de garantia, testes e análises devem ser conduzidos e seus registros mantidos, para confirmar a ausência de possível migração química da embalagem para o conteúdo do alimento para animais de estimação.
- 2.3.2.7 Os rótulos dos produtos acabados devem ser precisos, cumprir a legislação relevante e ser aprovados por pessoal qualificado da empresa.
- 2.3.2.8 A descrição dos serviços para prestadores de serviços terceirizados que afetam a segurança do produto deve ser documentada, atualizada, incluir uma descrição completa do serviço a ser prestado e detalhar os requisitos de treinamento relevantes de todo o pessoal contratado.

- 2.3.2.9 As especificações do produto acabado devem ser documentadas, atualizadas, aprovadas pela unidade e seu cliente, acessíveis ao pessoal relevante e devem incluir, quando aplicável:
- i. Os limites microbiológicos, químicos e físicos;
 - ii. A composição para atender às alegações do rótulo;
 - iii. Os requisitos de rotulagem e embalagem; e
 - iv. As condições de armazenamento.
- 2.3.2.10 As especificações para matérias-primas e embalagens, produtos químicos, coadjuvantes de tecnologia, serviços contratados e produtos acabados devem ser revisadas à medida que ocorrerem mudanças que afetem a segurança do produto. Devem ser mantidos registros das revisões.

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

2.3.3 Fabricantes terceirizados

- 2.3.3.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade por garantir que todos os acordos relacionados à segurança dos alimentos para animais de estimação e os requisitos de produtos do cliente, sua realização e entrega sejam especificados e acordados.
- 2.3.3.2 A unidade deve estabelecer um método para determinar o nível de risco para a segurança de alimentos do produto fabricado por contrato, e deve documentar o risco. A unidade deve garantir que:
- i. Os produtos e processos de co-fabricantes considerados de alto risco passaram por uma auditoria por parte da unidade ou por uma agência terceirizada, para confirmar a conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação e com os requisitos regulatórios e do cliente;
 - ii. Os produtos e processos de co-fabricantes considerados de baixo risco atendem aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação ou de outros programas de certificação reconhecidos pela GFSI-e requisitos regulatórios e do cliente; e
 - iii. as alterações nos contratos sejam aprovadas por ambas as partes e comunicadas ao pessoal relevante.
- 2.3.3.3 Acordos contratuais com empresas de armazenamento e distribuição devem incluir requisitos relacionados aos requisitos de produtos do cliente e conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação. Os contratos devem ser aprovados por ambas as partes e comunicados ao pessoal relevante. A unidade deve verificar a conformidade com o Código SQF e garantir que os requisitos regulatórios e do cliente sejam sempre atendidos.
- 2.3.3.4 Devem ser mantidos registros de auditorias, contratos e alterações de contratos, e suas respectivas aprovações.

2.3.4 Programa de aprovação de fornecedores (obrigatório)

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

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

- 2.3.4.2 O programa de aprovação de fornecedores deve ser baseado no desempenho anterior de um fornecedor e no nível de risco das matérias-primas, ingredientes, coadjuvantes de tecnologia, embalagem e serviços prestados, e deve conter, no mínimo:
- i. As especificações acordadas (consulte 2.3.2);
 - ii. Referência ao nível de risco aplicado a matérias-primas, ingredientes, embalagens, serviços e ao fornecedor aprovado;
 - iii. Um resumo dos controles de segurança de alimentos que foram implementados pelo fornecedor aprovado;
 - iv. Os métodos para conceder o status de fornecedor aprovado;
 - v. Os métodos e a frequência do monitoramento dos fornecedores aprovados;
 - vi. Os detalhes dos certificados de conformidade, se necessário; e
 - vii. Os métodos e a frequência da revisão do desempenho e do status do fornecedor aprovado.
- 2.3.4.3 A verificação de matérias-primas deve incluir certificados de conformidade, certificado de análise ou amostragem e testes. A frequência de verificação deve ser determinada pela unidade.
- 2.3.4.4 O recebimento de matérias-primas, ingredientes, coadjuvantes de tecnologia e embalagens de fornecedores não aprovados só será aceitável em situação de emergência e desde que uma inspeção ou análise de recebimento seja conduzida e registrada antes do uso.
- 2.3.4.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens recebidos de outras unidades sob a mesma propriedade corporativa devem estar sujeitos aos mesmos requisitos de especificação (consulte 2.3.2), requisitos de fornecedores aprovados e inspeções de recebimento que todos os outros fornecedores de materiais.
- 2.3.4.6 As auditorias de fornecedores devem ser baseadas no risco (conforme determinado em 2.3.4.1) e devem ser conduzidas por indivíduos com conhecimento dos requisitos regulatórios e de segurança de alimentos aplicáveis e treinados em técnicas de auditoria.

2.4 Sistema de Segurança de Alimentos

2.4.1 Legislação de alimentos (obrigatório)

- 2.4.1.1 A unidade deve garantir que, no momento da entrega ao seu cliente, os alimentos para animais de estimação fornecidos cumpram a legislação que se aplica a alimentos para animais de estimação e à sua produção no país do fabricante e no país de uso ou venda (se conhecido). Isso inclui conformidade com os requisitos legislativos aplicáveis aos limites máximos de resíduos, segurança de alimentos, embalagem, descrição do produto, pesos líquidos, rotulagem, requisitos nutricionais para a espécie, diretrizes de alimentação animal, o estágio de vida do animal e todos os demais critérios listados na legislação de alimentos para animais de estimação e códigos de prática relevantes estabelecidos do setor.
- 2.4.1.2 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade de garantir que a unidade esteja a par das mudanças na legislação relevante, desenvolvimentos científicos e técnicos, questões emergentes de segurança de alimentos e códigos de práticas relevantes do setor.
- 2.4.1.3 O SQFI e o organismo de certificação devem ser notificados por escrito dentro de vinte e quatro (24) de uma advertência ou evento regulatório. A notificação ao SQFI deve ser enviada por e-mail para foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.4.2 Boas práticas de fabricação (obrigatório)

- 2.4.2.1 A unidade deve garantir que as boas práticas de fabricação aplicáveis, descritas no módulo 4 deste Código de Segurança de Alimentos, sejam aplicadas ou excluídas de acordo com uma análise de risco por escrito, descrevendo a justificativa para a exclusão ou a evidência da eficácia das medidas de controle alternativas para garantir que a segurança de alimentos não seja comprometida.
- 2.4.2.2 As boas práticas de fabricação aplicáveis ao escopo da certificação, que descrevem como a segurança de alimentos é controlada e garantida, devem ser documentadas e implementadas.

2.4.3 Plano de segurança de alimentos (obrigatório)

- 2.4.3.1 Um plano de segurança de alimentos deve ser elaborado de acordo com as doze etapas identificados nas diretrizes de APPCC da Comissão do Codex Alimentarius. O plano de segurança de alimentos deve ser efetivamente implementado e mantido, e descrever os meios pelos quais a unidade controla e garante a segurança de alimentos dos produtos ou grupos de produtos incluídos no escopo da certificação SQF e seus processos associados. Pode ser necessário mais de um plano de segurança de alimentos APPCC para cobrir todos os produtos incluídos no escopo da certificação.
- 2.4.3.2 O plano (ou planos) de segurança de alimentos deve ser desenvolvido e mantido por uma equipe multidisciplinar que inclua o profissional de SQF e o pessoal da unidade com conhecimento técnico, de produção e engenharia dos produtos relevantes e processos associados. Se não houver experiência relevante disponível na unidade, pode-se obter orientação de outras fontes para auxiliar a equipe de segurança de alimentos. Caso fontes externas sejam usadas, a responsabilidade geral do plano de segurança de alimentos APPCC deve permanecer com o pessoal da unidade.
- 2.4.3.3 O escopo de cada plano de segurança de alimentos deve ser desenvolvido e documentado, incluindo o início e os pontos finais dos processos em consideração e todas as entradas e saídas relevantes.
- 2.4.3.4 As descrições de todos os produtos incluídos no escopo dos planos de segurança de alimentos devem ser desenvolvidas e documentadas. Isso deve fazer referência às especificações do produto acabado (consulte 2.3.2.9), mais qualquer informação adicional relevante para a segurança do produto, como pH, atividade da água e/ou composição.
- 2.4.3.5 O uso pretendido e o uso não pretendido, mas razoavelmente esperado de cada produto, devem ser determinados e documentados pela equipe de segurança de alimentos. Isso deve incluir grupos-alvo, estágio de vida e nível de atividade dos animais de estimação, requisitos para processamento adicional, se aplicável, e uso alternativo potencial do produto.
- 2.4.3.6 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar um fluxograma abrangendo o escopo de cada plano de segurança de alimentos. O fluxograma deve incluir todas as etapas do processo, todas as matérias-primas, materiais de embalagem, utilidades (por exemplo, água, vapor, gases, conforme aplicável), paradas programadas do processo e todas as saídas do processo, incluindo resíduos e retrabalho. Cada fluxograma deve ser confirmado pela equipe de segurança de alimentos ao longo de todas as etapas e horários de operação.
- 2.4.3.7 A equipe de segurança de alimentos deve identificar e documentar todos os perigos para a segurança de alimentos que possam razoavelmente ocorrer em cada etapa dos processos, incluindo matérias-primas e outros insumos.

