

# Fundamentos de SQF Para la Fabricación - Intermediario

Edición 1



© 2018 Food Marketing Institute (FMI). Todos los derechos reservados.

Impreso por primera vez en junio de 2018

No se puede reproducir ni usar ninguna porción de este documento de manera alguna sin el permiso explícito por escrito de Food Marketing Institute. Para obtener permiso, pónganse en contacto con FMI en 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA. Debería prestarse atención para asegurarse de que el material utilizado corresponda a la edición actual del Código y que se actualice cada vez que este sea modificado o revisado. Por lo tanto, la fecha del Código debería estar claramente identificada.

Se alienta a todas las partes a brindar sugerencias para mejorar este Código. Los comentarios escritos deben enviarse a SQFI a 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA.

## Introducción

### Un mensaje de SQFI

¡Felicitaciones! Al usar el Programa SQF, se une a miles de sitios de todo el mundo que crean, arman y evalúan su programa de inocuidad de los alimentos para cumplir con las normas de inocuidad de los alimentos establecidas por los requerimientos de los reguladores y compradores. SQF puede ayudarlo a identificar y abordar los riesgos de inocuidad de los alimentos de su operación y crear una cultura de inocuidad de los alimentos en su organización.

### ¿Qué es SQF?

El programa Safe Quality Food (SQF) es reconocido por los minoristas, proveedores de servicios de alimentos y compradores de todo el mundo por ser un sistema de gestión de inocuidad de los alimentos riguroso y confiable. El programa sigue los requerimientos descritos por las organizaciones reconocidas a nivel internacional, como la Iniciativa Mundial de Inocuidad Alimentaria (GFSI). SQFI usa la retroalimentación de las partes interesadas para desarrollar programas que ayuden a proteger su marca. SQF tiene una solución de inocuidad de los alimentos para todas las industrias y los productos básicos, sin importar en qué parte del camino de la inocuidad de los alimentos se encuentre. Como división de Food Marketing Institute (FMI), el programa SQF es el preferido de los minoristas.

### ¿Cómo usar el Programa de fundamentos?

Bienvenido a la primera edición de *Fundamentos de SQF para la fabricación*. El Código SQF de fundamentos se desarrolló usando el juego de herramientas de mercados mundiales de la GFSI. Este juego de herramientas cumple con los requerimientos de los minoristas y compradores para pequeñas y medianas empresas. Los Fundamentos de SQF para la fabricación ofrecen los requerimientos esenciales para crear un sistema de gestión de inocuidad de los alimentos sólido. Este programa puede ayudarlo durante la creación de una cultura de inocuidad de los alimentos en su sitio, lo que incluye la implementación de un plan de inocuidad de los alimentos escrito y las prácticas recomendadas de la industria.

Para obtener más información sobre la GFSI y el juego de herramientas de mercados mundiales de la GFSI, visite la página web de la GFSI en [www.mygfsi.com](http://www.mygfsi.com).

El Programa de fundamentos tiene dos códigos separados: básico e intermedio. Ambos programas incluyen requerimientos de inocuidad de los alimentos esenciales, pero la edición básica de Fundamentos de SQF se centra en el desarrollo de buenas herramientas de implementación para la inocuidad de los alimentos, mientras que la edición intermedia amplía el código básico para incluir herramientas de implementación y añadir más requerimientos en cuanto a la documentación.

### Desarrollo de una mejora continua

La inocuidad de los alimentos es un camino de mejora continua y es posible que su minorista o su comprador no quieran que se detenga una vez que haya alcanzado la certificación de nivel fundamental. Los Códigos SQF se crearon para ayudarlo a mejorar su sistema de gestión de inocuidad de los alimentos. Los Códigos SQF de fundamentos básicos e intermedios se alinean con todo el conjunto de Códigos SQF de inocuidad de los alimentos, lo que incluye los encabezados y la numeración de las secciones, para facilitar la adopción de un sistema de gestión de inocuidad de los alimentos que esté completamente alineado con la GFSI.

### ¿Cuál es mi camino hacia la certificación?

SQF tiene una serie de códigos para ayudarlo a alcanzar el nivel de certificación de inocuidad de los alimentos que necesita. Cada código toma el anterior como base para proporcionar un camino de certificación de mejora continua.

Puede unirse al camino en el nivel que mejor se adapte a sus necesidades comerciales y a las de su mercado. La decisión es suya.



La siguiente tabla puede guiarlo con respecto a dónde debería comenzar su trayecto hacia la certificación de SQF.  
¡Suerte en su camino de inocuidad de los alimentos!

<b>SI SUCEDE ESTO</b>	<b>ENTONCES HAGA ESTO</b>
Necesita un programa que esté aprobado para sitios pequeños y medianos, y que cumpla con el Programa de mercados mundiales de la GFSI	Use uno de los siguientes Programas de fundamentos de SQF: <input type="checkbox"/> Fundamentos de SQF para la fabricación, edición básica <input type="checkbox"/> Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia
Necesita un programa que la GFSI tome como referencia	Use uno de los siguientes Códigos SQF de inocuidad de los alimentos: <input type="checkbox"/> Producción primaria <input type="checkbox"/> Fabricación <input type="checkbox"/> Almacenamiento y distribución <input type="checkbox"/> Fabricación de empaques para alimentos
Necesita un programa que la GFSI tome como referencia e incluya calidad	Use uno de los Códigos SQF de inocuidad de los alimentos Y el Código SQF de calidad
No tiene un requerimiento de un comprador pero quiere un programa para medir su programa de inocuidad de los alimentos que esté basado en el riesgo	Use el Programa de fundamentos de SQF, edición básica
Si no tiene un requerimiento de un comprador pero quiere un programa que mida su programa de inocuidad de los alimentos en función del análisis de peligros y puntos críticos (HACCP) según CODEX	Use el Programa de fundamentos de SQF, edición intermedia
Si no tiene un requerimiento de un comprador pero quiere un programa que mida su programa de inocuidad de los alimentos en función del HACCP según CODEX y que incluya normas de inocuidad de los alimentos más rigurosas	Use uno de los Códigos SQF de inocuidad de los alimentos: <input type="checkbox"/> Producción primaria <input type="checkbox"/> Fabricación <input type="checkbox"/> Almacenamiento y distribución <input type="checkbox"/> Fabricación de empaques para alimentos

Contenido

**Introducción 2**

**Parte A: Protocolos del Código SQF de fundamentos para la fabricación ..... 9**

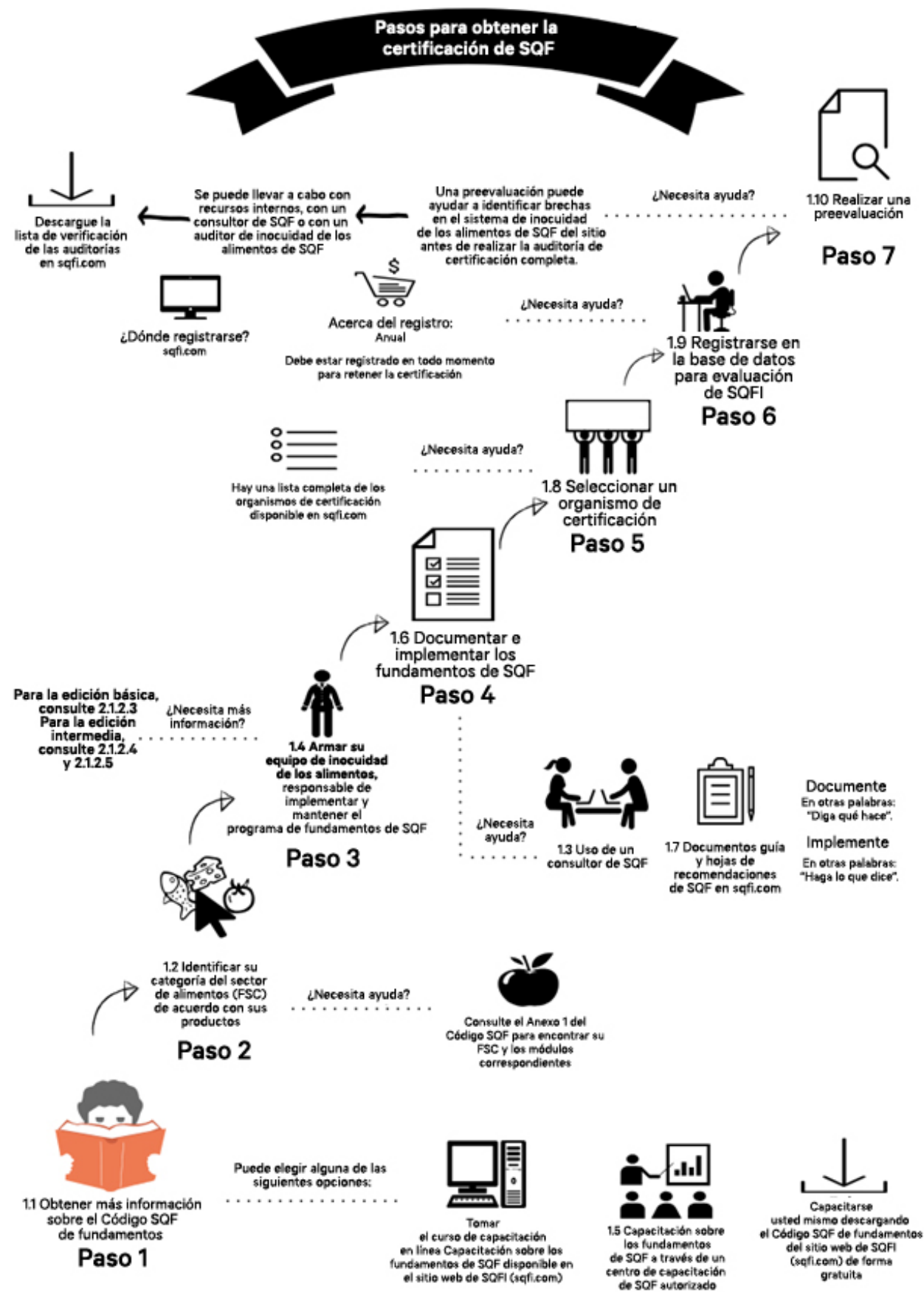
1.	Preparación para la certificación .....	9
1.1	Obtenga información sobre los fundamentos básicos e intermedios de SQF .....	9
1.2	Seleccione las categorías del sector de alimentos de SQF correspondientes .....	9
1.3	Uso de consultores de SQF .....	10
1.4	Responsabilidad de inocuidad de los alimentos .....	10
1.5	Capacitación sobre los fundamentos de SQF .....	10
1.6	Documentar e implementar el Código SQF .....	10
1.7	Documentos guía y hojas de consejos de SQF .....	10
1.8	Seleccionar un organismo de certificación .....	11
1.9	Registrarse en la base de datos de SQF .....	11
1.10	Realizar una auditoría de preevaluación .....	11
2.	El proceso de certificación inicial .....	11
2.1	Selección de los auditores de SQF .....	11
2.2	Identificar el alcance de la certificación .....	11
2.3	Identificar el alcance de la auditoría .....	12
2.4	Guía de duración de las auditorías .....	12
2.5	La auditoría del sitio .....	13
2.6	Producción por temporada .....	13
2.7	Incumplimientos .....	13
2.8	Registro de la evidencia de la auditoría y reporte de auditoría .....	14
3.	La decisión inicial de certificación .....	14
3.1	Responsabilidad respecto de la decisión de certificación .....	14
3.2	Acciones correctivas de la auditoría del sitio .....	14
3.3	Puntuación y calificación de la auditoría .....	15
3.4	Otorgar la certificación .....	15
3.5	Incumplimiento .....	15
4.	Vigilancia y recertificación .....	16
4.1	Mantenimiento de la certificación .....	16
4.2	Auditoría de vigilancia .....	16
4.3	Auditoría de vigilancia: operaciones por temporada .....	16
4.4	Auditoría de recertificación .....	16
4.5	Auditoría de recertificación: operaciones por temporada .....	17
4.6	Suspensión de la certificación .....	17
4.7	Revocación de la certificación .....	18
5.	Obligaciones de los sitios y los organismos de certificación .....	18
5.1	Cambiar el alcance de la certificación .....	18
5.2	Cambiar el organismo de certificación .....	18
5.3	Notificación de retiradas de productos del mercado y violaciones regulatorias .....	19
5.4	Programa de cumplimiento e integridad .....	19
5.5	Cambio de propiedad .....	19
5.6	Reubicación de los establecimientos .....	19
5.7	Idioma .....	19
5.8	Conflictos de intereses .....	19
5.9	Reclamos, apelaciones y disputas .....	20
2.1	Compromiso de la gerencia .....	21