- 2.4.3.8 A equipe de segurança de alimentos deve conduzir uma análise de perigos para cada perigo identificado, para determinar quais são significativos, ou seja, sua eliminação ou redução a um nível aceitável é necessária para controlar a segurança de alimentos. A metodologia para determinar a significância do perigo deve ser documentada e usada consistentemente, para avaliar todos os perigos potenciais.
- 2.4.3.9 A equipe de segurança de alimentos deve determinar e documentar as medidas de controle que devem ser aplicadas a todos os perigos significativos. Mais de uma medida de controle pode ser necessária para controlar um perigo identificado, e mais de um perigo significativo pode ser controlado por uma medida de controle específica.
- 2.4.3.10 Com base nos resultados da análise de perigos (consulte 2.4.3.8), a equipe de segurança de alimentos deve identificar as etapas no processo em que o controle deve ser aplicado para eliminar um perigo significativo ou reduzi-lo a um nível aceitável (ou seja, um ponto crítico de controle, ou PCC). Nos casos em que um perigo significativo é identificado em uma etapa do processo, mas não existe medida de controle, a equipe de segurança de alimentos deve modificar o processo para incluir uma medida de controle apropriada.
- 2.4.3.11 Para cada PCC identificado, a equipe de segurança de alimentos deve identificar e documentar os limites que separam produtos seguros de produtos inseguros. A equipe de segurança de alimentos deve validar os limites críticos para garantir o nível de controle designado dos perigos de segurança de alimentos identificados, e que todos os limites críticos e medidas de controle, individualmente ou em combinação, forneçam eficazmente o nível de controle necessário (consulte 2.5.1.1).
- 2.4.3.12 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos para monitorar os PCCs, garantindo que estes permaneçam dentro dos limites estabelecidos (consulte 2.4.3.11). Os procedimentos de monitoramento devem identificar o pessoal designado para conduzir os testes, os métodos de amostragem e testes, e a frequências dos testes.
- 2.4.3.13 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos de desvio que identifiquem a disposição do produto afetado quando o monitoramento indicar uma perda de controle em um PCC. Os procedimentos também devem determinar ações para corrigir a etapa do processo e evitar a recorrência da falha de segurança.
- 2.4.3.14 Os planos de segurança de alimentos documentados e aprovados devem ser implementados integralmente. A implementação eficaz deve ser monitorada pela equipe de segurança de alimentos e uma revisão completa dos planos documentados e implementados deve ser conduzida pelo menos anualmente, ou quando ocorrerem mudanças em processos, equipamentos, insumos ou outras, que afetem a segurança do produto.
- 2.4.3.15 Deve haver procedimentos implementados para verificar se os pontos críticos de controle são monitorados de forma eficaz e se as ações corretivas apropriadas são aplicadas. Os planos de segurança de alimentos implementados devem ser verificados como parte da verificação do Sistema SQF (consulte 2.5).
- 2.4.3.16 O monitoramento dos pontos críticos de controle, ações corretivas e registros de verificação devem ser mantidos e usados de modo apropriado.

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

2.4.4 Amostragem, inspeção e análise de produtos

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

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

A amostragem e os testes devem ser representativos em relação ao lote do processo e garantir que controles de processo sejam mantidos para atender à especificação e à formulação.

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

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

Os laboratórios externos devem ser acreditados de acordo com a norma ISO/IEC 17025, ou norma internacional equivalente, e incluídos na lista de especificações de serviços terceirizados da unidade (consulte 2.3.2.8).

2.4.4.3 Os laboratórios internos, que conduzem análises químicas e microbiológicas que possam representar risco à segurança do produto, devem estar separados de qualquer atividade de processamento ou de manipulação de alimentos para animais de estimação, e projetados para limitar o acesso apenas ao pessoal autorizado.

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

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

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

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

2.4.5 Produtos e materiais não conformes

2.4.5.1 A responsabilidade e os métodos que descrevem como é manipulado o produto, matéria-prima, ingrediente, produto em processo ou embalagem não conforme, detectado durante o recebimento, armazenamento, processamento, manipulação ou entrega, devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que:

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

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

2.4.6 Retrabalho do produto

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

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

Sejam mantidos registros de todas as operações de retrabalho.

2.4.7 Liberação do produto (obrigatório)

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

Devem ser mantidos registros de todas as liberações de produtos.

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

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

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

Caso sejam usados armazéns externos ou terceirizados, esses requisitos devem ser efetivamente comunicados e verificados como sendo seguidos

2.4.8 Monitoramento ambiental

2.4.8.1 Deve haver um programa de monitoramento ambiental, baseado em risco, para todos os processos de fabricação de alimentos para animais de estimação.

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

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

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

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

2.5 Verificação do Sistema SQF

2.5.1 Validação e eficácia (obrigatório)

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

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

Devem ser mantidos registros de todas as atividades de validação

2.5.2 Atividades de verificação (obrigatório)

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

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

Devem ser mantidos registros de verificação das atividades.

2.5.3 Ação corretiva e preventiva (obrigatório)

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

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

2.5.3.2 Devem ser mantidos registros de toda a investigação, análise de causa raiz e da resolução de não conformidades, suas correções e da implementação de ações preventivas.

2.5.4 Auditorias internas e inspeções (obrigatório)

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

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

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

2.5.4.3 Devem ser planejadas e realizadas inspeções regulares da unidade e dos equipamentos, para verificar se as Boas Práticas de Fabricação e a manutenção das instalações e equipamentos estão em conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação. A unidade deve:

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

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

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

2.6 Rastreabilidade de produtos e gestão de crises

2.6.1 Identificação dos produtos (obrigatório)

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

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

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

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

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

2.6.2 Rastreabilidade de produtos (obrigatório)

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

- i. O produto acabado seja rastreável, pelo menos, um passo adiante na direção do consumidor e, pelo menos, um passo atrás no processo na direção do fornecedor da fabricação;
- ii. Inclua a data de recebimento de matérias-primas, embalagens e materiais de contato com os alimentos para animais de estimação e outras informações;
- iii. A rastreabilidade seja mantida onde o produto é retrabalhado (consulte 2.4.6); e
- iv. A eficácia do sistema de rastreabilidade do produto seja revisada, pelo menos anualmente, como parte da revisão de recall e recolhimento do produto (consulte 2.6.3.2).

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

2.6.3 Recolhimento e recall de produto (obrigatório)

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

- i. Identificar os responsáveis por iniciar, gerenciar e investigar o recolhimento ou recall de produto;
- ii. Descrever os procedimentos de gestão a serem implementados, incluindo fontes de assessoria jurídica, regulatória e especializada, e informações essenciais de rastreabilidade;
- iii. Descrever um plano de comunicação para informar o pessoal da unidade, clientes, consumidores, autoridades e outros organismos essenciais de maneira oportuna e apropriada sobre a natureza do incidente; e
- iv. Garantir que o SQFI, o organismo de certificação e a autoridade regulatória apropriada sejam listados como organizações essenciais e notificados em casos de incidente de segurança de alimentos de natureza pública ou recall de produtos, por qualquer motivo.

2.6.3.2 O sistema de recolhimento e recall de produtos deve ter sua eficácia revisada, testada e verificada ao menos anualmente. Os testes devem incluir materiais recebidos (no mínimo um passo atrás) e o produto acabado (no mínimo um passo adiante).

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

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

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

2.6.4 Planejamento da gestão de crises

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

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

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

2.7 Defesa dos alimentos e fraude em alimentos

2.7.1 Plano de defesa dos alimentos (obrigatório)

2.7.1.1 Uma avaliação da ameaça de defesa dos alimentos deve ser conduzida para identificar ameaças que possam ser causadas por um ato deliberado de sabotagem ou um ato terrorista.

2.7.1.2 Um plano de defesa dos alimentos deve ser documentado, implementado e mantido com base na avaliação das ameaças (consulte 2.7.1.1). O plano de defesa dos alimentos deve atender aos requisitos legislativos, conforme aplicável, e deve incluir, no mínimo:

- i. Os métodos, a responsabilidade e os critérios para evitar a adulteração dos alimentos para animais de estimação, causada por um ato deliberado de sabotagem ou ato terrorista;
- ii. O nome da pessoa da alta direção da unidade, que é responsável pela defesa dos alimentos;
- iii. Os métodos implementados para garantir que apenas pessoal autorizado tenha acesso a equipamentos de produção e veículos, áreas de fabricação e armazenamento, através de pontos de acesso designados;
- iv. Os métodos implementados para proteger pontos de processamento sensíveis contra a adulteração intencional;
- v. As medidas tomadas para garantir o recebimento e armazenamento seguros de matérias-primas, ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos perigosos, para protegê-los de atos deliberados de sabotagem ou atos terroristas;
- vi. As medidas implementadas para garantir que matérias-primas, ingredientes, embalagens (incluindo rótulos), produto em processo, insumos de processo e produtos acabados sejam mantidos em condições seguras de armazenamento e transporte; e
- vii. Os métodos implementados para registrar e controlar o acesso às dependências pelo pessoal da unidade, terceiros e visitantes.

2.7.1.3 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante sobre a implementação efetiva do plano de defesa dos alimentos (consulte 2.9.2.1).

2.7.1.4 O plano de avaliação e prevenção das ameaças de defesa dos alimentos deve ser revisado e testado pelo menos anualmente ou quando o nível de ameaça, conforme definido pela avaliação de ameaças, mudar. Devem ser mantidos registros das revisões e dos testes do plano de defesa dos alimentos.