2.1.1	Política de inocuidad de los alimentos .....	21
2.1.2	Responsabilidad de la gerencia.....	21
2.1.3	Revisión de la gerencia.....	21
2.1.4	Gestión de reclamos .....	21
2.1.5	Planificación de gestión de crisis .....	21
2.2	Control de los documentos y registros .....	22
2.2.1	Manual de inocuidad de los alimentos.....	22
2.2.2	Control de los documentos .....	22
2.2.3	Registros .....	22
2.3	Especificación y desarrollo de productos.....	22
2.3.1	Realización y desarrollo de productos.....	22
2.3.2	Materia prima y materiales de empaquetado .....	22
2.3.3	Proveedores de servicios por contrato .....	22
2.3.4	Fabricantes por contrato.....	22
2.3.5	Producto terminado .....	22
2.4	Sistema de inocuidad de los alimentos.....	22
2.4.1	Legislación sobre alimentos.....	22
2.4.2	Fundamentos de la inocuidad de los alimentos.....	22
2.4.3	Plan de inocuidad de los alimentos .....	22
2.4.4	Programa de proveedores aprobados .....	23
2.4.5	Productos o equipamiento en incumplimiento .....	23
2.4.6	Reelaboración de productos.....	23
2.4.7	Lanzamiento de productos .....	23
2.4.8	Monitoreo medioambiental .....	23
2.5	Verificación del sistema SQF.....	24
2.5.1	Validación y efectividad .....	24
2.5.2	Actividades de verificación .....	24
2.5.3	Acciones correctivas y preventivas .....	24
2.5.4	Muestras, inspección y análisis de los productos .....	24
2.5.5	Auditorías internas .....	24
2.6	Identificación de productos, trazabilidad, revocación y retirada.....	24
2.6.1	Identificación de productos .....	24
2.6.2	Trazabilidad de productos.....	24
2.6.3	Revocación y retirada de productos .....	25
2.7	Protección de los alimentos y fraude alimentario.....	25
2.7.1	Plan de protección de los alimentos.....	25
2.7.2	Fraude alimentario .....	25
2.8	Gestión de alérgenos .....	25
2.8.1	Gestión de alérgenos para los fundamentos de los alimentos.....	25
2.9	Capacitación.....	26
2.9.1	Requerimientos de capacitación .....	26
2.9.2	Programa de capacitación.....	26
2.9.3	Instrucciones.....	26
2.9.4	Requerimientos de capacitación en HACCP .....	26
2.9.5	Idioma .....	26
2.9.6	Capacitación de repaso.....	26
2.9.7	Registro de capacitación en destrezas .....	26
<b>Módulo 11: Prácticas recomendadas de fabricación para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia 27</b>		
11.1	Ubicación y construcción del sitio .....	27

11.1.1	Ubicación y aprobación del establecimiento .....	27
11.2	Construcción del establecimiento y equipamiento .....	27
11.2.1	Materiales y superficies .....	27
11.2.2	Pisos, drenajes y recolección de desperdicios .....	27
11.2.3	Paredes, divisiones, puertas y cielorrasos .....	27
<b>11.2.4</b>	<b>Escaleras, pasarelas y plataformas</b> .....	<b>28</b>
<b>11.2.5</b>	<b>Iluminación y accesorios de luz</b> .....	<b>28</b>
<b>11.2.6</b>	<b>Área de inspección o control de calidad</b> .....	<b>28</b>
11.2.7	A prueba de polvo, insectos y pestes .....	28
11.2.8	Ventilación .....	28
11.2.9	Equipamiento, utensilios e indumentaria de protección .....	28
11.2.10	Mantenimiento del establecimiento y equipamiento .....	29
11.2.11	Calibración .....	29
11.2.12	Prevención de pestes .....	29
11.2.13	Limpieza y saneamiento .....	30
11.3	Higiene y bienestar del personal .....	30
11.3.1	Personal .....	30
11.3.2	Lavado de manos .....	30
11.3.3	Indumentaria .....	31
11.3.4	Joyas y efectos personales .....	31
11.3.5	Visitantes .....	31
11.3.6	Comodidades del personal .....	31
11.3.7	Salas para cambio de ropa .....	31
11.3.8	Lavandería .....	31
11.3.9	Instalaciones sanitarias .....	31
11.3.10	Comedores .....	32
11.4	Prácticas de procesamiento del personal .....	32
11.4.1	Personal involucrado en operaciones de procesamiento y manipulación de alimentos .....	32
11.5	Suministro de agua, hielo y aire .....	32
11.5.1	Suministro de agua .....	32
11.5.2	Tratamiento del agua .....	32
11.5.3	Suministro de hielo .....	33
11.5.4	Monitoreo de la calidad microbiológica del agua .....	33
11.5.5	La calidad del aire y otros gases .....	33
11.6	Almacenamiento y transporte .....	33
11.6.1	Almacenamiento y manipulación de mercaderías .....	33
11.6.2	Almacenamiento en frío, congelamiento y refrigeración de alimentos .....	33
11.6.3	Almacenamiento de ingredientes secos, empaquetados y productos empaquetados no perecederos 34	
11.6.4	Almacenamiento de sustancias tóxicas y químicos peligrosos .....	34
11.6.5	Prácticas de carga, transporte y descarga .....	34
11.6.6	Carga .....	34
11.6.7	Transporte .....	34
11.6.8	Descarga .....	34
11.7	Separación de funciones .....	34
11.7.1	Flujo del proceso .....	34
11.7.2	Recepción de materia prima y materiales de empaquetado e ingredientes .....	34
11.7.3	Descongelamiento de alimentos .....	34
11.7.4	Procesos de alto riesgo .....	35

11.7.5	Control de contaminación con sustancias extrañas .....	35
11.7.6	Detección de objetos extraños .....	35
11.7.7	Gestión de incidentes de contaminación con sustancias extrañas .....	35
11.8	Laboratorios en el sitio .....	36
11.8.1	Ubicación .....	36
11.9	Eliminación de desperdicios .....	36
11.9.1	Eliminación de desperdicios secos y líquidos .....	36
11.10	Exteriores .....	36
11.10.1	Predios y carreteras .....	36
<b>Anexo 1: Categorías del sector de alimentos de SQF .....</b>		<b>37</b>
<b>Anexo 2: Glosario</b>		<b>44</b>
<b>Anexo 3: Normas de uso del logotipo de SQF .....</b>		<b>53</b>
<b>1</b>	<b>Introducción .....</b>	<b>53</b>
<b>2</b>	<b>Condiciones de uso .....</b>	<b>53</b>
<b>3</b>	<b>Reproducción .....</b>	<b>53</b>
<b>4</b>	<b>Obligaciones de un sitio .....</b>	<b>53</b>
<b>5</b>	<b>Fundamentos para suspender o interrumpir el uso del logotipo de SQF .....</b>	<b>53</b>
<b>6</b>	<b>Descargo de responsabilidad .....</b>	<b>54</b>
<b>ANEXO 1: REQUERIMIENTOS RELACIONADOS CON LA REPRODUCCIÓN DEL LOGOTIPO DE SQF....</b>		<b>55</b>





## Parte A: Protocolos del Código SQF de fundamentos para la fabricación

### 1. Preparación para la certificación

#### 1.1 Obtenga información sobre los fundamentos básicos e intermedios de SQF

Existen diversas maneras de saber cómo implementar los Códigos SQF de fundamentos en su sitio. Puede elegir alguna de las siguientes opciones:

- tomar el curso de capacitación en línea "Implementación del Código SQF de fundamentos para la fabricación", disponible en la Academia de Alchemy;
- asistir a un curso de capacitación. El curso de capacitación "Implementación del Código SQF de fundamentos" (consulte la Parte A, Sección 1.6) está disponible a través de un centro de capacitación de SQF autorizado (se recomienda);
- capacitarse descargando sin cargo los Códigos SQF del sitio web de SQFI (sqfi.com), y leer sobre cómo aplicarlo a su sector de la industria.

#### 1.2 Seleccione las categorías del sector de alimentos de SQF correspondientes

SQFI reconoce que las prácticas de inocuidad de los alimentos varían en función del riesgo de inocuidad de los alimentos para el producto y el proceso y ha diseñado los Códigos SQF para que cumplan con los requerimientos individuales de cada sector de la industria.

Todas las categorías del sector de alimentos y los módulos de SQF correspondientes se detallan por completo en el Anexo 1. Incluye una descripción más detallada con ejemplos, nivel de riesgo y la relación con los alcances de la industria de la GFSI descritos en el Documento de requerimientos de la GFSI.

Sin embargo, a continuación se proporciona una guía de los Códigos SQF y los módulos que corresponden a cada sector de fabricación de alimentos o grupos de sectores de la industria. Si su categoría del sector de alimentos (FSC) no aparece en la siguiente tabla, puede usar el Programa de fundamentos de todas formas. Consulte el Anexo 1 al final de este Código para determinar su FSC y el módulo pertinente. Se le exigiría usar los elementos del sistema (módulo 2) del Código de fundamentos con el módulo pertinente del Código de inocuidad de los alimentos para su FSC.

Fundamentos básicos e intermedios de SQF		
Código básico de inocuidad de los alimentos para fabricantes de alimentos y alimento para mascotas pequeños o en desarrollo		
FSC	Categoría	Módulos de Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) correspondientes
8	Procesamiento de carnes y aves de corral fabricadas	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
9	Faena y cría intensiva de mariscos para procesamiento	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
10	Procesamiento de alimentos lácteos	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
11	Apicultura y procesamiento de miel	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
12	Procesamiento de huevos	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
13	Panadería y procesamiento de tentempiés	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
14	Procesamiento de frutas, vegetales y frutos secos, y jugos de fruta	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
15	Operaciones de enlatado, ultrapasteurización y asépticas	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
16	Procesamiento de hielo y bebidas	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
17	Fabricación de dulces	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
18	Fabricación de alimentos en conserva	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
19	Fabricación de ingredientes para alimentos	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios

20	Fabricación de alimentos con recetas	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
21	Aceites, grasas y la fabricación de pastas para untar a base de aceite o grasa	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
22	Procesamiento de granos de cereales	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
25	Reempaquetado de productos no fabricados en el sitio.	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
31	Fabricación de suplementos dietéticos	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios
33	Fabricación de agentes auxiliares para el procesamiento de alimentos	Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios

### 1.3 Uso de consultores de SQF

Los sitios pueden decidir desarrollar e implementar su Código SQF con sus propios recursos calificados o pueden utilizar los servicios de un consultor de SQF registrado. Todos los consultores de SQF están registrados por SQFI para trabajar en categorías específicas del sector de alimentos (consulte el Anexo 1). Se emite una tarjeta de identificación que señala las categorías del sector de alimentos en las que están registrados los consultores. Se recomienda que los sitios confirmen los detalles de registro de los consultores de SQF en el sitio web de SQFI (sqfi.com) antes de contratar sus servicios. Los criterios que describen los requerimientos necesarios para calificar como consultor de SQF y los formularios de solicitud están disponibles en el sitio web de SQFI (sqfi.com). El Código de conducta del consultor de SQF describe las prácticas que se esperan de los consultores de SQF.

### 1.4 Responsabilidad de inocuidad de los alimentos

Ya sea que se use un consultor de SQF o no, el Código SQF requiere que cada sitio disponga de un empleado o consultor calificado para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del sistema SQF, lo que incluye las Prácticas recomendadas de fabricación (GMP). Los requerimientos para una persona calificada responsable de implementar y mantener el sistema SQF se describen en los elementos del sistema, Sección 2.1.2.3 en la edición básica, y Sección 2.1.2.4 y 2.1.2.5 en la edición intermedia.

Algunos sitios pueden optar por tener más de una persona responsable del sistema SQF para cumplir con los requerimientos operativos y de turno.

### 1.5 Capacitación sobre los fundamentos de SQF

Se recomienda que los empleados responsables de diseñar, implementar y mantener los requerimientos del Código SQF de fundamentos de inocuidad de los alimentos participen en un curso de capacitación para aprender la mejor manera de implementar el Código SQF de fundamentos. La capacitación está disponible en línea o a través de la red de centros de capacitación autorizados de SQFI.