2.7.2 Fraude em alimentos (obrigatório)

2.7.2.1 Devem ser documentados, implementados e mantidos os métodos, a responsabilidade e os critérios para identificar a vulnerabilidade da unidade à fraude em alimentos, incluindo a suscetibilidade à substituição em matérias-primas ou ingredientes, rotulagem enganosa de produtos acabados, diluição ou falsificação.

2.7.2.2 Deve ser desenvolvido e implementado um plano de mitigação de fraudes em alimentos que especifique os métodos pelos quais as vulnerabilidades identificadas à fraudes em alimentos devem ser controladas, incluindo vulnerabilidades identificadas de segurança de alimentos dos ingredientes e de materiais.

- 2.7.2.3 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante sobre a implementação efetiva do plano de mitigação de fraude em alimentos (consulte 2.9.2.1).
- 2.7.2.4 O plano de avaliação e mitigação de vulnerabilidade à fraude em alimentos deve ser revisado e verificado pelo menos anualmente, sendo as falhas e as ações corretivas documentadas. Devem ser mantidos registros das revisões.

2.8 Alimentos para animais de estimação com identidade preservada

2.8.1 Gestão de alergênicos

- 2.8.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para controlar alergênicos que afetam humanos (de acordo com a regulamentação do país) e para evitar que fontes de alergênicos contaminem o produto devem ser documentados e implementados. O programa de gestão de alergênicos deve incluir:
- i. Uma análise de risco das matérias-primas, ingredientes e coadjuvantes de tecnologia, incluindo lubrificantes de grau alimentício, que contenham alergênicos alimentares;
 - ii. Os perigos associados aos alergênicos e seus controles.
- 2.8.1.2 A rotulagem do produto, de acordo com os requisitos regulatórios, deve incluir alergênicos onde os riscos de contato cruzado foram identificados.

2.8.2 Alegações no rótulo

- 2.8.2.1 Para produtos comercializados como tendo ingredientes limitados (por exemplo, livre de grãos, livre de aves etc.), a unidade deve garantir que:
- i. Matérias-primas, ingredientes e embalagens sejam validados para fazer tais alegações;
 - ii. As trocas de produtos sejam validadas e verificadas, para garantir que o status de tais alegações não seja comprometido, e
 - iii. Que o sistema seja efetivamente comunicado a todo o pessoal aplicável.

2.9 Treinamento

2.9.1 Requisitos de treinamento

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

2.9.2 Programa de treinamento (obrigatório)

2.9.2.1 Um programa de treinamento deve ser documentado e implementado, descrevendo, no mínimo, as competências necessárias para funções específicas e os métodos de treinamento a serem aplicados ao pessoal que realiza tarefas associadas a:

- i. Implementação do APPCC para o pessoal envolvido no desenvolvimento e manutenção de planos de segurança de alimentos;
- ii. Procedimentos de monitoramento e de ação corretiva para todo o pessoal envolvido no monitoramento de pontos críticos de controle (PCCs);
- iii. Higiene pessoal para todo o pessoal envolvido na manipulação de produtos alimentícios para animais de estimação e superfícies de contato com alimentos para animais de estimação;
- iv. Boas práticas de fabricação e instruções de trabalho para todo o pessoal envolvido nos processos e equipamentos de produção de alimentos para animais de estimação;
- v. Métodos de amostragem e de teste para toda o pessoal envolvido na amostragem e teste de matérias-primas, embalagens, produto em processo e produtos acabados;
- vi. Monitoramento ambiental para o pessoal relevante;
- vii. Defesa dos alimentos e fraude em alimentos para todo o pessoal da unidade; e
- viii. Tarefas identificadas como críticas para atender à implementação e manutenção eficazes do Código SQF.

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

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

2.9.2.3 Os registros de treinamento devem ser mantidos e incluir:

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

Módulo 4: Boas práticas de fabricação para o processamento de alimentos para animais de estimação

4.1 Localização e dependências da unidade

4.1.1 Localização e aprovação das dependências

- 4.1.1.1 A unidade deve avaliar as atividades locais e o ambiente da unidade para identificar os riscos que possam ter impacto adverso à segurança do produto e implementar controles para os riscos identificados. A avaliação deve ser revisada em resposta a qualquer alteração no ambiente ou nas atividades locais.

A construção e a operação contínua das dependências da unidade devem ser aprovadas pela autoridade relevante.

4.1.2 Materiais de construção

- 4.1.2.1 Os pisos devem ser construídos com material liso, denso e resistente a impactos, que possa ser efetivamente nivelado e drenado e que seja impermeável a líquidos e possa ser limpo com facilidade. Os pisos devem ser inclinados em direção aos drenos de piso, em declives adequados para permitir a remoção eficaz de todo o excesso de fluxo ou água residual, nas condições normais de trabalho.

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

- 4.1.2.2 Os drenos devem ser construídos e localizados de modo que sejam fáceis de limpar e não representem perigo.
- 4.1.2.3 O sistema de sifão com grelhas deve estar localizado fora de quaisquer áreas de manipulação de alimentos para animais de estimação ou das entradas das dependências.
- 4.1.2.4 Paredes, divisórias, tetos e portas devem ser de construção durável. As superfícies internas devem ter superfície uniforme, regular e devem ser impermeáveis, com acabamento em cor clara, e devem ser mantidas limpas (consulte 4.2.5).

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

- 4.1.2.5 Dutos, conduítes e tubulações que transportam utilidades como vapor, água ou ar devem ser projetados e construídos para evitar a contaminação dos alimentos para animais de estimação, dos ingredientes e das superfícies de contato com os alimentos, além de permitir a fácil limpeza.
- 4.1.2.6 As tubulações que transportam resíduos sanitários ou águas residuais, localizadas diretamente sobre linhas de produtos ou áreas de armazenamento, devem ser projetadas e construídas para evitar a contaminação de alimentos para animais de estimação, materiais, ingredientes e superfícies de contato com alimentos, e devem permitir a fácil limpeza.

- 4.1.2.7 As portas, escotilhas e janelas, e suas estruturas nas áreas de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos para animais de estimação, devem ser de material e construção que atendam aos mesmos requisitos funcionais das paredes e divisórias internas. As portas e escotilhas devem ser de construção sólida, e as janelas devem ser feitas de vidro à prova de estilhaçamento ou material similar.
- 4.1.2.8 Os produtos devem ser processados e manipulados em áreas equipadas com teto ou outra estrutura aceitável, construída e mantida para evitar a contaminação dos produtos. Forros rebaixados, quando presentes, devem ser construídos para permitir o monitoramento de pragas, facilitar a limpeza e fornecer acesso às utilidades.
- 4.1.2.9 Escadas, passarelas e plataformas em áreas de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação devem ser projetadas e construídas para que não representem risco de contaminação do produto, e sem grelhas abertas diretamente sobre as superfícies de contato com alimentos para animais de estimação expostos. Devem estar livres de resíduos e passar por manutenção regular.

4.1.3 Iluminação e luminárias

- 4.1.3.1 A iluminação nas áreas de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação e nas estações de inspeção deve ter intensidade apropriada, para permitir que o pessoal realize suas tarefas de forma eficiente e eficaz.
- 4.1.3.2 Luminárias em áreas de processamento, estações de inspeção, áreas de armazenamento de ingredientes e embalagens, e em todas as áreas onde o produto esteja exposto, devem ser à prova de estilhaçamento, fabricadas com uma proteção à prova de estilhaçamento ou equipadas com revestimentos protetores e embutidas ou encaixadas no teto.
- Se as luminárias não puderem ser embutidas, as estruturas devem ser protegidas contra quebra acidental, fabricadas com materiais fáceis de limpar e incluídas ao programa de limpeza e sanitização.
- 4.1.3.3 Luminárias no armazém, ou em outras áreas onde o produto estiver coberto ou protegido de outra forma, devem ser projetadas para prevenir quebra e contaminação dos produtos.

4.1.4 Área de inspeção/control de qualidade

- 4.1.4.1 Se for necessária inspeção na linha, uma área adequada próxima à linha de processamento deverá ser fornecida para a inspeção do produto (consulte 2.4.4). A área de inspeção/control de qualidade deve ser provida de instalações adequadas para análise e teste do tipo de produto sendo manipulado/processado. A área de inspeção deve:
- i. Ter fácil acesso às instalações de lavagem de mãos;
 - ii. Permitir a manipulação e a remoção apropriados de resíduos; e
 - iii. Ser mantida limpa, para evitar a contaminação do produto.

4.1.5 Proteção contra poeira, insetos e pragas

- 4.1.5.1 Todas as janelas externas, aberturas de ventilação, portas e outras aberturas devem ser eficazmente vedadas quando fechadas e ser à prova de poeira, animais daninhos e outras pragas.

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

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

- i. Um dispositivo de fechamento automático;
- ii. Uma cortina de ar ou dispositivo de fluxo de ar eficaz;
- iii. Uma tela à prova de pragas;
- iv. Um acessório à prova de pragas; e
- v. Vedação adequada ao redor dos caminhões nas áreas de docas.

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

4.1.6 Ventilação

4.1.6.1 Deve ser fornecida ventilação adequada às áreas fechadas de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação.

4.1.6.2 Todos os equipamentos e dispositivos de ventilação nas áreas de armazenamento e manipulação de produtos devem ser adequadamente limpos, de acordo com o item 4.2.5, para evitar condições não sanitárias.

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

4.1.6.4 Os ventiladores e exaustores devem ser à prova de insetos e ser localizados de modo que não representem risco de contaminação, e devem ser mantidos limpos.

4.1.7 Equipamentos e utensílios

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

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

4.1.7.3 As áreas de armazenamento de equipamentos devem ser projetadas e construídas para permitir o armazenamento higiênico e eficiente de equipamentos e recipientes. Quando possível, o equipamento que tem contato com alimentos para animais de estimação deve ser separado do equipamento que não entra em contato com alimentos para animais de estimação.

- 4.1.7.4 As superfícies de contato com produtos e as superfícies sem contato direto com alimentos para animais de estimação, nas áreas de manipulação de alimentos, armazenamento de matérias-primas, armazenamento de embalagens e áreas de armazenamento refrigerado, devem ser construídas com materiais que não contribuam para o risco de segurança de alimentos.
- 4.1.7.5 Bancadas, mesas, esteiras, misturadores, trituradores, selecionadoras e outros equipamentos de processamento mecânico devem ser projetados de forma sanitária e localizados de forma a permitir a limpeza apropriada. As superfícies dos equipamentos devem ser lisas, impermeáveis e não apresentar trincas ou fendas.
- 4.1.7.6 Recipientes, tubulações e contentores de produtos, usados para material comestível e não comestível, devem ser construídos com materiais não tóxicos, lisos, impermeáveis e prontamente limpos, de acordo com 4.2.5.1. Os contentores usados para material não comestível devem ser claramente identificados.
- 4.1.7.7 Todos os equipamentos e utensílios devem ser limpos após o uso (consulte 4.2.5.1) ou em uma frequência definida e validada, para controlar a contaminação, e devem ser armazenados limpos e em condição de uso, para evitar a contaminação microbiológica ou contato cruzado por alérgenos.
- 4.1.7.8 Os veículos usados em zonas de contato, manipulação ou processamento de alimentos para animais de estimação ou salas de armazenamento refrigerado devem ser projetados e operados de modo a não representar perigo para a segurança de alimentos.
- 4.1.7.9 Equipamentos não conformes devem ser identificados, etiquetados e/ou segregados para reparo ou descarte, de forma a minimizar o risco de uso inadvertido e inadequado, ou o risco à integridade do produto acabado. Devem ser mantidos registros da manipulação, das ações corretivas e/ou do descarte de equipamentos não conformes.

4.1.8 Áreas externas e vias de acesso

- 4.1.8.1 Deve ser estabelecido um ambiente externo adequado, e a eficácia das medidas deve ser monitorada e revisada periodicamente. As dependências, suas áreas adjacentes, as instalações de armazenamento, o maquinário e os equipamentos devem ser mantidos sem resíduos ou detritos acumulados, e a vegetação deve ser controlada de modo a não atrair pragas e animais daninhos, nem representar perigo à segurança de alimentos para a operação sanitária da unidade.
- 4.1.8.2 Caminhos, vias de acesso e áreas de carregamento e descarregamento devem ser mantidas de modo a não representar perigo para as operações de segurança de alimentos das dependências. Elas devem ser adequadamente drenadas para evitar acúmulo de água. Os drenos devem ser separados do sistema de drenagem da unidade, com remoção regular dos resíduos.
- 4.1.8.3 Os caminhos das unidades coletivas do pessoal até as entradas da unidades devem ser eficazmente vedados.

4.2 Operação da unidade

4.2.1 Reparos e manutenção

- 4.2.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção e reparo de fábricas, equipamentos e edifícios devem ser documentados, planejados e implementados de forma a minimizar o risco de contaminação de produtos, embalagens ou equipamentos.

- 4.2.1.2 A manutenção de rotina da fábrica e dos equipamentos, em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos para animais de estimação, deve ser realizada de acordo com um cronograma de controle de manutenção e deve ser registrada.
- O cronograma de manutenção deve incluir os edifícios, os equipamentos e outras áreas das dependências que sejam críticas para a manutenção da segurança e qualidade do produto.
- 4.2.1.3 As falhas da fábrica e dos equipamentos em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos para animais de estimação devem ser documentadas e revisadas, e seus reparos incorporados ao cronograma de controle de manutenção.
- 4.2.1.4 Os supervisores da unidade devem ser notificados da realização de manutenção ou reparos, em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento.
- 4.2.1.5 O supervisor de manutenção e o supervisor da unidade devem ser informados se quaisquer reparos ou atividades de manutenção representarem risco potencial à segurança do produto (por exemplo, pedaços de fio elétrico, luminárias danificadas e acessórios suspensos soltos). Quando possível, a manutenção deve ser realizada fora do horário de operação.
- 4.2.1.6 Os reparos temporários, quando necessários, não devem representar risco à segurança de alimentos e devem ser incluídos ao programa de limpeza. Deve haver um plano em vigor para tratar dos reparos temporários de modo a garantir que não se tornem soluções permanentes.
- 4.2.1.7 Equipamentos que entrem em contato com alimentos para animais de estimação e equipamentos localizados sobre os equipamentos que entram em contato com alimentos devem utilizar lubrificante de grau alimentício, e seu uso deve ser controlado para minimizar a contaminação do produto.
- 4.2.1.8 A tinta usada em uma área de manipulação ou zona de contato com alimentos para animais de estimação deve ser adequada para uso, estar em boas condições e não deve ser usada em nenhuma superfície de contato com o produto.

4.2.2 Pessoal interno e terceiros de manutenção

- 4.2.2.1 O pessoal interno e terceiros de manutenção deve cumprir os requisitos de higiene pessoal e de processos da unidade (consulte 4.3).
- 4.2.2.2 Todos os terceiros de manutenção e de engenharia que precisem trabalhar na unidade devem ser treinados nos procedimentos de segurança e higiene alimentos da unidade ou devem estar sempre acompanhados, até que seu trabalho seja concluído.
- 4.2.2.3 O pessoal interno e terceiros de manutenção devem remover todas as ferramentas e resíduos após toda atividade de manutenção e informar o supervisor da área e o supervisor de manutenção, para que a limpeza e a sanitização apropriadas possam ser realizadas e uma inspeção pré-operacional seja concluída antes do reinício das operações da unidade.

4.2.3 Calibração

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

4.2.4 Prevenção de pragas

- 4.2.4.1 Um programa documentado de prevenção de pragas deve ser implementado de forma eficaz. Ele deverá:
- i. Descrever os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, implementação e manutenção do programa de prevenção de pragas;
 - ii. Registrar observações de pragas e acompanhar a tendência da frequência das atividades das pragas, para direcionar as aplicações de pesticidas;
 - iii. Descrever os métodos usados para prevenir problemas com pragas;
 - iv. Descrever os métodos de eliminação de pragas e a documentação apropriada para cada inspeção;
 - v. Descrever a frequência com que a o status das pragas deve ser verificado;
 - vi. Incluir a identificação, a localização, o número e o tipo de dispositivos de controle/ monitoramento de pragas em um mapa da unidade;
 - vii. Listar os produtos químicos usados. Estes devem ser aprovados pela autoridade competente e suas Fichas de Informação de Segurança (FISPQ) devem ser disponibilizadas;
 - viii. Descrever os métodos usados para conscientizar o pessoal sobre o programa de controle de iscas e as medidas a serem tomadas quando o pessoal tiver contato com um ponto de isca;
 - ix. Descrever os requisitos para a conscientização e treinamento do pessoal sobre o uso de produtos químicos e iscas de controle de pragas e animais daninhos; e
 - x. Medir a eficácia do programa, para verificar a eliminação de pragas aplicáveis e identificar tendências.
- 4.2.4.2 Os controladores de pragas terceiros e/ou internos devem:
- i. Ser licenciados e aprovados pela autoridade local relevante;
 - ii. Usar apenas operadores treinados e qualificados, que cumpram os requisitos regulatórios;
 - iii. Usar apenas produtos químicos aprovados;

- iv. Fornecer um plano de prevenção de pragas (consulte 2.3.2.8), que inclua um mapa da unidade, indicando a localização dos pontos de isca, armadilhas e outros dispositivos de controle/ monitoramento de pragas aplicáveis;
 - v. Reportar à pessoa autorizada responsável sobre a entrada nas dependências e a conclusão das inspeções ou tratamentos;
 - vi. Inspeccionar regularmente a atividade de pragas, tomando a ação apropriada se pragas estiverem presentes, e
 - vii. Fornecer um relatório por escrito de seus achados, das inspeções e dos tratamentos aplicados.
- 4.2.4.3 A atividade de pragas identificada não deve representar risco de contaminação para os produtos, as matérias-primas ou as embalagens de alimentos para animais de estimação.
- 4.2.4.4 Produtos, matérias-primas ou embalagens de alimentos para animais de estimação contaminados por pragas devem ser efetivamente descartados e a fonte de infestação de pragas deve ser investigada e resolvida. Devem ser mantidos registros do descarte, da investigação e da resolução.
- 4.2.4.5 Pesticidas devem ser claramente rotulados e armazenados, de acordo com 4.6.2 se forem mantidos na unidade.
- 4.2.4.6 Nenhum animal deve ser permitido nas áreas de manipulação e armazenamento de alimentos para animais de estimação da unidade.