Puede acceder a las opciones de capacitación sobre los fundamentos de SQF desde el sitio web de SQFI (sqfi.com). La solución de capacitación en línea es un portal de educación basado en la web en el que el personal puede inscribirse y completar la capacitación sobre los Sistemas SQF a su propio ritmo y en su propio tiempo. Los detalles acerca de los centros de capacitación y los países en los que operan están disponibles en el sitio web de SQFI (sqfi.com). Puede obtener las fechas y ubicaciones de los cursos si se pone al comunicarse con los centros de capacitación.

La Capacitación sobre los fundamentos de SQF no es obligatoria para la persona responsable de implementar y mantener el Código SQF, pero se recomienda considerablemente.

### 1.6 Documentar e implementar el Código SQF

Para obtener la certificación de SQF, el sitio debe documentar e implementar los elementos del sistema y los módulos de GMP pertinentes del Código SQF (consulte la Parte A, Sección 1.2). Esto requiere un proceso de dos etapas:

**Documentar el sistema SQF:** prepare políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con los elementos del sistema y los módulos de Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) del Código SQF. En otras palabras, "Diga qué hace".

**Implementar el sistema SQF:** implemente las políticas, los procedimientos, las instrucciones de trabajo y especificaciones preparados, y conserve registros para demostrar el cumplimiento con los módulos pertinentes del Código SQF. En otras palabras, "Haga lo que dice". SQFI recomienda que haya un mínimo de dos meses de registros disponibles antes de realizar una auditoría de un sitio.

### 1.7 Documentos guía y hojas de consejos de SQF

Hay documentos guía y hojas de consejos disponibles para algunos módulos de SQF y categorías del sector de alimentos en el sitio web de SQFI (sqfi.com). Estos documentos están disponibles para ayudar al sitio a interpretar los requerimientos del Código SQF, y asistir con la documentación y la implementación de un sistema SQF. Los documentos se desarrollaron con la asistencia de expertos técnicos en el sector de alimentos.

Los documentos guía y las hojas de consejos están disponibles para ayudar al sitio, pero no son documentos para auditar. En el caso de que exista discrepancia entre el documento guía o la hoja de consejos y el Código SQF, prevalecerá el Código SQF en inglés.

### 1.8 Seleccionar un organismo de certificación

El Código SQF de fundamentos solo puede ser llevado a cabo por organismos de certificación autorizados por SQFI para realizar auditorías de SQF y emitir el certificado de SQF.

El sitio debe tener un acuerdo con un organismo de certificación que se implemente en todo momento y describa los servicios provistos de certificación y auditoría de SQF. Estos incluyen, como mínimo, lo siguiente:

- i. El alcance de la certificación (consulte la Parte A, Sección 2.2)
- ii. El tiempo previsto para realizar y finalizar la auditoría, y los requerimientos para la generación de reportes
- iii. La grilla de tarifas del organismo de certificación
- iv. Las condiciones bajo las cuales se emitirá, revocará o suspenderá el certificado de SQF
- v. La certificación del procedimiento de apelaciones, reclamos y disputas del organismo de certificación

Una lista actualizada de los organismos de certificación autorizados está disponible en el sitio web de SQFI (sqfi.com). Los organismos de certificación también están enumerados en la base de datos para evaluación de SQFI, y los sitios pueden solicitar una cotización o seleccionar un organismo de certificación en línea una vez que se hayan registrado.

### 1.9 Registrarse en la base de datos de SQF

A fin de ser considerados para la certificación de SQF, los sitios deben registrarse en la base de datos para evaluación de SQFI. Puede acceder a la base de datos desde el sitio web de SQFI (sqfi.com).

El registro es anual y hay una tarifa por cada sitio que se abona al momento del registro y la renovación. La tarifa está disponible en el sitio web de SQFI (sqfi.com).

Los sitios deben registrarse en SQFI antes de obtener la certificación, y deben permanecer registrados en todo momento para conservar la certificación. Si el sitio no mantiene el registro, el certificado no será válido hasta que esté debidamente registrado en la base de datos para evaluación de SQFI.

### 1.10 Realizar una auditoría de preevaluación

Una auditoría de preevaluación no es obligatoria, pero se recomienda para proporcionar una descripción general del sistema SQF de inocuidad de los alimentos implementado del sitio. Una auditoría de preevaluación puede ayudar a identificar las brechas en el sistema SQF de inocuidad de los alimentos del sitio, de modo que se puedan tomar las acciones correctivas antes de involucrar al organismo de certificación seleccionado para una auditoría de certificación completa. Se puede llevar a cabo con recursos internos, con un consultor de SQF registrado o con un auditor de inocuidad de los alimentos de SQF registrado.

## 2. El proceso de certificación inicial

### 2.1 Selección de los auditores de SQF

Los auditores de inocuidad de los alimentos de SQF deben ser empleados o contratados por un organismo de certificación autorizado por SQFI, y deben estar registrados en SQFI.

El organismo de certificación seleccionará al auditor de inocuidad de los alimentos de SQF calificado más apropiado para la auditoría de certificación de SQF del sitio, lo que incluye sitios de integración vertical. El organismo de certificación deberá garantizar que ningún auditor de inocuidad de los alimentos de SQF realice las auditorías de los mismos sitios durante más de tres (3) ciclos de certificación consecutivos.

El organismo de certificación debe informar al sitio el nombre del auditor de inocuidad de los alimentos de SQF al momento en que se programa la auditoría de SQF. El sitio puede consultar el registro y las categorías del sector de alimentos del auditor de inocuidad de los alimentos de SQF en el registro del sitio web de SQFI (sqfi.com).

### 2.2 Identificar el alcance de la certificación

El alcance de la certificación se identificará y se acordará con claridad entre el sitio y el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación inicial, y se incluirá en el alcance de la auditoría de certificación inicial y todas las auditorías posteriores (consulte la Parte A, Sección 2.4). El alcance de la certificación determinará los elementos pertinentes del sistema y los módulos de GMP que el sitio deberá documentar e implementar y que el organismo de certificación auditará, y no se puede modificar durante una auditoría de certificación o recertificación o inmediatamente después de una.

Para conocer los requerimientos para cambiar el alcance de la certificación, consulte la Parte A, Sección 5.1.

El alcance de la certificación incluirá lo siguiente:

**El sitio.** La certificación de SQF es específica del sitio. Toda el sitio, lo que incluye todo el establecimiento, los edificios de soporte, los silos, los tanques, las plataformas de carga y descarga, y los predios externos, debe

incluirse en el alcance de la certificación. Si un sitio desea eximir parte del establecimiento, debe presentar la solicitud de exención por escrito ante el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación, detallando el motivo de la exención. En caso de que las apruebe el organismo de certificación, las exenciones deben enumerarse en la descripción del sitio en la base de datos para evaluación de SQFI y en los reportes de auditoría. No obstante, no pueden eximirse todas las partes del establecimiento y del proceso involucradas en la producción ni el procesamiento y el almacenamiento de los productos incluidos en el alcance.

Cuando las actividades se llevan a cabo en diferentes establecimientos, pero son supervisadas por la misma gerencia sénior, operativa y técnica, y están cubiertas por un solo sistema SQF, los sitios pueden ampliarse para incluir a esos establecimientos.

Las partes exentas del sitio no deben promoverse como "abarcadas por la certificación". Las instancias en las que la promoción del equipamiento o las áreas exentas del sitio se identifique y fundamente (ya sea mediante auditoría regular o por otros medios) derivarán en la revocación inmediata de la certificación de SQF.

**Los productos.** La certificación de SQF es específica del producto. Las categorías del sector de alimentos y los productos procesados y manipulados en el sitio se identificarán y acordarán en el alcance de la certificación. Si un sitio desea eximir algún producto procesado o manipulado en el sitio, debe presentar la solicitud de exención por escrito ante el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación, explicando el motivo de la exención. En caso de que el organismo de certificación las apruebe, las exenciones de productos deben enumerarse en la descripción del sitio en la base de datos para evaluación de SQFI y en los reportes de auditoría.

### 2.3 Identificar el alcance de la auditoría

El sitio y el organismo de certificación deberán acordar el alcance de la auditoría antes del inicio de la auditoría de certificación. El alcance de la auditoría incluirá:

- el alcance de la certificación acordado, lo que incluye toda exención aprobada (consulte la Parte A, Sección 2.2);
- la versión del Código SQF de fundamentos, fabricación y los módulos de GMP correspondientes;
- la duración de la auditoría (consulte la Parte A, Sección 2.5);
- el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF registrado designado;
- la grilla de tarifas del organismo de certificación, lo que incluye el tiempo de viaje, la redacción de reportes, los costos auxiliares y los costos del cierre de los incumplimientos.

Una vez que el sitio y el organismo de certificación acuerden el alcance de la auditoría, este no podrá cambiarse después de que la auditoría haya comenzado.

### 2.4 Guía de duración de las auditorías

Una vez que el organismo de certificación y el sitio hayan acordado el alcance de la certificación, y la información pertinente para respaldar el alcance, el organismo de certificación proporcionará al sitio una estimación del tiempo que llevará completar la auditoría de certificación.

Los tiempos de las auditorías variarán según el tamaño y la complejidad de las operaciones de las instalaciones. Los factores que pueden afectar la duración de la auditoría incluyen:

- i. el alcance de la auditoría;
- ii. el tamaño del sitio y el diseño de los flujos de productos y personas;
- iii. la cantidad y complejidad de las líneas de productos y el proceso en general;
- iv. si el producto es de bajo o alto riesgo;
- v. la complejidad del diseño y documentación del sistema SQF;
- vi. el nivel de mecanización e intensidad del trabajo;
- vii. la facilidad de comunicación con el personal de la compañía (considere el uso de diferentes idiomas);
- viii. la colaboración del personal del sitio.

En la Tabla 1, se proporciona una guía para la duración de una auditoría de certificación de SQF. Se requiere una justificación si el organismo de certificación se desvía de esta guía más de un treinta (30) por ciento.

Esta es solo una guía y el organismo de certificación debe determinar la duración de cada auditoría de certificación de acuerdo con el alcance de la certificación, el riesgo de inocuidad de los alimentos y la complejidad de los procesos.

**Tabla 1: Tabla de duración de la auditoría del sitio para los Fundamentos básicos e intermedios de SQF para la fabricación**

Paso 1	Paso 2	Paso 3
Código	Duración básica (días) (incluye tres planes de inocuidad de los alimentos/HACCP)	Días adicionales según el tamaño del sitio
Fundamentos básicos de SQF para la fabricación	0.5	0 a 200,000 ft <sup>2</sup> = 0 (0 a 19,000 m <sup>2</sup> = 0)  200,001 a 300,000 ft <sup>2</sup> = 0.5 (19,001 a 27,000 m <sup>2</sup> = 0.5)  300,001 a 500,000 ft <sup>2</sup> = 1.0 (27,000 a 46,000 m <sup>2</sup> = 1.0)
Fundamentos intermedios de SQF para la fabricación	0.75	
Tiempo adicional para cada plan de inocuidad de los alimentos/HACCP (cuando hay múltiples o distintos planes)	0.25 días por 3 planes de inocuidad de los alimentos/HACCP o 3 procesos de producción o fabricación adicionales	

Además del tiempo de la auditoría, el organismo de certificación proporcionará al sitio el tiempo y los costos previstos para la planificación, los viajes, la redacción de reportes y el cierre de los incumplimientos.

## 2.5 La auditoría del sitio

El auditor de inocuidad de los alimentos de SQF designado por el organismo de certificación lleva a cabo la auditoría del sitio. Se lleva a cabo en el momento acordado entre el sitio y el organismo de certificación durante la operación de los procesos principales. La auditoría del sitio debe incluir una revisión de todo el sitio, incluso el interior y el exterior del edificio, sin importar el alcance de la certificación y las exenciones aceptadas. La auditoría del sitio deberá incluir una revisión de todos los turnos de operaciones y limpieza y las inspecciones previas a las operaciones, según corresponda.

La auditoría del sitio determina si el Código SQF está implementado de manera efectiva, según lo documentado. Se establece y se verifica:

- i. la eficacia del sistema SQF de inocuidad de los alimentos en su totalidad;
- ii. la identificación y el control efectivos de los peligros de inocuidad de los alimentos;
- iii. el nivel de compromiso demostrado por el sitio para mantener un sistema SQF eficaz y para cumplir con los requerimientos del cliente y los requerimientos regulatorios con respecto a la inocuidad de los alimentos;
- iv. las áreas o los productos exentos del sitio no presentan un riesgo a la inocuidad de los alimentos para los productos que abarca la certificación.