4.2.5 Limpeza e sanitização

- 4.2.5.1 Os métodos e a responsabilidade pela limpeza eficaz dos equipamentos de manipulação e processamento de alimentos para animais de estimação, além do ambiente e das áreas de armazenamento, devem ser documentados e implementados. Deve-se considerar:
- i. O que deve ser limpo;
 - ii. Como deve ser limpo;
 - iii. Quando deve ser limpo;
 - iv. Quem é responsável pela limpeza;
 - v. A validação dos procedimentos de limpeza das superfícies de contato com alimentos para animais de estimação (incluindo CIP);
 - vi. Os métodos usados para confirmar as concentrações corretas de detergentes e sanitizantes; e
 - vii. A responsabilidade e os métodos usados para verificar a eficácia do programa de limpeza e sanitização.
- 4.2.5.2 Os detergentes e sanitizantes devem ser adequados para uso em ambiente de fabricação de alimentos para animais de estimação, rotulados de acordo com os requisitos regulatórios e comprados de acordo com a legislação aplicável. A organização deve garantir que detergentes e sanitizantes sejam armazenados conforme descrito no elemento 4.6.4 e manipulados apenas por pessoal treinado.
- 4.2.5.3 Os detergentes e sanitizantes devem ser misturados corretamente, de acordo com as instruções do fabricante, armazenados em recipientes adequados para uso e ser claramente identificados. As concentrações de mistura devem ser verificadas e registros devem ser mantidos.

- 4.2.5.4 Os sistemas de cleaning-in-place (limpeza no lugar - CIP), quando usados, não devem representar risco de contaminação química para matérias-primas, ingredientes ou produtos. Os parâmetros de CIP, críticos para garantir a limpeza eficaz, devem ser definidos, monitorados e registrados (por exemplo, produto químico e concentração usados, tempo de contato e temperatura). Devem ser mantidos equipamentos de CIP, incluindo esferas de pulverização, e todas as modificações nos equipamentos de CIP devem ser validadas. O pessoal envolvido nas atividades de limpeza interna deve ser efetivamente treinado.
- 4.2.5.5 Os equipamentos, ferramentas, suportes e outros itens usados no programa de limpeza e sanitização devem ser claramente identificados, armazenados e mantidos de forma a evitar a contaminação das áreas de processamento, dos equipamentos de manipulação de produtos e das áreas de armazenamento, bem como das próprias ferramentas.
- 4.2.5.6 Devem ser designadas áreas adequadamente equipadas para a limpeza de recipientes de produtos, facas, tábuas de corte e outros utensílios usados pelo pessoal. As operações de limpeza devem ser controladas para que não interfiram nas operações de fabricação, nos equipamentos ou nos produtos. Suportes e recipientes para armazenar utensílios limpos devem ser fornecidos, conforme necessário.
- 4.2.5.7 Devem ser realizadas inspeções pré-operacionais após as operações de limpeza e sanitização, para garantir que as áreas de processamento de alimentos para animais de estimação, superfícies de contato com os produtos, os equipamentos, as instalações coletivas do pessoal, as instalações sanitárias e outras áreas essenciais estejam limpas antes do início da produção. As inspeções pré-operacionais devem ser conduzidas por pessoal qualificado.
- 4.2.5.8 As instalações coletivas do pessoal, instalações sanitárias e outras áreas essenciais devem ser inspecionadas por pessoal qualificado, em frequência definida para garantir que as áreas estejam limpas.
- 4.2.5.9 A responsabilidade e os métodos usados para verificar a eficácia dos procedimentos de limpeza devem ser documentados e implementados. Um cronograma de verificação deve ser preparado.

Deve ser mantido um registro das inspeções de higiene pré-operacionais, das atividades de limpeza e sanitização, e das atividades de verificação.

4.3 Higiene e bem-estar do pessoal

4.3.1 Bem-estar do pessoal

- 4.3.1.1 O pessoal que sabidamente é portador de doenças infecciosas e que represente risco para a saúde de outras pessoas, por meio dos processos de embalagem ou armazenamento, não deve se envolver no processamento ou embalagem de alimentos para animais de estimação nem entrar em áreas de armazenamento onde o alimento para animais de estimação esteja exposto.
- 4.3.1.2 A unidade deve ter medidas em vigor para evitar o contato de materiais, ingredientes, embalagens de alimentos para animais de estimação, alimentos para animais de estimação ou superfícies de contato com alimentos, com quaisquer fluidos corporais de feridas abertas, tosse, espirros, cuspe ou qualquer outro meio.

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

- 4.3.1.3 Pessoal com cortes, feridas ou lesões expostas não deve se envolver na manipulação ou processamento de produtos ou na manipulação de embalagens primárias ou ter contato com superfícies de contato com alimentos para animais de estimação. Pequenos cortes ou arranhões em partes expostas do corpo devem ser cobertos com bandagem colorida contendo uma faixa de metal ou por um curativo alternativo à prova d'água e colorido.

4.3.2 Lavagem das mãos

- 4.3.2.1 Todo o pessoal deve ter as mãos limpas, e todos os empregados, terceiros e visitantes devem lavar as mãos:

- i. Ao entrar em áreas de manipulação ou processamento de alimentos para animais de estimação;
- ii. Após cada ida ao banheiro;
- iii. Depois de usar lenços;
- iv. Após fumar, comer ou beber; e
- v. Depois de manusear mangueiras de limpeza, materiais de limpeza, produtos derramados ou material contaminado.

- 4.3.2.2 Devem ser fornecidas estações de lavagem das mãos próximas a todos os pontos de acesso do pessoal, e em locais acessíveis em todas as áreas de manipulação e processamento de alimentos para animais de estimação, conforme necessário.

- 4.3.2.3 As estações de lavagem das mãos devem ser feitas de aço inoxidável ou material não corrosivo similar e, no mínimo, providas de:

- i. Água potável em temperatura adequada;
- ii. Sabonete líquido, dentro de um dispensador fixo;
- iii. Toalhas de papel em um dispensador que possa ser limpo e que não requeira contato das mãos; e
- iv. Um recipiente para as toalhas de papel usadas.

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

- i. Torneiras acionadas sem o uso das mãos; e
- ii. Sanitizantes para as mãos.

- 4.3.2.5 Sinalização em linguagem apropriada, instruindo as pessoas a lavar as mãos antes de entrar nas áreas de processamento de alimentos para animais de estimação, deve ser colocada em posição de destaque no refeitório/ copa, nas saídas das salas de descanso, banheiros e áreas de alimentação externas, conforme aplicável.

- 4.3.2.6 O pessoal deve manter as práticas de lavagem das mãos descritas acima mesmo se usar luvas.

4.3.3 Uniformes e objetos pessoais

- 4.3.3.1 A unidade deve realizar uma análise de risco para garantir que a política de uniformes e cabelos proteja os materiais, os alimentos para animais de estimação e as superfícies de contato com alimentos contra contaminação microbológica ou física não intencional.

- 4.3.3.2 Os uniformes usados pelo pessoal envolvido na manipulação de alimentos para animais de estimação devem ser mantidos, armazenados, lavados e usados de forma a não representarem risco de contaminação dos produtos.
- 4.3.3.3 Os uniformes, incluindo calçados, devem ser limpos no início de cada turno e mantidos em condições de uso.
- 4.3.3.4 Uniformes excessivamente sujos devem ser trocados ou substituídos quando apresentarem risco de contaminação dos produtos.
- 4.3.3.5 Luvas e aventais descartáveis devem ser trocados após cada intervalo, na reentrada à área de processamento e quando danificados.

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

- 4.3.3.6 As roupas de proteção devem ser fabricadas com material que não contamine os alimentos para animais de estimação e que possa ser facilmente limpo.

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

- 4.3.3.7 Suportes devem ser fornecidos para o armazenamento temporário de roupas de proteção, quando o pessoal deixar a área de processamento, e devem ser fornecidos nas proximidades ou adjacentes às portas de acesso do pessoal e das instalações de lavagem de mãos.
- 4.3.3.8 Adornos e outros objetos soltos não devem ser usados nem levados para uma área de operação de manipulação ou processamento de alimentos para animais de estimação, ou qualquer área onde o alimento para animais de estimação fique exposto. Pode ser permitido usar alianças simples e sem pedraria, braceletes de alerta prescritos por médico ou adornos aceitos por motivos religiosos ou culturais, desde que estejam devidamente cobertos e não representem risco para a segurança de alimentos.

Todas as exceções devem atender aos requisitos regulatórios e de clientes, e estarão sujeitas à avaliação de risco e comprovação da gestão de risco contínua.

4.3.4 Visitantes

- 4.3.4.1 Todos os visitantes devem ser treinados nos procedimentos de segurança de alimentos e higiene da unidade antes de entrarem em qualquer área de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação ou devem estar sempre acompanhados nas áreas de processamento, manipulação e armazenamento de alimentos para animais de estimação.
- 4.3.4.2 Todos os visitantes, incluindo o pessoal da gestão, devem remover adornos e outros objetos soltos de acordo com as boas práticas de fabricação da unidade e 4.3.3.8. Todos os visitantes devem usar uniformes e calçados adequados ao entrar em qualquer área de processamento ou manipulação de alimentos para animais de estimação.
- 4.3.4.3 Os visitantes que apresentarem sinais visíveis de doença devem ser impedidos de entrar nas áreas em que os alimentos para animais de estimação são manipulados ou processados.

4.3.4.4 Os visitantes devem entrar e sair das áreas de manipulação de alimentos para animais de estimação através dos pontos de entrada adequados do pessoal e cumprir todos os requisitos de lavagem das mãos e de práticas do pessoal.