## 2.6 Producción por temporada

Las auditorías de certificación iniciales para los sitios involucrados en la producción por temporada (es decir, un período en el que la principal actividad de producción se lleva a cabo durante no más de cinco meses consecutivos) se llevarán a cabo durante la máxima parte operativa de la temporada.

Cuando los sitios desean incluir productos de más de una temporada en el alcance de su certificación, el sitio y el organismo de certificación deben acordar realizar la auditoría de certificación inicial durante las operaciones de producción de mayor riesgo o de mayor volumen. La documentación y los registros de otra producción por temporada se revisarán como parte de la auditoría de certificación.

## 2.7 Incumplimientos

En el caso de que el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF encuentre incumplimientos de los requerimientos de los módulos pertinentes del Código SQF, el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF informará al sitio auditado sobre la cantidad, la descripción y el grado de los incumplimientos. Los incumplimientos también pueden mencionarse como inconformidades.

Los incumplimientos frente al Código SQF se calificarán de la siguiente manera:



- **Un incumplimiento menor** es una omisión o deficiencia en el Código SQF que provoca condiciones insatisfactorias que, si no se abordan, pueden generar un riesgo para la inocuidad de los alimentos, pero probablemente no causen una ruptura del elemento del sistema.
- **Un incumplimiento importante** es una omisión o deficiencia en el Código SQF que provoca condiciones insatisfactorias *que acarreen un riesgo para la inocuidad de los alimentos y es probable que cause una ruptura del elemento del sistema.*
- **Un incumplimiento crítico** es una ruptura de los controles en un punto de control crítico, un programa de prerrequisito u otro paso del proceso, y es probable que cause un riesgo considerable para la salud pública o que el producto esté contaminado.

Un incumplimiento crítico también se plantea si el sitio no toma acciones correctivas efectivas dentro del plazo acordado con el organismo de certificación, o si este considera que existe una falsificación sistemática de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y el sistema SQF.

Los plazos para la resolución de las acciones correctivas se abordan en la Parte A, Sección 3.2.

## 2.8 Registro de la evidencia de la auditoría y reporte de auditoría

SQFI proporciona al organismo de certificación una lista de verificación de auditorías en formato electrónico, que los auditores de inocuidad de los alimentos de SQF utilizan al realizar las auditorías del Código SQF. La lista de verificación de auditoría de SQF está disponible en la base de datos para evaluación de SQFI y está personalizada para el sector de la industria de SQF. La lista de verificación de SQF está diseñada para garantizar la aplicación uniforme de los requerimientos de auditoría de SQF. La utilizan los auditores de inocuidad de los alimentos de SQF para registrar sus conclusiones y determinar en qué medida las operaciones del sitio cumplen con los requerimientos establecidos (es decir, el registro de la evidencia de la auditoría).

Los módulos de Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) se evaluarán como parte de la auditoría de Fundamentos básicos o intermedios de SQF. En el caso de que un elemento no corresponda y no esté debidamente justificado, el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF deberá indicarlo como “no corresponde” (N/C) en el reporte de auditoría.

Los incumplimientos identificados durante la auditoría de SQF deberán describirse de manera precisa en el reporte de auditoría de SQF y deberán describir por completo la cláusula del Código SQF y el motivo del incumplimiento. El auditor de inocuidad de los alimentos de SQF proporcionará los reportes de incumplimientos al sitio antes del cierre de la auditoría del sitio.

El auditor de SQF deberá completar el registro de la evidencia de la auditoría en formato electrónico, y presentarlo al organismo de certificación para la revisión técnica.

El organismo de certificación revisará y aprobará el registro de evidencia de la auditoría y lo pondrá a disposición del sitio en el plazo de diez (10) días calendario a partir del último día de la auditoría. Se pondrá a disposición del sitio un reporte final de la auditoría, con acciones correctivas completadas y aprobadas, antes de la decisión final sobre la certificación, que se tomará cuarenta y cinco (45) días calendario a partir del último día de la auditoría del sitio (consulte la Parte A, Sección 3.4).

Los reportes de auditoría de SQF serán propiedad del sitio y no se distribuirán a terceros sin el debido permiso del sitio.

## 3. La decisión inicial de certificación

### 3.1 Responsabilidad respecto de la decisión de certificación

Es responsabilidad del organismo de certificación garantizar que las auditorías realizadas por auditores de inocuidad de los alimentos de SQF sean minuciosas, que se cumplan todos los requerimientos y que el reporte de la auditoría esté completo. El reporte de la auditoría está en formato borrador y la evidencia de la auditoría solo se recomienda en la medida en que el gerente de certificación autorizado del organismo de certificación la revise y apruebe en términos técnicos.

La decisión sobre la certificación la tomará el organismo de certificación en función de la evidencia de cumplimiento e incumplimiento recomendada por el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF durante la auditoría de SQF. Si bien SQFI ofrece una guía sobre la certificación, el organismo de certificación es responsable de decidir si la certificación debe otorgarse y si se justifica en función de la evidencia objetiva provista por el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF.

Toda decisión sobre la certificación que se tome fuera del alcance de esta cláusula requiere que el organismo de certificación proporcione a SQFI una justificación por escrito.

### 3.2 Acciones correctivas de la auditoría del sitio

El auditor de inocuidad de los alimentos de SQF deberá documentar todos los incumplimientos y su resolución. Los plazos de cierre son para los incumplimientos importantes y menores que se identifican a continuación.

- **El auditor de inocuidad de los alimentos de SQF debe corregir, verificar y cerrar un incumplimiento menor** en un plazo de treinta (30) días calendario a partir de la finalización de la auditoría del sitio. El organismo de certificación puede otorgar extensiones cuando no hay una amenaza inmediata a la seguridad de los productos y se inician métodos de control temporales alternativos. Se deberá informar al sitio sobre la extensión del plazo. Cuando se otorga una extensión, el incumplimiento aún debe cerrarse y el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF deberá documentar todos los detalles de la justificación de la extensión, la manera en que se está controlando el riesgo y la fecha de finalización acordada.
- **Un incumplimiento importante** se deberá corregir, y se deberá verificar y cerrar la acción correctiva apropiada en un plazo de treinta (30) días calendario a partir de la finalización de la auditoría del sitio.

En circunstancias donde la acción correctiva implique un cambio estructural o no pueda corregirse debido a las condiciones de temporada o los plazos del sitio, este período puede extenderse siempre que el organismo de certificación considere que el plazo de la acción correctiva es admisible y el sitio tome una medida temporal para mitigar el riesgo para la seguridad de los productos. Sin embargo, en dichos casos, el incumplimiento se cerrará y el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF deberá documentar todos los detalles de la justificación de la extensión, la manera en que se está controlando el riesgo y la fecha de finalización acordada.

- Si el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF considera que existe un incumplimiento crítico durante una auditoría de certificación, el auditor deberá informar de inmediato al sitio y notificar al organismo de certificación. Un incumplimiento crítico planteado durante la auditoría de certificación inicial resulta automáticamente en una auditoría fallida, y el sitio debe volver a solicitar la certificación (consulte la Parte A, Sección 3.5).

### 3.3 Puntuación y calificación de la auditoría

No se emite una puntuación o calificación para las auditorías del Código SQF de fundamentos básicos o intermedios para la fabricación. La puntuación y las calificaciones que corresponden a las auditorías de certificación de inocuidad de los alimentos de SQF no se extienden a la auditoría de certificación del Código SQF de fundamentos básicos e intermedios para la fabricación. Cuando los clientes del sitio requieren una puntuación o calificación de la auditoría, el organismo de certificación aplicará el sistema de puntuación/calificación que se usa para los Códigos SQF de inocuidad de los alimentos (consulte los Códigos SQF de inocuidad de los alimentos apropiados en el sitio web de SQFI [sqfi.com]).

### 3.4 Otorgar la certificación

Se considera que los sitios han implementado correctamente el Código SQF de fundamentos básicos o intermedios para la fabricación si:

- el sitio cierra todos los incumplimientos en un plazo de treinta (30) días.

La decisión sobre la certificación se tomará en el plazo de cuarenta y cinco (45) días calendario a partir del último día de la auditoría del Código SQF. El número de certificación único del sitio corresponderá con la certificación de finalización de los fundamentos.

En el plazo de diez (10) días calendario posteriores al otorgamiento de la certificación de los fundamentos, el organismo de certificación deberá proporcionar una copia impresa o en formato electrónico del certificado de finalización de los fundamentos del sitio. El certificado es válido por un plazo de setenta y cinco (75) días posteriores al aniversario de la fecha inicial de la auditoría de certificación. El certificado tendrá el formato aprobado por SQFI e incluirá:

- el nombre, la dirección y el logotipo del organismo de certificación;
- el título "Certificado de finalización";
- la frase "se considera que (nombre del sitio) reúne los requerimientos de los fundamentos de SQF básicos o intermedios para la fabricación, edición 1";
- las categorías y los productos del sector de alimentos incluidos en el alcance del registro;
- fechas de la auditoría (último día), fecha de la siguiente auditoría de recertificación, fecha de decisión sobre la certificación y fecha de expiración del certificado;
- el logotipo de SQF;
- firmas del director autorizado y del director que realiza la emisión.

La información sobre los sitios con certificación se publicará en el sitio web de SQFI (sqfi.com).

### 3.5 Incumplimiento

Cuando un sitio no cierra los incumplimientos dentro del plazo requerido o recibe un incumplimiento crítico, se considera que ha fallado la auditoría de certificación del Código SQF. En dicho caso, el sitio debe volver a solicitar otra auditoría.



## 4. Vigilancia y recertificación

### 4.1 Mantenimiento de la certificación

Para mantener la certificación de SQF, los sitios deben garantizar que las auditorías de recertificación o vigilancia ocurran dentro de los plazos requeridos, que no se planteen incumplimientos críticos en las auditorías de recertificación o vigilancia, y que todos los incumplimientos importantes y menores se corrijan dentro del plazo especificado.

### 4.2 Auditoría de vigilancia

La auditoría de vigilancia se realiza cuando el sitio ha tenido las siguientes cantidades y tipos de incumplimientos durante una certificación o recertificación:

- i. Dos o más importantes
- ii. Uno importante y cuatro o más menores
- iii. Catorce o más menores

(Tenga en cuenta que todos los incumplimientos deben cerrarse en un plazo de treinta (30) días para lograr o mantener la certificación. Consulte la Parte A, Sección 3.4.)

La auditoría de vigilancia deberá realizarse en el plazo de cuarenta y cinco (45) días calendario a lo largo del aniversario de seis (6) meses del último día de la auditoría de certificación o recertificación previa.

El propósito de la auditoría de vigilancia es:

- i. verificar la eficacia continua de las correcciones y las acciones correctivas cerradas en las auditorías de inocuidad de los alimentos previas;
- ii. verificar que el Código SQF se continúe implementando según lo documentado;
- iii. considerar y tomar las medidas adecuadas con respecto a cambios que se hagan en las operaciones del sitio y el impacto de esos cambios en las GMP del sitio y en cualquier plan de inocuidad de los alimentos que corresponda;
- iv. confirmar el cumplimiento continuo de los requerimientos del Código SQF;
- v. verificar que todos los pasos críticos del proceso y la inocuidad de los alimentos permanezcan bajo control;
- vi. contribuir a la mejora continua de las GMP y las operaciones comerciales del sitio.

Los incumplimientos importantes y menores que se plantean en la auditoría de vigilancia deberán cerrarse como se indica en la Parte A, Sección 3.2.

El certificado del sitio será suspendido por el organismo de certificación si:

- i. el sitio no permite la auditoría de vigilancia dentro del plazo requerido;
- ii. el sitio no cierra los incumplimientos planteados en la auditoría de vigilancia dentro del plazo acordado.

### 4.3 Auditoría de vigilancia: operaciones por temporada

Las operaciones por temporada son sitios cuya principal actividad se lleva cabo durante no más de cinco meses consecutivos en cualquier año calendario.

Cuando la fecha de la auditoría de vigilancia cae dentro de la temporada operativa, deberá realizarse en el plazo de cuarenta y cinco (45) días a lo largo del aniversario de seis (6) meses del último día de la auditoría de certificación o recertificación previa.

Cuando la fecha límite de la auditoría de vigilancia cae fuera de la temporada operativa, el organismo de certificación realizará una auditoría preoperativa no menos de treinta (30) días antes de la próxima temporada. La auditoría preoperativa comprenderá una revisión total de las acciones correctivas de la última auditoría y la preparación para la siguiente auditoría de recertificación.

### 4.4 Auditoría de recertificación

La auditoría de recertificación del sistema SQF se realiza para verificar la eficacia continua del sistema SQF del sitio, en su totalidad.

La auditoría de recertificación se realizará en el plazo de cuarenta y cinco (45) días calendario a lo largo del aniversario del último día de la auditoría de certificación inicial.

Se requiere la aprobación por escrito del Gerente de Cumplimiento de SQF para emitir una extensión temporal al plazo de auditoría de recertificación y la fecha de vencimiento del certificado de un sitio, lo que incluye instancias de circunstancias extremas, como hechos fortuitos o condiciones climáticas extremas. Los sitios por temporada deberán consultar la Parte A, Sección 4.5.

Las situaciones que requieren un cambio permanente en la fecha de la auditoría de recertificación exigen la aprobación por escrito del Gerente de Cumplimiento de SQF, y la nueva fecha de recertificación del sitio puede moverse hasta antes del aniversario y fijarse como la nueva fecha de la auditoría de certificación inicial.

Todas las solicitudes de extensión vendrán del organismo de certificación que emitió el certificado de SQF del sitio.

El propósito de la auditoría de recertificación es:

- i. verificar la eficacia continua de las correcciones y las acciones correctivas cerradas en las auditorías previas;
- ii. verificar que el Código SQF se continúe implementando según lo documentado;
- iii. verificar que se hayan completado eficazmente las auditorías internas, las revisiones anuales del sistema de retiro y los planes de protección de alimentos y de crisis, y las revisiones de la gestión;
- iv. verificar que se hayan tomado acciones correctivas y preventivas respecto de todos los incumplimientos;
- v. considerar y tomar las medidas adecuadas con respecto a los cambios que se hagan en las operaciones del sitio y el impacto de esos cambios en las GMP del sitio;
- vi. verificar que todos los pasos críticos permanezcan bajo control, y la interacción eficaz entre todos los elementos del Código SQF;
- vii. verificar la eficacia general del sistema SQF en su totalidad en vista de cambios en las operaciones;
- viii. verificar que el sitio continúe demostrando el compromiso de mantener la efectividad del sistema SQF y el cumplimiento de los requerimientos regulatorios y del cliente;
- ix. contribuir a la mejora continua del sistema SQF y de las operaciones comerciales del sitio.

#### 4.5 Auditoría de recertificación: operaciones por temporada

La auditoría de recertificación de las operaciones por temporada deberá reunir los requerimientos de la Parte A, Sección 4.4. No obstante, en el caso de que haya un cambio significativo en las operaciones por temporada por el que no se pueda cumplir con la ventana de noventa (90) días para la auditoría de recertificación, el organismo de certificación y el sitio deberán volver a fijar, temporalmente, la fecha de la auditoría de recertificación para que coincida con la máxima parte operativa de la temporada.

Si el sitio desea modificar la fecha de la auditoría de recertificación de forma permanente debido a condiciones de temporada, debe presentar la solicitud por escrito ante el Gerente de Cumplimiento de SQF, de acuerdo con la Parte A, Sección 4.4.

#### 4.6 Suspensión de la certificación

El organismo de certificación suspenderá el certificado de SQF si el sitio:

- i. no permite que se realice la auditoría de recertificación o de vigilancia;
- ii. no toma las acciones correctivas dentro del período especificado para los incumplimientos importantes;
- iii. recibe un incumplimiento crítico en una auditoría de recertificación o de vigilancia;
- iv. no cumple, según el organismo de certificación, con los requerimientos del Código SQF.

En el caso de que el certificado del sitio se suspenda, el organismo de certificación cambiará de inmediato los detalles del sitio en la base de datos para evaluación de SQFI a un estado de "suspendida", e indicará el motivo de la suspensión y la fecha de entrada en vigor y, por escrito:

- i. informará al sitio los motivos de la acción tomada y la fecha de entrada en vigor;
- ii. copiará al Gerente de Cumplimiento de SQF en el aviso de suspensión enviado al sitio;
- iii. solicitará que el sitio proporcione al organismo de certificación, dentro de las cuarenta y ocho (48) horas posteriores a la recepción del aviso de suspensión, un plan detallado de la acción correctiva que describa la acción correctiva que se tomará.

Cuando el certificado de un sitio se suspende, el organismo de certificación, tras recibir el plan detallado de la acción correctiva, deberá:

- i. verificar que la corrección inmediata se haya tomado por medio de una visita al sitio en el plazo de treinta (30) días calendario posteriores a la recepción del plan de acción correctiva;
- ii. restablecer el estado del sitio en la base de datos para evaluación de SQFI, cuando la acción correctiva se haya implementado con éxito, y proporcionar un aviso por escrito al sitio para informar que su certificado ya no está suspendido;
- iii. llevar a cabo una visita al sitio, no más de seis (6) meses después de la suspensión, para verificar la implementación efectiva del plan de acción correctiva y que el sistema SQF del sitio esté alcanzando los objetivos establecidos;
- iv. copiar a SQFI en el aviso enviado al sitio para indicar el levantamiento de la suspensión.

Cuando un organismo de certificación ha suspendido el certificado de SQF de un sitio, el sitio no deberá presentarse como poseedora de un certificado de SQF durante el tiempo que dure la suspensión.

#### 4.7 Revocación de la certificación

El organismo de certificación deberá revocar el certificado cuando el sitio:

- i. haya sido suspendido y no presente los planes de acciones correctivas aprobadas, tal como define el organismo de certificación, dentro del plazo de cuarenta y ocho (48) horas posteriores a la recepción del aviso de suspensión, o no tome las acciones correctivas aprobadas dentro de los plazos especificados, tal como lo determina el organismo de certificación;
- ii. falsifique los registros;
- iii. no mantenga la integridad del certificado de SQF;
- iv. tenga un administrador, un síndico, un gerente y un síndico, un gerente oficial o un liquidador provisional designado como representante de sus activos, o cuando exista una orden o una resolución aprobada para el cierre del sitio (excepto para fines de fusión o reconstrucción), o si el sitio suspende las actividades comerciales o presenta la quiebra, solicita el beneficio de una ley para el alivio de deudores insolventes o en bancarrota, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

En el caso de que se revoque el certificado del sitio, el organismo de certificación cambiará de inmediato los detalles del sitio en la base de datos para evaluación de SQFI a un estado de "revocado" e indicará el motivo de la revocación y la fecha de entrada en vigor y, por escrito:

- i. informará al sitio que el certificado de SQF ha sido revocado, el motivo de dicha medida y la fecha de entrada en vigor;
- ii. copiará a SQFI en el aviso de revocación enviado al sitio;
- iii. indicará al sitio que devuelva el certificado dentro de los treinta (30) días posteriores al aviso.

Los sitios cuyo certificado se revoque no podrán solicitar la certificación por un plazo de doce (12) meses a partir de la fecha de revocación del certificado por parte del organismo de certificación de SQFI. El sitio con certificado revocado se publicará en el sitio web de SQFI (sqfi.com) durante doce (12) meses.

## 5. Obligaciones de los sitios y los organismos de certificación

### 5.1 Cambiar el alcance de la certificación

Cuando un sitio desea añadir categorías del sector de alimentos o productos nuevos al alcance de su certificación, puede solicitar el aumento del alcance de la certificación por escrito al organismo de certificación.

El organismo de certificación deberá realizar una auditoría del proceso o los productos adicionales del sitio y deberá emitir un certificado nuevo o informar al sitio por escrito el motivo por el que no se puede emitir un nuevo certificado.

Las auditorías por un aumento del alcance no deberán modificar la fecha de recertificación o la fecha de vencimiento del certificado. Cuando se emite un certificado nuevo, la fecha de la auditoría de recertificación y la fecha de vencimiento del certificado permanecerán iguales, de acuerdo con el certificado original.

El organismo de certificación realizará los cambios apropiados al alcance en el registro del sitio en la base de datos para evaluación de SQFI.

Si el cambio del alcance consiste en un proceso nuevo o un cambio importante a un proceso existente, una nueva línea de productos o un producto básico, o un cambio considerable en el personal, la materia prima, los materiales de empaquetado o los ingredientes, el organismo de certificación deberá ser informado por escrito.

Si la solicitud se recibe dentro de los cuarenta y cinco (45) días previos al período para la auditoría de recertificación, el organismo de certificación deberá aplazar la extensión del alcance hasta la siguiente auditoría de recertificación e informar al sitio. No se emitirá un certificado nuevo hasta que no se complete una auditoría de recertificación exitosa.

### 5.2 Cambiar el organismo de certificación

Un sitio puede cambiar su organismo de certificación después de un ciclo de certificación y solo si se han cerrado todos los incumplimientos pendientes, siempre que la certificación no esté suspendida ni bajo amenaza de suspensión o revocación.

Los sitios que deben realizar una auditoría de vigilancia pueden cambiar de organismo de certificación tras finalizar la auditoría o mediante la aprobación escrita del Gerente de Cumplimiento de SQFI.

Cuando un sitio cambia de organismo de certificación, el certificado emitido por el organismo anterior es válido hasta su fecha de vencimiento.

El número de certificación y la fecha de recertificación del sitio se transfieren al nuevo organismo de certificación.

El nuevo organismo de certificación deberá realizar una revisión de la certificación del sitio previa a la transferencia para:

- i. confirmar que el certificado es actual, válido y que se relaciona con el sistema SQF certificado;
- ii. confirmar que la categoría del sector de alimentos del sitio corresponde con el alcance de acreditación del nuevo organismo de certificación;
- iii. Confirmar que los reclamos recibidos están sujetos a análisis.
- iv. revisar el historial de auditorías del sitio (si puede demostrar tal historial, para la satisfacción del nuevo organismo de certificación, a través de copias de los reportes de auditoría realizados por organismos anteriores) y el impacto de los incumplimientos pendientes;
- v. Confirmar la etapa en la que se encuentra el actual ciclo de certificación.

### 5.3 Notificación de retiradas de productos del mercado y violaciones regulatorias

Luego de identificar que un sitio con certificación inicia un evento relacionado con la inocuidad de los alimentos que requiere notificación pública (como las retiradas de clase I o II, o la recepción de una carta de advertencia regulatoria), el sitio debe notificar al organismo de certificación y a SQFI por correo electrónico a [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com) dentro de las veinticuatro (24) horas posteriores al evento.

El organismo de certificación del sitio y SQFI deben estar en las listas de contactos esenciales del sitio, tal como lo define el elemento del sistema 2.6.3 del Código SQF.

El organismo de certificación debe notificar a SQFI, dentro de un plazo adicional de cuarenta y ocho (48) horas, acerca de toda acción que planea tomar para garantizar la integridad de la certificación.

### 5.4 Programa de cumplimiento e integridad

Para cumplir con los requerimientos del Programa de cumplimiento e integridad de SQFI, SQFI puede monitorear, de tanto en tanto, las actividades de los organismos de certificación y sus auditores. Estas técnicas de monitoreo incluyen, entre otras, auditorías de validación o auditorías presenciadas. Al realizar estas actividades de monitoreo adicionales, los sitios deberán permitir el ingreso de representantes, personal o auditores adicionales autorizados por SQFI al sitio durante o después de la auditoría. La asistencia de un representante de SQFI no debe interferir con las operaciones, extender la duración de la auditoría ni producir incumplimientos, y no aumentará el costo que cobre el organismo de certificación por la auditoría.

### 5.5 Cambio de propiedad

Cuando una empresa del sitio con certificación ha sido vendida y el nombre de la empresa se ha conservado, el propietario nuevo deberá, en el plazo de treinta (30) días calendario posteriores al cambio de propiedad, notificar al organismo de certificación y realizar una solicitud para conservar la certificación de SQF y el número de certificación existente. En los casos en que la propiedad de un sitio con certificación cambia, pero el personal con mayor responsabilidad en la gestión y supervisión del sistema SQF se ha conservado, el organismo de certificación puede conservar el estado de frecuencia de auditoría existente. Al realizar esta solicitud, el organismo de certificación determinará que el personal con mayor responsabilidad en la gestión y supervisión del sistema SQF ha sido conservado.

Si hay cambios importantes en la gestión y el personal del sitio, el organismo de certificación deberá completar una auditoría de certificación y emitir un nuevo certificado y un nuevo número de certificación. Se aplicará la frecuencia de auditoría aplicable a una certificación nueva.

### 5.6 Reubicación de los establecimientos

Cuando un sitio con certificación reubica el establecimiento de la empresa, la certificación del sitio no se transfiere al sitio nuevo. Se debe realizar una certificación exitosa del nuevo establecimiento. Si bien se conservará el número de certificado del sitio, corresponderá llevar a cabo una auditoría de certificación inicial del nuevo establecimiento.