4.3.5 Instalações coletivas do pessoal (vestiários, banheiros, refeitórios/ copas)

4.3.5.1 As unidades coletivas do pessoal devem ter procedimentos de limpeza documentados, ser providas de iluminação e ventilação apropriadas e devem ser disponibilizadas para o de todas as pessoas envolvidas na manipulação e processamento de produto.

4.3.5.2 Devem ser providenciados vestiários para permitir que o pessoal e os visitantes vistam e retirem as roupas de proteção, conforme necessário. Os vestiários devem ser mantidos limpos.

4.3.5.3 Vestiários de alto risco devem ser fornecidos para o pessoal envolvido no processamento de alimentos para animais de estimação de alto risco ou operações de processamento nas quais os uniformes possam ficar sujos.

4.3.5.4 Devem ser tomadas providências para que o pessoal armazene suas roupas e itens pessoais separados de uniformes limpos, zonas de contato com alimentos para animais de estimação e áreas de armazenamento de alimentos para animais de estimação e embalagens.

4.3.5.5 Quando necessário, um número suficiente de chuveiros deve ser fornecido para uso do pessoal.

4.3.5.6 Os banheiros devem ser:

- i. Projetados e construídos para serem acessíveis ao pessoal e separados de qualquer operação de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação;
- ii. Acessados pela área de processamento, através de uma antecâmara pressurizada com saída para o exterior ou através de uma sala adjacente;
- iii. Suficientes para o número máximo de empregados;
- iv. Construídos de modo que possam ser facilmente limpos e mantidos;
- v. Incluir dentro ou perto uma área para armazenar roupas de proteção, roupas externas e outros itens durante o uso das instalações; e
- vi. Mantidos limpos e organizados.

Utensílios/equipamentos usados para limpar banheiros não devem ser usados para limpar áreas de processamento.

4.3.5.7 O esgoto sanitário não deve ser conectado a nenhum outro dreno nas dependências e deve ser direcionado a um tanque séptico ou sistema de esgoto, de acordo com as regulamentações.

4.3.5.8 Pias para lavagem das mãos devem ser fornecidas imediatamente fora ou dentro do banheiro, e projetadas conforme descrito em 4.3.2.3.

4.3.5.9 Refeitórios/copas separadas devem se localizar longe das zonas de contato/manipulação de alimentos para animais de estimação. Os refeitórios/ copas devem ser:

- i. Ventilados e bem iluminados;
- ii. Mobiliados com mesas e assentos adequados para atender ao número máximo de empregados de uma só vez;
- iii. Equipados com uma pia com água potável quente e fria, para lavar utensílios;

- iv. Equipados com instalações de refrigeração e aquecimento, permitindo que o pessoal armazene ou aqueça alimentos e prepare bebidas não alcoólicas, se necessário; e
- v. Mantidos limpos, livres de resíduos e pragas.

4.3.5.10 Se houver áreas de alimentação externas, elas devem ser mantidas limpas e sem resíduos, de forma a minimizar o potencial de introdução de contaminação, incluindo pragas, na unidade.

4.4 Práticas do pessoal no processamento

4.4.1 Pessoal envolvido em operações de manipulação e processamento de alimentos para animais de estimação

- 4.4.1.1 Todo o pessoal envolvido em qualquer operação de manipulação, preparação ou processamento de alimentos para animais de estimação deve garantir que os produtos e materiais sejam manipulados e armazenados de forma a evitar danos ou contaminação do produto. O pessoal deve cumprir as seguintes práticas no processamento:
- i. A entrada de pessoal nas áreas de processamento deve ser feita somente pelas portas de acesso de pessoal;
 - ii. Todas as portas devem estar sempre fechadas. As portas não devem permanecer abertas por períodos prolongados, quando o acesso for necessário para a remoção de resíduos ou recebimento de produto/ingrediente/embalagem;
 - iii. Embalagens, produtos e ingredientes devem ser mantidos em recipientes apropriados, conforme necessário e fora do chão;
 - iv. Os resíduos devem ser contidos nos recipientes identificados para este fim e removidos da área de processamento regularmente, sem deixar acumular; e
 - v. Todas as mangueiras de lavagem e de ar comprimido devem ser armazenadas nos suportes após o uso, nunca deixadas no chão.
- 4.4.1.2 O pessoal trabalhando ou visitando operações de manipulação ou processamento de alimentos para animais de estimação deve garantir o seguinte:
- i. O pessoal não deve comer ou provar nenhum produto em processamento nas zonas de manipulação/contato com alimentos para animais de estimação, exceto conforme observado no elemento 4.4.1.4.
 - ii. O uso de unhas ou cílios postiços, extensões de cílios, unhas longas ou esmalte para unhas não é permitido ao manusear alimentos para animais de estimação expostos.
 - iii. Devem ser usadas toucas de cabelo e protetores de barba, quando aplicável, em áreas onde o produto está exposto.
 - iv. Fumar, mascar, comer ou cuspir não é permitido em áreas onde o produto é produzido, armazenado ou exposto.
 - v. Beber água é permitido somente em condições que impeçam a contaminação ou outros riscos para a segurança de alimentos. Os recipientes de água potável nas áreas de produção e armazenamento devem ser transparentes e cobertos, armazenados nas áreas designadas, longe de matérias-primas, embalagens, ferramentas ou armazenamento de equipamentos.
- 4.4.1.3 O fluxo de pessoal nas áreas de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação deve ser gerenciado para reduzir o potencial de contaminação.
- 4.4.1.4 Em circunstâncias em que for necessário realizar avaliações sensoriais em uma zona de manipulação/contato com alimentos para animais de estimação, a unidade deve implementar controles e procedimentos para garantir que:
- i. A segurança de alimentos não seja comprometida;

- ii. As avaliações sensoriais sejam conduzidas apenas por pessoal autorizado;
- iii. Um alto padrão de higiene pessoal seja praticado pelo pessoal que realiza avaliações sensoriais;
- iv. As avaliações sensoriais sejam realizadas em áreas equipadas para a finalidade; e
- v. Equipamentos usados para avaliações sensoriais sejam higienizados, mantidos e armazenados separadamente dos equipamentos de processamento.

4.5 Fornecimento de água, gelo e ar

4.5.1 Fornecimento de água

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

4.5.2 Tratamento de água

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

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

- 4.5.2.2 A água usada como ingrediente no processamento ou para equipamentos de limpeza e sanitização deve ser testada e, se necessário, tratada, para manter a potabilidade (consulte 4.5.2.1).
- 4.5.2.3 A água tratada deve ser monitorada regularmente, para garantir que atenda aos indicadores especificados. O uso de produtos químicos para tratamento de água deve ser monitorado, para garantir que os resíduos químicos permaneçam dentro dos limites aceitáveis. Devem ser mantidos registros dos resultados dos testes.

4.5.3 Qualidade da água

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

- i. Lavagem, descongelamento e tratamento de alimentos para animais de estimação;
- ii. Lavagem das mãos;
- iii. Transporte de alimentos para animais de estimação;
- iv. Uso como ingrediente ou coadjuvante de tecnologia de alimentos para animais de estimação;
- v. Limpeza de superfícies e equipamentos de contato com alimentos para animais de estimação;
- vi. Fabricação de gelo; ou
- vii. Geração de vapor, que entrará em contato com alimentos para animais de estimação ou será usado para aquecer a água que entrará em contato com o alimento.

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

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

4.5.4 Fornecimento de gelo

4.5.4.1 O gelo fornecido para uso durante operações de processamento, como auxiliar de processamento ou como ingrediente, deve estar em conformidade com 4.5.3.1.

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

4.5.4.3 Salas e recipientes para gelo devem ser construídos com materiais conforme descrito no elemento 4.1.2 e projetados para minimizar a contaminação do gelo durante o armazenamento, coleta e distribuição.

4.5.5 Ar e outros gases

4.5.5.1 O ar comprimido ou outros gases (por exemplo, nitrogênio ou dióxido de carbono) que entram em contato com alimentos para animais de estimação ou com superfícies de contato com alimentos devem estar limpos e não representar risco para a segurança de alimentos.

4.5.5.2 Sistemas de ar comprimido e sistemas usados para armazenar ou distribuir outros gases que entram em contato com alimentos para animais de estimação ou com superfícies de contato com alimentos devem ser mantidos e monitorados regularmente, quanto à qualidade e perigos de segurança de alimentos aplicáveis. A frequência da análise deve ser baseada nos riscos e, no mínimo, ocorrer anualmente.

4.6 Recebimento, armazenamento e transporte

4.6.1 Recebimento, armazenamento e manipulação de produtos

- 4.6.1.1 A unidade deve documentar e implementar um plano de armazenamento eficaz, que permita o recebimento e armazenamento seguro e higiênico de matérias-primas (ou seja, congeladas, resfriadas e em temperatura ambiente), ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos.
- 4.6.1.2 Devem haver controles implantados para garantir que todos os ingredientes, matérias-primas, coadjuvantes de tecnologia e embalagens sejam recebidos e armazenados adequadamente, para evitar riscos de contaminação cruzada. As matérias-primas não processadas devem ser recebidas e armazenadas separadamente das matérias-primas processadas, para evitar risco de contaminação cruzada.
- 4.6.1.3 A responsabilidade e os métodos para garantir que os princípios eficazes de rotação de estoque sejam aplicados devem ser documentados e implementados.
- 4.6.1.4 Deve haver procedimentos em vigor para garantir que todos os ingredientes, materiais, produto em processo, retrabalho e produto acabado sejam utilizados dentro de sua data de validade designada.
- 4.6.1.5 Quando matérias-primas, ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos forem mantidos em condições temporárias ou excedentes, que não sejam projetadas para o armazenamento seguro de produtos, uma análise de risco deverá ser realizada para garantir que não haja riscos para a integridade desses produtos, contaminação ou efeito adverso para a segurança de alimentos.
- 4.6.1.6 Registros devem estar disponíveis para verificar as medidas de controle alternativas ou temporárias para o armazenamento de matérias-primas, ingredientes, embalagens, equipamentos, produtos químicos ou produtos acabados.

4.6.2 Armazenamento refrigerado, congelamento e resfriamento de alimentos para animais de estimação

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

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

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

4.6.3 Armazenamento de ingredientes secos, embalagens e produtos embalados estáveis

4.6.3.1 As salas usadas para o armazenamento de ingredientes de produtos, embalagens e outros produtos secos devem estar localizadas longe das áreas úmidas e ser construídas para proteger o produto contra contaminação e deterioração, evitando que as embalagens se tornem abrigo para pragas ou animais daninhos.

4.6.3.2 As prateleiras fornecidas para o armazenamento de embalagens devem ser construídas com materiais impermeáveis e projetadas para permitir a limpeza e inspeção dos pisos e atrás das prateleiras. As áreas de armazenamento devem ser limpas a uma frequência predeterminada.

4.6.4 Armazenamento de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas

4.6.4.1 Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas com potencial de contaminação dos alimentos para animais de estimação devem ser:

- i. Claramente rotulados, identificando e correspondendo o conteúdo de seus recipientes;
- ii. Incluídos em um registro atualizado de todos os produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas que estão armazenados na unidade; e
- iii. Complementados com Fichas de Informação de Segurança (FISPQ) atualizadas, disponibilizadas a todo o pessoal.

4.6.4.2 O armazenamento de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas deve ser:

- i. Localizado em uma área com sinalização apropriada, indicando que a área destina-se a armazenamento perigoso;
- ii. Controlado, bloqueável e acessível apenas a pessoal treinado no armazenamento e uso de produtos químicos;
- iii. Adequadamente ventilado;
- iv. Armazenado em locais destinados, e não misturados (por exemplo, grau alimentício separado de grau não alimentício);
- v. Projetado de modo que pesticidas, raticidas, fumigantes e inseticidas sejam armazenados separadamente de sanitizantes e detergentes; e
- vi. De forma a não colocar em perigo o produto acabado ou as superfícies de contato com o produto.

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

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

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

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

4.6.4.5 O pessoal que lida com produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas, incluindo pesticidas e produtos químicos de limpeza:

- i. Deve ser totalmente treinado em sua finalidade, armazenamento, manipulação e uso;
- ii. Receber equipamentos de primeiros socorros e equipamentos de proteção pessoal; e
- iii. Garantir a conformidade com os requisitos adequados de identificação, armazenamento, uso, descarte e remoção.

4.6.4.6 A unidade deve descartar produtos químicos, pesticidas, substâncias tóxicas e recipientes vazios, obsoletos e não utilizados de acordo com os requisitos e garantir que os recipientes primários sejam:

- i. Usados apenas uma vez;
- ii. Segregados e armazenados em segurança antes da coleta; e
- iii. Descartados por meio de um prestador aprovado.

4.6.4.7 Em caso de derramamento perigoso, a unidade deverá:

- i. Ter instruções de remoção de derramamentos para garantir que o derramamento seja adequadamente contido; e
- ii. Estar equipada com kits de derramamento e equipamentos de limpeza.

4.6.5 Práticas de carregamento, transporte e descarregamento

4.6.5.1 As práticas aplicadas durante o carregamento, transporte e descarregamento de alimentos para animais de estimação devem ser documentadas, implementadas e projetadas para manter as condições de armazenamento apropriadas e a integridade do produto. Os alimentos para animais de estimação devem ser carregados, transportados e descarregados em condições adequadas, para evitar contaminação cruzada.

4.6.5.2 Veículos (por exemplo, caminhões, vans, contêineres) usados para transportar alimentos dentro e fora da unidade devem ser inspecionados antes do carregamento, para garantir que estejam limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e sem odores ou outras condições que possam afetar negativamente o produto.

4.6.5.3 Veículos (por exemplo, caminhões, vans, contêineres) devem ser protegidos contra adulteração, usando lacres ou outros dispositivos ou sistemas acordados e aceitáveis.

4.6.5.4 As docas de carregamento e descarregamento devem ser projetadas para proteger o produto durante as o carregamento e descarregamento.

As práticas de carregamento devem ser projetadas para minimizar a exposição desnecessária do produto a condições prejudiciais à manutenção da integridade do produto e da embalagem durante o carregamento e transporte.

4.6.5.5 As unidades refrigeradas devem manter o produto na temperatura exigida e as configurações de temperatura da unidade devem ser ajustadas, verificadas e registradas antes do carregamento, e a temperatura do produto deve ser registrada em intervalos regulares durante o carregamento, conforme aplicável.

- 4.6.5.6 A unidade de refrigeração deve estar sempre operacional e as verificações da unidade operacional, das vedações da porta e da temperatura de armazenamento devem ser conduzidas a intervalos regulares durante o trânsito.
- 4.6.5.7 Na chegada, antes de abrir as portas, as configurações de temperatura de armazenamento e de operação da unidade de refrigeração do veículo de transporte de alimentos para animais de estimação devem ser verificadas e registradas. O descarregamento deve ser concluído de forma eficiente e as temperaturas do produto devem ser registradas no início da operação e a intervalos regulares durante o descarregamento.
- 4.6.5.8 As práticas de descarregamento devem ser projetadas para minimizar a exposição desnecessária do produto a condições prejudiciais à manutenção da integridade do produto e da embalagem.

4.7 Separação de funções

4.7.1 Processos de alto risco

- 4.7.1.1 O processamento de alimentos para animais de estimação de alto risco deve ser conduzido sob condições controladas, de modo que áreas sensíveis, nas quais o alimento para animais de estimação de alto risco tenha passado por uma etapa de “eliminação”, uma “intervenção de segurança de alimentos” ou esteja sujeito à manipulação pós-processo, sejam protegidas/segregadas de outros processos, matérias-primas ou pessoal que manipule matérias-primas, para garantir que a contaminação cruzada seja minimizada.
- 4.7.1.2 O ar ambiente em áreas de alto risco deve ser testado, pelo menos, anualmente, para confirmar que não representa um risco à segurança de alimentos para animais de estimação.
- 4.7.1.3 As áreas nas quais processos de alto risco são conduzidos devem ser servidas apenas pelo pessoal dedicado a essa função.
- 4.7.1.4 O pessoal envolvido em áreas de alto risco deve usar uniformes e calçados limpos, ou roupas de proteção temporárias, ao entrar em áreas de alto risco. Os pontos de acesso de pessoal devem ser localizados, projetados e equipados para permitir que o pessoal use roupas de proteção diferenciada e mantenha o alto padrão de higiene pessoal, para evitar a contaminação do produto.
- 4.7.1.5 Os pontos de transferência de produtos devem ser localizados e projetados para que não comprometam a segregação de alto risco e minimizem o risco de contaminação cruzada.

4.7.2 Descongelamento de alimentos para animais de estimação

- 4.7.2.1 O descongelamento de alimentos para animais de estimação deve ser realizado em equipamentos e salas apropriados para a finalidade. O equipamento para descongelamento de água deve ser de fluxo contínuo, para garantir que a taxa de troca de água e a temperatura não contribuam para a deterioração ou contaminação do produto. O excesso de fluxo de água deve ser direcionado ao sistema de drenagem no piso, e não para o piso, ou deve ser adequadamente encanado.
- 4.7.2.2 As instalações para descongelamento por ar devem ser projetadas para descongelar alimentos para animais de estimação sob condições controladas, a uma taxa e uma temperatura que não contribuam para a deterioração ou contaminação do produto.

4.7.2.3 Deve ser feita provisão para a contenção e descarte regular de caixas e embalagens usadas de produtos descongelados, para que não haja risco para o produto.

4.7.3 Controle de contaminação por matéria estranha

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

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

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

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

4.7.3.3 Devem ser realizadas inspeções regulares das zonas de manipulação/contato com alimentos para animais de estimação (consulte 2.5.4.3) para garantir que estejam livres de vidro ou outros materiais semelhantes e para estabelecer alterações na condição dos objetos listados no inventário de vidros.

4.7.3.4 As tampas de vidro dos mostradores dos instrumentos em equipamentos de processamento e termômetros de mercúrio em vidro devem ser inspecionadas no início de cada turno, para confirmar que não estejam danificadas.

4.7.3.5 Caso ocorra quebra de vidro ou material similar, a área afetada deve ser isolada, limpa, inspecionada cuidadosamente (incluindo equipamentos de limpeza e calçados) e liberada por uma pessoa adequadamente responsável, antes do início das operações.

4.7.3.6 Paletes e outros utensílios de madeira usados em áreas de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação devem ser dedicados a essa finalidade, limpos e mantidos em bom estado. Sua condição deve estar sujeita à inspeção regular.

4.7.3.7 Objetos de metal soltos em equipamentos, tampas de equipamentos e estruturas suspensas devem ser removidos ou firmemente fixados, de modo a não representar perigo.