### 5.7 Idioma

El organismo de certificación deberá garantizar que el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF que realice la auditoría pueda comunicarse de manera competente en el idioma oral y escrito del sitio que se está auditando.

En circunstancias donde se requiera el servicio de un traductor, este será provisto por el organismo de certificación y tendrá conocimiento de los términos técnicos utilizados durante la auditoría, será independiente del sitio que se está auditando y no deberá tener conflictos de intereses. Se notificará al sitio sobre cualquier aumento en la duración de la auditoría y el costo asociado con el uso de un traductor.

A los fines de resolver un conflicto, la versión en inglés del Código SQF será la referencia que se utilizará para tomar las decisiones.

### 5.8 Conflictos de intereses

El organismo de certificación deberá garantizar que todas las actividades de certificación se controlen y se gestionen (incluido el desarrollo de la política y las prácticas) de manera separada de las actividades de

consultoría. Excluirá a los posibles auditores de inocuidad de los alimentos de SQF de la realización de cualquier auditoría relacionada con la certificación de un sistema SQF que constituya un conflicto de intereses, según lo descrito a continuación, o cualquier otra condición que pudiera generar un conflicto de intereses.

Los auditores de inocuidad de los alimentos de SQF no deberán auditar establecimientos donde hayan participado en un rol de consultoría que involucre al sitio en cuestión ni a las personas relacionadas con el sitio, dentro de los últimos dos (2) años (que se considere están participando de manera activa y creativa en el desarrollo del sistema SQF que se auditará, lo que incluye el desarrollo de planes de inocuidad de los alimentos). Las actividades de consultoría incluyen, entre otras, las siguientes:

- i. Producir o preparar planes, manuales, instructivos o procedimientos con relación a la inocuidad de los alimentos
- ii. Participar en el proceso de toma de decisiones con respecto al sistema SQF
- iii. Brindar consejos, como consultor o de otro modo, respecto del diseño, documentación, desarrollo, validación, verificación, implementación o mantenimiento del sistema SQF
- iv. Brindar un servicio de capacitación sobre inocuidad de los alimentos “en las instalaciones”, o participar en la prestación del servicio, en el cual se brindan consejos e instrucciones sobre el desarrollo y la implementación de planes de inocuidad de los alimentos, y se proporciona un sistema SQF para la certificación final.

El organismo de certificación deberá garantizar que el auditor de inocuidad de los alimentos de SQF divulgue cualquier vínculo existente, anterior o propuesto entre él mismo, o su organización, y el sitio.

El organismo de certificación garantizará, a través de la estructura organizativa, que no ocurran posibles conflictos de intereses, consultoría o capacitación de parte de auditores contratados o empleados por el organismo de certificación para un sitio existente o potencial dentro del Programa SQF.

Un sitio puede rechazar el servicio de un auditor de inocuidad de los alimentos de SQF si considera que este tiene conflicto de intereses, o por otros motivos. En tales circunstancias, el sitio describirá por escrito los motivos para el organismo de certificación.

## 5.9 Reclamos, apelaciones y disputas

El organismo de certificación documentará y proporcionará al sitio su procedimiento para manejar y resolver apelaciones, reclamos y disputas presentados por un sitio u otra parte acerca de un sitio.

Cuando un sitio tiene una causa para registrar un reclamo sobre las actividades de un organismo de certificación o presenta una apelación o disputa por una decisión tomada por un organismo de certificación, incluidas las actividades y decisiones de sus auditores, el organismo de certificación investigará y resolverá estos asuntos sin demora, y conservará un registro de todos los reclamos, apelaciones y disputas, y su resolución.

Cuando un organismo de certificación recibe, de otras partes, un reclamo sobre un sitio, el organismo de certificación debe investigar y resolver el asunto sin demora y conservar un registro de todos los reclamos, apelaciones y disputas, y su resolución.

Las apelaciones relacionadas con las decisiones sobre la suspensión o revocación de la certificación de SQF por parte de un organismo de certificación no deberán demorar la decisión de suspender o revocar la certificación.

Cuando, tras la investigación de un reclamo, se determina que se ha producido una ruptura fundamentada del sistema SQF de un sitio, o cualquier otra condición que no cumple con el Código SQF de inocuidad de los alimentos para la fabricación u otros documentos acreditativos, el organismo de certificación suspenderá la certificación, según lo descrito en la Parte A, Sección 4.6.

En los casos en que se registre un reclamo sobre la conducta o comportamiento de un auditor o personal del organismo de certificación, este deberá investigar y resolver el reclamo sin demora y conservar un registro de todos los reclamos, y su resolución.

Los registros de los reclamos realizados ante los organismos de certificación y las investigaciones estarán disponibles para SQFI, previa solicitud. En el caso de que el sitio y el organismo de certificación no puedan resolver con éxito el reclamo, la apelación o la disputa, el asunto se remitirá al procedimiento de reclamos y apelaciones de SQFI a través del sitio web de SQF (sqfi.com). Los reclamos y comentarios acerca del Código SQF, la base de datos para evaluación de SQF, los centros de capacitación y consultores de SQF también pueden registrarse en esta dirección.

## Parte B: Los elementos del sistema para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

### 2.1 Compromiso de la gerencia

#### 2.1.1 Política de inocuidad de los alimentos

2.1.1.1 La gerencia sénior del sitio debe preparar e implementar una declaración de política que describa, como mínimo:

- i. el compromiso del sitio de suministrar alimentos seguros;
- ii. los métodos usados para cumplir con los requerimientos regulatorios y de sus clientes;
- iii. el compromiso del sitio para establecer y revisar los objetivos de inocuidad de los alimentos.

#### 2.1.2 Responsabilidad de la gerencia

2.1.2.1 Se debe documentar, identificar y comunicar, dentro del sitio, la cadena de mando que señala a las personas que tienen responsabilidad sobre la inocuidad de los alimentos.

2.1.2.2 La gerencia sénior del sitio debe garantizar que se adopten y mantengan las prácticas de inocuidad de los alimentos fundamentales y todos los requerimientos pertinentes del sistema SQF.

2.1.2.3 La gerencia sénior del sitio debe garantizar que los recursos adecuados estén disponibles para alcanzar los objetivos de inocuidad de los alimentos y respaldar el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y la mejora continua del sistema SQF.

2.1.2.4 La gerencia sénior del sitio debe designar a una persona como responsable de cada sitio, con responsabilidad y facultades para:

- i. liderar el desarrollo y la implementación de las Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) descritas en la Sección 2.4.2;
- ii. supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del sistema SQF;
- iii. tomar las medidas apropiadas para garantizar la integridad del sistema SQF.

2.1.2.5 La persona responsable designada en virtud de la Sección 2.1.2.4 deberá:

- i. ser empleado a tiempo completo o estar bajo contrato con el sitio como contratista o empleado de la compañía;
- ii. tener un cargo de responsabilidad en relación con la gestión del sistema SQF del sitio;
- iii. tener las aptitudes para implementar y mantener los fundamentos de inocuidad de los alimentos;
- iv. comprender los Fundamentos de inocuidad de los alimentos de SQF y los requerimientos para implementar y mantener el sistema SQF pertinente al alcance de certificación del sitio.

2.1.2.6 Se deben documentar las descripciones del puesto de las personas responsables de la inocuidad de los alimentos e incluir disposiciones para cubrir la ausencia de personal clave.

#### 2.1.3 Revisión de la gerencia

2.1.3.1 La gerencia sénior del sitio será responsable de revisar el sistema SQF y de documentar la declaración de la política.

2.1.3.2 El sistema SQF debe ser revisado en su totalidad, al menos, una vez al año.

2.1.3.3 El sistema SQF y otros aspectos de las Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) se deben revisar y actualizar, según sea necesario, cuando todo posible cambio implementado afecte la capacidad del sitio para brindar alimentos seguros.

2.1.3.4 Todos los cambios realizados a las Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) y otros aspectos del sistema SQF se deben validar o justificar.

2.1.3.5 Se llevarán registros de todas las revisiones, las validaciones y los cambios del sistema SQF.

#### 2.1.4 Gestión de reclamos

2.1.4.1 Se deben documentar e implementar los métodos y la responsabilidad de manejar e investigar la causa y resolución de los reclamos de clientes y autoridades que surjan a partir de los productos fabricados o manipulados en el sitio.

2.1.4.2 Se mantendrán registros de los reclamos de los clientes y sus investigaciones.

#### 2.1.5 Planificación de gestión de crisis

No corresponde para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia



## 2.2 Control de los documentos y registros

### 2.2.1 Manual de inocuidad de los alimentos

2.2.1.1 Se debe documentar y mantener un manual de inocuidad de los alimentos en formato electrónico o impreso, que debe incluir o brindar una referencia a los procedimientos escritos, programas de prerrequisito y demás documentación necesaria para respaldar el desarrollo y la implementación, el mantenimiento y el control del sistema SQF.

### 2.2.2 Control de los documentos

2.2.2.1 Los documentos deberán ser controlados de manera tal que se garantice que los empleados utilicen políticas, procedimientos y formularios actualizados y vigentes al documentar las actividades relacionadas con la inocuidad de los alimentos.

2.2.2.2 Se llevará un registro de los documentos del sistema SQF y las modificaciones a los documentos vigentes.

### 2.2.3 Registros

2.2.3.1 Todos los registros deben ser legibles y debidamente autorizados por las personas que llevan a cabo actividades de monitoreo para demostrar que se han finalizado las inspecciones, los análisis y demás actividades esenciales.

2.2.3.2 Los registros deben ser fáciles de acceder y recuperar, deben estar almacenados de forma segura para prevenir daños y deterioro, y se deben conservar de acuerdo con los plazos especificados por un cliente o las regulaciones.

## 2.3 Especificación y desarrollo de productos

### 2.3.1 Realización y desarrollo de productos

No corresponde para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

### 2.3.2 Materia prima y materiales de empaquetado

2.3.2.1 Las especificaciones para la materia prima y los materiales de empaquetado, lo que incluye, entre otros, ingredientes, aditivos, sustancias químicas peligrosas y agentes para procesamiento, que afecten la seguridad de los productos terminados deberán documentarse, cumplir con la legislación pertinente y mantenerse actualizadas.

### 2.3.3 Proveedores de servicios por contrato

No corresponde para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

### 2.3.4 Fabricantes por contrato

No corresponde para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

### 2.3.5 Producto terminado

2.3.5.1 Las especificaciones para los productos terminados deben ser documentadas, actualizadas, aprobadas por el sitio y su cliente, accesibles para el personal pertinente, y pueden incluir:

- i. límites químicos y microbiológicos;
- ii. requerimientos de etiquetado y empaquetado.

## 2.4 Sistema de inocuidad de los alimentos

### 2.4.1 Legislación sobre alimentos

2.4.1.1 El sitio debe asegurarse de que, al momento de la entrega a su cliente, los alimentos suministrados cumplan con la legislación correspondiente a los alimentos y su producción en el país de origen y destino, si se conoce. Esto incluye el cumplimiento con los requerimientos legislativos correspondientes a los límites máximos de residuo, inocuidad de los alimentos, empaquetado, descripción del producto, pesos netos, etiquetas sobre nutrientes, alérgenos y aditivos, cualquier otro criterio establecido conforme a la legislación sobre inocuidad de los alimentos, y a los códigos de práctica de la industria pertinentes.

### 2.4.2 Fundamentos de la inocuidad de los alimentos

2.4.2.1 El sitio debe garantizar que se apliquen o eximan las prácticas descritas en los módulos posteriores pertinentes de este Código conforme a un análisis de riesgo que determine la justificación de la exclusión o la prueba de la efectividad de las medidas de control alternativas para garantizar que la inocuidad de los alimentos no sea comprometida.

### 2.4.3 Plan de inocuidad de los alimentos

2.4.3.1 El sitio debe contar con un plan de inocuidad de los alimentos de referencia basado en el HACCP, desarrollado por una autoridad responsable para cumplir con los requerimientos regulatorios y del cliente o desarrollar su propio plan de acuerdo con el modelo del Codex Alimentarius.

El plan de inocuidad de los alimentos escrito del sitio debe incluir, como mínimo:

- i. un equipo de inocuidad de los alimentos multidisciplinario establecido;
- ii. una descripción del producto y la categoría del producto de todos los ingredientes (lo que incluye materia prima, empaquetado, producto terminado) y las condiciones de almacenamiento y distribución requeridas;
- iii. una descripción de la aplicación del producto e identificación del consumidor objetivo;
- iv. una descripción de todos los pasos tomados para crear el producto en un diagrama de flujo del proceso;
- v. una comparación del diagrama de flujo del proceso con el proceso de producción para garantizar su precisión.