4.7.3.8 Facas e instrumentos de corte usados nas operações de processamento e embalagem devem ser controlados, mantidos limpos e bem conservados. Estiletes com lâminas quebráveis não devem ser usados nas áreas de fabricação ou armazenamento de alimentos para animais de estimação.

4.7.3.9 Vedações, rotores de borracha e outros equipamentos feitos de materiais que podem se desgastar ou deteriorar ao longo do tempo devem ser inspecionados regularmente (consulte 2.5.4.3).

4.7.4 Detecção de objetos estranhos

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

4.8 Descarte de resíduos

- 4.8.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para coletar e manipular resíduos secos, molhados e líquidos, e o modo de armazená-los antes da remoção das dependências, devem ser documentados e implementados.
- 4.8.1.2 Os resíduos devem ser removidos regularmente e não devem ser acumulados nas áreas de manipulação ou processamento de alimentos para animais de estimação. As áreas designadas de acúmulo de resíduos devem ser mantidas limpas e organizadas até que a coleta externa de resíduos seja realizada.
- 4.8.1.3 Água residual e escoadas de cubas, tanques e outros equipamentos devem ser descarregadas diretamente no sistema de drenagem do piso ou por um método alternativo, que atenda aos requisitos regulatórios locais.
- 4.8.1.4 Os carrinhos, equipamentos veiculares de descarte de resíduos, recipientes de coleta e áreas de armazenamento devem ser mantidos em condições de uso, limpos e higienizados regularmente, para não atrair pragas e outros animais daninhos.
- 4.8.1.5 Deverá ser providenciado o descarte de todos os resíduos de processamento sólidos, incluindo aparas, material não comestível e embalagens usadas.
- 4.8.1.6 Quando aplicável, um procedimento documentado deve estar em vigor para o descarte controlado de resíduos de materiais com marca registrada, considerados de alto risco para manipulação ou outros motivos. Se um serviço de descarte terceirizado for usado, o processo de descarte deverá ser revisado regularmente para confirmar a conformidade.

- 4.8.1.7 Resíduos não comestíveis designados para ração animal devem ser armazenados e manipulados de forma a não causar risco para o animal ou ao processamento adicional. Se desnaturantes forem usados para identificar resíduos não comestíveis, deve ser demonstrado que o desnaturante não representa risco para a saúde animal.
- 4.8.1.8 Os resíduos mantidos na unidade antes do descarte devem ser armazenados em uma instalação de armazenamento separada e adequadamente protegida contra insetos para não representar perigo.
- 4.8.1.9 Deverá ser providenciado o descarte adequado de todos os resíduos líquidos das áreas de processamento e manipulação de alimentos para animais de estimação. Os resíduos líquidos devem ser removidos do ambiente de processamento continuamente ou mantidos em uma área de armazenamento designada, em recipientes tampados antes do descarte, onde não representem perigos.
- 4.8.1.10 As revisões da eficácia da gestão de resíduos devem fazer parte das inspeções regulares da unidade (consulte 2.5.4.3), e os resultados dessas inspeções devem ser incluídos aos relatórios de inspeção relevantes.

Anexo I: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

Anexo 2: Glossário

A

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Anual/Anualmente: Ocorrendo uma vez por ano.

A

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

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

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

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

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

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

Auditor: Consulte Auditor SQF

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

Auditoria: Consulte Auditoria SQF

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

Auditoria de certificação: Uma auditoria do Sistema SQF completo de uma unidade que não foi previamente certificada

ou foi previamente certificada, mas requer certificação, pois a certificação anterior foi revogada ou descontinuada voluntariamente pela unidade.

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

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

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

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

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

A

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

Auditorias de recertificação: Uma auditoria do Sistema de qualidade ou segurança de alimentos SQF da unidade, ocorrendo em trinta (30) dias corridos do aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial.

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

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

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

B

Banco de dados de avaliação do SQFI: O banco de dados online usado pelo SQFI para gerenciar o registro, as auditorias,

a conclusão de ações corretivas e a certificação da unidade.

C

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

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

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

C

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

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

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

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

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

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

Comissão Codex Alimentarius (Codex):

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

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

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

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

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

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

C

Cultura de segurança de alimentos (GFSI):

Valores, crenças e normas compartilhadas, que afetam a mentalidade e o comportamento em relação à segurança de alimentos em toda a organização.

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

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

D

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

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

- **Um desvio de qualidade menor** é uma omissão ou deficiência no sistema

de qualidade, gerando condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a um risco à qualidade, mas provavelmente não causarão a quebra do elemento do sistema.

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

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

E

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

- As Boas Práticas Agrícolas/Operacionais (BPAs/BPOs) se aplicam aos cultivos de frutas, vegetais e grãos
- As Boas Práticas de Aquicultura (BPAs) se aplicam à criação intensiva de frutos do mar

- As Boas Práticas de Distribuição (BPDs) se aplicam a instalações independentes de armazenamento e transporte de alimentos
- As Boas Práticas de Fabricação (BPFs) se aplicam à fabricação de alimentos e rações animais
- As Boas Práticas de Produção (BPPs) se aplicam às fazendas pecuaristas
- As Boas Práticas de Varejo (BPVs) se aplicam aos pontos de venda de alimentos no varejo

E

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

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

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

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

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

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

Especialista técnico: Uma pessoa contratada por um organismo de certificação SQF licenciado, para prestar

um suporte técnico de alto nível à equipe de auditoria de certificação. O especialista técnico deve ser aprovado pelo SQFI antes da auditoria de certificação/recertificação e demonstrar um alto grau de especialização e competência técnica na categoria do setor de alimentos em estudo, além de conhecimento e compreensão sólidos do método APPCC.

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

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

No Código de Segurança de Alimentos SQF, elementos obrigatórios do sistema não podem ser excluídos. O organismo de certificação deve confirmar os motivos da exclusão como parte da auditoria da unidade.

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

F

Fabricante contratato (ou co-fabricante):

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

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

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

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

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

Fundamentos da Segurança de Alimentos:

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

G

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

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

I

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

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

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

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

L

Laboratórios internos: Uma área designada e fechada na unidade, em que testes químicos, microbiológicos e outros testes de produtos são conduzidos e que, se não controlada, pode causar contaminação e exige o uso de boas práticas laboratoriais.

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

Limites máximos de resíduos: São definidos pela regulamentação local ou pela Comissão CODEX Alimentarius e aplicam-se aos níveis máximos permitidos para traços de produtos químicos agrícolas

e veterinários em produtos agrícolas, particularmente produtos que entrem na cadeia de alimentos.

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

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

M

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

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

M

Monitoramento de ar comprimido: Um programa que inclui testes de partículas, água, óleo, testes microbiológicos e de gases relevantes em ar comprimido ou outros gases. Verificação da eficácia da manutenção e filtração de um compressor em vigor na instalação gerenciada.

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

N

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

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

que é considerada como provável causa de um risco significativo para a saúde pública e/ou um risco de contaminação do produto.

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

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

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

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

O

Organismo de certificação (também organismo de certificação licenciado):

Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI, autorizando-a a certificar o Sistema SQF de uma unidade de acordo com a norma ISO/IEC 17065: 2012

(ou versão subsequente) e os Critérios para Organismos de Certificação SQF.

Organismo de certificação licenciado:

Consulte “organismo de certificação”

P

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

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

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

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

Plano de mitigação de fraude em alimentos:

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

Plano de qualidade dos alimentos:

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

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

Potável: Água que é segura para beber.

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

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

P

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

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

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

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

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

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

Profissional de SQF (também Profissional de Qualidade SQF): Um indivíduo designado por uma unidade para supervisionar o desenvolvimento, a implementação, a revisão e a manutenção do Sistema SQF da unidade. Os detalhes de qualificação do profissional de SQF são verificados pelo auditor de qualidade ou segurança

de alimentos SQF, durante a auditoria de certificação/recertificação, como atendendo aos requisitos do Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF.

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

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

Programa de certificação: Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, um plano sistemático desenvolvido, implementado e mantido para o escopo da segurança de alimentos. Consiste em uma norma e um sistema de segurança de alimentos em relação a processos especificados ou um serviço de segurança de alimentos, ao qual o mesmo plano se aplica. O programa de segurança de alimentos deve conter, pelo menos, uma norma, um escopo claramente definido e um sistema de segurança de alimentos.

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

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

P

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

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

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

Pureza: A ausência de contaminantes que poderiam causar perigos à segurança de alimentos.

Q

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

R

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

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

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

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

Regras de uso: As regras e procedimentos contidos no Logotipo SQF e/ou Regras de Uso do Escudo de Qualidade, e incluem o cronograma dos certificados e qualquer modificação, variação ou substituição das regras de uso da marca registrada SQF.

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

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

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

S

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

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

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

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

SQFI: O SQF Institute, uma divisão da FMI.

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

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

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

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

T

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

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

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

V

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

O treinamento deve ser:

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

U

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

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

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

V

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

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

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

Anexo 3: Regras de uso do Logotipo SQF

1 Introdução

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

2 Condições de uso

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

3 Reprodução

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

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

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

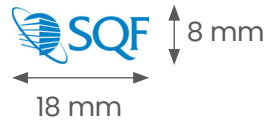


PMS 3005C

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

ANEXO 3: Regras de uso do logotipo de SQF

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



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

4 Obrigações da unidade

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

5 Fundamentos para a interrupção do uso do logotipo SQF

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

6 Isenção de responsabilidade

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