2.4.3.2 El sitio debe llevar a cabo un análisis de riesgos de su proceso de fabricación de alimentos como paso mínimo, a los fines de determinar si hay algún peligro asociado con la producción de sus alimentos.

El sitio debe usar la herramienta del HACCP para realizar esta evaluación. En caso de identificar peligros dentro del proceso de fabricación, se espera que la empresa tome las acciones apropiadas necesarias para desarrollar un plan de HACCP. El análisis de riesgos se llevará a cabo para cada paso del proceso de fabricación del alimento.

2.4.3.3 Si el análisis de riesgos indica la presencia de algún peligro considerable que no se haya minimizado o eliminado con las Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) en el proceso de fabricación de alimentos, se deben identificar como puntos de control críticos (CCP).

El sitio debe garantizar lo siguiente para cada CCP:

- i. Se establecieron límites críticos para cada CCP.
- ii. Se establecieron procedimientos de monitoreo para cada CCP.
- iii. Los CCP se implementaron efectivamente.
- iv. Se establecieron acciones correctivas para cada CCP en caso de que se superen los límites críticos.

2.4.3.4 Se deben establecer e implementar eficazmente procedimientos de verificación.

2.4.3.5 Se deben establecer e implementar eficazmente el mantenimiento de registros y la documentación de todos los procedimientos relacionados con el HACCP.

2.4.3.6 El sitio debe contar con medidas de control específicas implementadas para todos los pasos pertinentes no identificados como CCP.

#### **2.4.4 Programa de proveedores aprobados**

2.4.4.1 La materia prima, los ingredientes, los materiales de empaquetado y los servicios que afectan la seguridad de los productos terminados deben cumplir con las especificaciones acordadas (Sección 2.3.2) y ser suministrados por un proveedor aprobado.

2.4.4.2 Las inspecciones y los análisis deben cumplir con los métodos de referencia estándar.

2.4.4.3 Se deben mantener registros de las inspecciones y los análisis.

#### **2.4.5 Productos o equipamiento en incumplimiento**

2.4.5.1 Los productos, la materia prima, los ingredientes, los trabajos en curso, los empaquetados o el equipamiento en incumplimiento se colocarán en cuarentena, se manipularán, reelaborarán o desecharán de manera tal que se minimice el riesgo de uso involuntario, el uso incorrecto o el riesgo para la integridad del producto terminado.

2.4.5.2 Se mantendrán registros de la manipulación y eliminación de los productos en incumplimiento.

#### **2.4.6 Reelaboración de productos**

2.4.6.1 Se deberá llevar un control y garantizar la trazabilidad de las actividades de reelaboración (reciclado o reagrupación).

#### **2.4.7 Lanzamiento de productos**

2.4.7.1 Se deben documentar e implementar la responsabilidad y los métodos para lanzar productos. Los métodos aplicados deben garantizar que el producto sea lanzado:

- i. por personal autorizado;
- ii. una vez que se completen con éxito todas las inspecciones y los análisis y se documenten para verificar que se han cumplido los controles legislativos y otros controles de inocuidad de los alimentos establecidos.

2.4.7.2 Se deben mantener registros de todos los lanzamientos de productos.

#### **2.4.8 Monitoreo medioambiental**

2.4.8.1 Se debe implementar un programa de monitoreo medioambiental basado en riesgos para todos los procesos de fabricación de alimentos que tenga en cuenta lo siguiente:



- iii. Agentes patógenos correspondientes u organismos indicadores
- iv. La cantidad y ubicación de las muestras obtenidas
- v. La frecuencia de la recolección de muestras

## 2.5 Verificación del sistema SQF

### 2.5.1 Validación y efectividad

2.5.1.1 Se deben documentar e implementar los métodos, la responsabilidad y el criterio para garantizar la efectividad de todos los elementos correspondientes del programa SQF.

### 2.5.2 Actividades de verificación

2.5.2.1 Se debe preparar e implementar un programa de verificación que estipule las actividades de verificación, su frecuencia de finalización y la persona responsable de cada actividad.

2.5.2.2 Se documentarán e implementarán las actividades de monitoreo asociadas con las Prácticas recomendadas de fabricación (GMP), y otros controles de inocuidad de los alimentos, y la legalidad de los productos con certificación.

### 2.5.3 Acciones correctivas y preventivas

2.5.3.1 Se deberán llevar a cabo acciones correctivas para resolver los incumplimientos.

2.5.3.2 Se deben mantener registros de las acciones correctivas.

### 2.5.4 Muestras, inspección y análisis de los productos

2.5.4.1 Se deben documentar e implementar los métodos, la responsabilidad y el criterio para la recolección de muestras, la inspección o el análisis de materia prima, productos terminados y trabajos en curso. Los métodos aplicados deben garantizar lo siguiente:

- i. Las inspecciones y análisis se completan a intervalos regulares según lo requerido y de acuerdo con la especificación acordada y los requerimientos legales.
- ii. Se realizan inspecciones para garantizar que la materia prima, el trabajo en curso y los productos terminados cumplan con las especificaciones pertinentes, los requerimientos regulatorios y que condigan con la etiqueta.
- iii. Todos los análisis se realizan de conformidad con los métodos reconocidos a nivel nacional o métodos alternativos validados como equivalentes a los métodos reconocidos a nivel nacional

2.5.4.2 Cuando se utilizan laboratorios externos para realizar análisis de insumos o productos, estos deben estar acreditados conforme a la norma ISO 17025 o una norma nacional equivalente.

### 2.5.5 Auditorías internas

2.5.5.1 Se documentarán e implementarán los métodos y la responsabilidad de la programación y realización de auditorías internas para verificar la efectividad del sistema SQF. Las auditorías internas deben llevarse a cabo, al menos, una vez al año. Los métodos aplicados deben garantizar lo siguiente:

- i. Se realizó la corrección y las acciones correctivas de las insuficiencias identificadas durante las auditorías internas.
- ii. Se mantendrán registros de las auditorías internas y de toda corrección y acción correctiva adoptada como resultado de las auditorías internas.

## 2.6 Identificación de productos, trazabilidad, revocación y retirada

### 2.6.1 Identificación de productos

2.6.1.1 Se implementará un sistema de identificación de productos para garantizar lo siguiente:

- i. La clara identificación del producto durante todas las etapas de recepción, producción, almacenamiento y envío
- ii. El producto terminado está etiquetado según la especificación del cliente o los requerimientos regulatorios.
- iii. El tamaño del sitio y el diseño de productos, de tipos de productos básicos o del flujo de personas

2.6.1.2 Se mantienen registros de la identificación de productos.

### 2.6.2 Trazabilidad de productos

- 2.6.2.1 Se implementará un sistema de trazabilidad de productos para garantizar lo siguiente:
- El producto terminado se puede trazar hasta el cliente (fuente posterior inmediata) y brinda trazabilidad en todo el proceso hasta el proveedor de fabricación y la fecha de recepción de la materia prima, el empaquetado y los materiales en contacto con los alimentos y otros insumos (fuente anterior inmediata).
  - Se mantiene la trazabilidad cuando un producto se reelabora.
  - La efectividad del sistema de trazabilidad de los productos se revisa al menos una vez al año.
  - Se mantendrán registros de la recepción y el uso de materia prima y materiales de empaquetado, y del envío y destino de los productos terminados.

### 2.6.3 Revocación y retirada de productos

2.6.3.1 El sitio debe describir los métodos y la responsabilidad de avisar a sus clientes y a otros organismos esenciales cuando surgen circunstancias que requieren la revocación o retirada de un producto de la distribución.

2.6.3.2 Se notificará por escrito a SQFI y al organismo de certificación dentro de un plazo de 24 horas desde la identificación de un evento de inocuidad de los alimentos que exija notificación pública. Se informará a SQFI por correo electrónico a [foodsafetycrisis@sqfi.com](mailto:foodsafetycrisis@sqfi.com).

2.6.3.3 Se deben mantener registros de todas las revocaciones, retiradas y simulacros de retirada de productos.

## 2.7 Protección de los alimentos y fraude alimentario

### 2.7.1 Plan de protección de los alimentos

2.7.1.1 Se deben documentar, implementar y conservar los métodos, la responsabilidad y los criterios para prevenir la adulteración de los alimentos provocada por un acto intencional de sabotaje o un incidente terrorista similar.

### 2.7.2 Fraude alimentario

No corresponde para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

## 2.8 Gestión de alérgenos

### 2.8.1 Gestión de alérgenos para los fundamentos de los alimentos

2.8.1.1 Se deben documentar e implementar la responsabilidad y los métodos que se usan para controlar los alérgenos y prevenir que las fuentes de alérgenos contaminen los productos. El programa de gestión de alérgenos debe incluir:

- un análisis de riesgo de la materia prima, los ingredientes y los agentes para procesamiento, incluidos lubricantes de grado alimentario, que contienen alérgenos alimentarios;
- una evaluación de los alérgenos alimentarios relacionados con el lugar de trabajo de salas de casilleros, máquinas expendedoras, comedores, y visitantes;
- un registro de los alérgenos correspondiente al país de fabricación y al país de destino, si se conocen;
- una lista de los alérgenos a la que pueda acceder el personal pertinente;
- incorporación de los peligros asociados con los alérgenos y su control al plan de inocuidad de los alimentos;
- un plan de gestión para controlar los alérgenos identificados.

2.8.1.2 Se otorgarán instrucciones al personal pertinente involucrado en la recepción o manipulación de materia prima, trabajos en curso y reelaboraciones o productos terminados, acerca de cómo identificar, manipular, almacenar y separar materia prima que contenga alérgenos.

2.8.1.3 Se determinará con claridad cómo identificar y separar los alimentos que contienen alérgenos. Se implementarán y monitorearán de forma constante los procedimientos de separación.

2.8.1.4 En el caso de que haya materiales alergénicos presentes, de forma intencional o accidental, la limpieza y el saneamiento de las superficies en contacto con los productos entre los cambios de línea deben ser efectivos, apropiados según el riesgo y los requerimientos legales, y suficientes para eliminar todos los posibles alérgenos de las superficies en contacto con los productos, lo que incluye aerosoles, según corresponda, para prevenir el contacto cruzado. Se dispondrá de un equipamiento de manipulación y producción independiente cuando no se pueda realizar una higiene y limpieza o segregación de línea satisfactorias.

2.8.1.5 De acuerdo con el análisis de riesgos, se implementarán, de manera efectiva, procedimientos de validación y verificación de la eficacia de la limpieza y el saneamiento de las áreas y el equipamiento donde se usen alérgenos.

2.8.1.6 En el caso de que haya materiales alérgicos presentes, se documentarán e implementarán procedimientos de cambio de productos para eliminar el riesgo de contacto cruzado.

2.8.1.7 El sistema de identificación de productos debe establecer una identificación y etiquetado claros, de conformidad con los requerimientos regulatorios, de los productos fabricados en las líneas de producción y el equipamiento sobre el que se fabrican alimentos que contienen alérgenos.

2.8.1.8 El sitio debe documentar e implementar métodos para controlar la precisión de las etiquetas de los productos terminados (o la información para el consumidor, según corresponda) y garantizar que el trabajo en curso y los productos terminados sean fieles a su etiqueta con respecto a los alérgenos. Dichas medidas pueden incluir aprobaciones de las etiquetas al momento de la recepción, conciliaciones de etiquetas durante la producción, la destrucción de etiquetas obsoletas y la verificación de las etiquetas de los productos terminados, según corresponda, y cambio de los productos en los procedimientos.

## **2.9 Capacitación**

### **2.9.1 Requerimientos de capacitación**

2.9.1.1 Se deberá proporcionar una capacitación adecuada al personal que lleve a cabo las tareas esenciales para la implementación eficaz del sistema SQF y el mantenimiento de la inocuidad de los alimentos y los requerimientos regulatorios.

### **2.9.2 Programa de capacitación**

2.9.2.1 Se documentará e implementará un programa de capacitación para empleados. Debe describir las destrezas necesarias para determinadas tareas y los métodos de capacitación que se aplicarán al personal que lleve a cabo las tareas asociadas con lo siguiente:

- i. el desarrollo y la aplicación de las Prácticas recomendadas de fabricación;
- ii. la aplicación de requerimientos regulatorios para alimentos.

### **2.9.3 Instrucciones**

2.9.3.1 Las instrucciones deben estar disponibles en los idiomas correspondientes al personal y explicarán cómo se llevan a cabo todas las tareas críticas para el cumplimiento de las regulaciones, el mantenimiento de la inocuidad de los alimentos y la eficiencia de los procesos.

### **2.9.4 Requerimientos de capacitación en HACCP**

2.9.4.1 Las personas involucradas en el desarrollo y mantenimiento de los planes de inocuidad de los alimentos deben recibir capacitación en el método del HACCP.

### **2.9.5 Idioma**

2.9.5.1 Los materiales de capacitación y el dictado de la capacitación deberán ofrecerse en el idioma que entienda el personal.

### **2.9.6 Capacitación de repaso**

2.9.6.1 El programa de capacitación debe incluir disposiciones para identificar e implementar la necesidad de capacitaciones de repaso de la organización.

### **2.9.7 Registro de capacitación en destrezas**

2.9.7.1 Se llevará un registro de capacitación en destrezas que describa quién recibió capacitación en las destrezas pertinentes.

## Módulo 11: Prácticas recomendadas de fabricación para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

Este módulo cubre los requerimientos de las prácticas recomendadas de fabricación para el procesamiento de productos de origen animal perecederos, productos de origen vegetal perecederos, el procesamiento de productos perecederos de origen animal y vegetal, procesamiento de productos no perecederos, y la producción de bioquímicos.

Los sitios que implementan este módulo también deben cumplir con los requerimientos de los elementos del sistema del Código SQF de los fundamentos intermedios de fabricación.

Las categorías del sector de alimentos (FSC) correspondientes son:

- FSC 8: Procesamiento de carnes y aves de corral fabricadas
- FSC 9: Procesamiento de mariscos
- FSC 10: Procesamiento de alimentos lácteos
- FSC 11: Apicultura y procesamiento de miel
- FSC 12: Procesamiento de huevos
- FSC 13: Panadería y procesamiento de tentempiés
- FSC 14: Procesamiento de frutas, vegetales y frutos secos, y jugos de fruta
- FSC 15: Operaciones de enlatado, ultrapasteurización y asépticas
- FSC 16: Procesamiento de hielo y bebidas
- FSC 17: Fabricación de dulces
- FSC 18: Fabricación de alimentos en conserva
- FSC 19: Fabricación de ingredientes para alimentos
- FSC 20: Fabricación de alimentos con recetas
- FSC 21: Aceites, grasas y la fabricación de pastas para untar a base de aceite o grasa
- FSC 22: Procesamiento de cereales, granos y frutos secos
- FSC 25: Reempaqueado de productos no fabricados en el sitio
- FSC 31: Fabricación de suplementos dietéticos
- FSC 33: Fabricación de agentes auxiliares para el procesamiento de alimentos

Se deben implementar todos los elementos correspondientes del módulo 11. En el caso de que un elemento no corresponda, se deberá presentar una solicitud de exención por escrito, debidamente justificada, ante el organismo de certificación, y antes de la auditoría.

### 11.1 Ubicación y construcción del sitio

#### 11.1.1 Ubicación y aprobación del establecimiento

11.1.1.1 La ubicación del establecimiento debe ser tal que los edificios adyacentes y contiguos, las operaciones y el uso del terreno no interfieran con las operaciones seguras e higiénicas.

11.1.1.2 La construcción y la operación continua del establecimiento en el sitio deben ser aprobadas por la autoridad pertinente.

### 11.2 Construcción del establecimiento y equipamiento

#### 11.2.1 Materiales y superficies

11.2.1.1 Las superficies en contacto con los productos y las que no tienen contacto directo con alimentos en las áreas de manipulación de alimentos, el almacenamiento de materia prima, el almacenamiento de materiales de empaquetado, y las áreas de almacenamiento en frío deben estar construidas con materiales que no constituyan un riesgo de inocuidad de los alimentos.

#### 11.2.2 Pisos, drenajes y recolección de desperdicios

11.2.2.1 Los pisos deben ser suaves, de un material denso y resistente a los impactos que se pueda nivelar efectivamente, se pueda drenar, sea impermeable a los líquidos y fácil de limpiar.

11.2.2.2 La construcción y la ubicación de los sistemas de drenaje y recolección de desperdicios deben permitir su fácil limpieza y no deben presentar un peligro.

#### 11.2.3 Paredes, divisiones, puertas y cielorrasos

11.2.3.1 Las paredes, las divisiones, el cielorraso y las puertas deben tener una construcción duradera. Las superficies internas deben ser suaves e impermeables, con un acabado de color claro, y deben mantenerse limpias (consulte la Sección 11.2.13.1).

#### 11.2.4 Escaleras, pasarelas y plataformas

11.2.4.1 Las escaleras, pasarelas y plataformas de las áreas de manipulación y procesamiento de alimentos deben contar con un diseño y construcción tales que no representen un riesgo de contaminación para los productos, y no deben tener rejillas abiertas directamente arriba de superficies de productos alimentarios expuestos. Deben mantenerse limpias (consulte la Sección 11.2.13.1).

#### 11.2.5 Iluminación y accesorios de luz

11.2.5.1 La iluminación de las áreas de manipulación y procesamiento de alimentos y de las estaciones de inspección debe tener una intensidad apropiada que permita que el personal lleve a cabo sus tareas de forma eficiente y eficaz.

11.2.5.2 Los accesorios de luz de las áreas de procesamiento, las estaciones de inspección, las áreas de almacenamiento de ingredientes y empaquetado, y todas las áreas donde los productos están expuestos deben ser inastillables, fabricados con una cubierta inastillable o equipados con cubiertas de protección y empotrados en el cielorraso. Si los accesorios no se pueden empotrar, las estructuras deben estar protegidas contra la rotura accidental, fabricadas con materiales que puedan limpiarse y que hayan sido mencionados en el programa de limpieza y saneamiento.

11.2.5.3 Los accesorios de luz de los depósitos y demás áreas donde el producto esté protegido deben estar diseñados de modo tal que prevengan las roturas y la contaminación del producto.

#### 11.2.6 Área de inspección o control de calidad

11.2.6.1 Se dispondrá de un área apta para la inspección del producto, en caso de ser necesario.

#### 11.2.7 A prueba de polvo, insectos y plagas

11.2.7.1 Todas las ventanas externas, las aberturas para ventilación, las puertas y demás aberturas deben estar efectivamente selladas cuando se cierran y deben ser a prueba de polvo, alimañas y otras plagas.

11.2.7.2 Se deben proporcionar puertas de acceso externo para el personal. Deben estar efectivamente fabricadas a prueba de insectos y provistas de un dispositivo de cierre automático y burletes apropiados para brindar protección contra el ingreso de polvo, alimañas y otras plagas.

11.2.7.3 Las puertas externas, lo que incluye puertas de plataformas de carga superiores de las áreas de manipulación de alimentos utilizadas para el acceso del producto, de peatones o camiones, deben estar selladas a prueba de insectos con al menos uno o una combinación de los siguientes métodos:

- i. Un dispositivo de cierre automático
- ii. Una cortina de aire eficaz
- iii. Un mosquitero
- iv. Un anexo a prueba de insectos
- v. Sellado adecuado alrededor de los camiones en las áreas de muelles

11.2.7.4 La ubicación de dispositivos eléctricos de control de insectos, los cebos de feromonas o demás cebos y trampas debe ser tal que no represente un riesgo de contaminación para el producto, el empaquetado, los contenedores o el equipamiento de procesamiento. No se deben utilizar cebos con raticida venenoso dentro de áreas de procesamiento o áreas de almacenamiento de ingredientes o productos.

#### 11.2.8 Ventilación

11.2.8.1 Se proporcionará una ventilación adecuada en las áreas cerradas de procesamiento y manipulación de alimentos.

11.2.8.2 Todos los equipamientos y dispositivos de ventilación de las áreas de almacenamiento y manipulación de productos deben estar debidamente limpios, de acuerdo con la Sección 11.2.12, para prevenir condiciones antihigiénicas.

11.2.8.3 Se dispondrá de toldos y extractores en las áreas donde se lleven a cabo operaciones de cocción o se genere una gran cantidad de vapor, que deben tener las siguientes características:

- i. Las velocidades de captura deben ser suficientes para prevenir la acumulación de condensación y evacuar todo el calor, el vapor y demás aerosoles al exterior por medio de una capucha de escape ubicada sobre las cocinas.
- ii. Los ventiladores y conductos de escape deben ser a prueba de insectos y su ubicación no debe implicar un riesgo de contaminación.
- iii. Cuando corresponda, se debe instalar un sistema de presión de aire positiva para prevenir la contaminación por vía aérea.

#### 11.2.9 Equipamiento, utensilios e indumentaria de protección

11.2.9.1 El diseño, la construcción, la instalación, la operación y el mantenimiento del equipamiento y los utensilios deben cumplir con todo requerimiento regulatorio que corresponda y no deben implicar una amenaza de contaminación para los productos.

11.2.9.2 Los bancos, las mesas, las cintas transportadoras, las mezcladoras, las picadoras, los calificadores y demás equipamiento de procesamiento mecánico deben contar con un diseño higiénico y su ubicación debe

permitir una limpieza apropiada. Las superficies del equipamiento deben ser suaves, impermeables y estar libres de grietas o fisuras.

#### 11.2.10 Mantenimiento del establecimiento y equipamiento

11.2.10.1 Los métodos y la responsabilidad del mantenimiento y la reparación de la planta, el equipamiento y los edificios se deben documentar, planificar e implementar de un modo que minimice el riesgo de contaminación del producto, del empaquetado o del equipamiento.

11.2.10.2 El mantenimiento de rutina de la planta y el equipamiento en toda área de procesamiento de alimentos, manipulación o almacenamiento se debe llevar a cabo conforme al programa de control de mantenimiento y se debe registrar.

El programa de mantenimiento estará diseñado para cubrir los edificios, el equipamiento y demás áreas del establecimiento que sean esenciales para el mantenimiento de la seguridad y calidad de los productos.

11.2.10.3 Se deben documentar y revisar las fallas de la planta y el equipamiento de toda área de procesamiento de alimentos, manipulación o almacenamiento, y su reparación debe incorporarse al programa de control de mantenimiento.

11.2.10.4 Los contratistas y el personal de mantenimiento deben cumplir con los requerimientos de higiene del personal y los procesos del sitio (consulte la Sección 11.3.1, 11.3.2, 11.3.3 y 11.3.4).

11.2.10.5 Todos los contratistas de mantenimiento y de ingeniería que deban trabajar en el sitio deben recibir capacitación sobre los procedimientos de inocuidad de los alimentos e higiene del sitio, o deben estar acompañados en todo momento, hasta la finalización de su trabajo.

11.2.10.6 Se debe informar al supervisor de mantenimiento y al supervisor del sitio en el caso de que alguna reparación o mantenimiento implique una posible amenaza a la seguridad de los productos (es decir, partes del cableado eléctrico, accesorios de luz dañados y accesorios de techo sueltos). En caso de ser posible, se realizará un mantenimiento fuera de los plazos de procesamiento.

11.2.10.7 De ser necesarias, las reparaciones temporales no deben representar un riesgo de inocuidad de los alimentos y se deben incluir en el programa de limpieza. Se implementará un plan para abordar la finalización de reparaciones temporales a fin de garantizar que no se conviertan en soluciones permanentes.

11.2.10.8 El personal y los contratistas de mantenimiento deben eliminar todas las herramientas y los desechos de toda actividad de mantenimiento una vez que se haya finalizado e informar al supervisor de área y supervisor de mantenimiento a los fines de que se pueda llevar a cabo una higiene y saneamiento apropiados y una inspección preoperativa antes del comienzo de las operaciones en el sitio.

11.2.10.9 El equipamiento ubicado sobre los productos o las cintas transportadoras de productos debe estar lubricado con lubricantes de grado alimentario y su uso debe estar controlado a fin de minimizar la contaminación de los productos.

11.2.10.10 La pintura empleada en una zona de contacto o manipulación de alimentos debe ser apta para usar, debe estar en buenas condiciones y no se debe usar en superficies que estén en contacto con los productos.

#### 11.2.11 Calibración

11.2.11.1 Se deben documentar e implementar los métodos y la responsabilidad para la calibración y recalibración del equipamiento de medición, prueba e inspección que se utiliza en actividades de monitoreo esenciales para los requerimientos regulatorios y de inocuidad de los alimentos.

11.2.11.2 Se deben documentar e implementar los procedimientos para abordar la eliminación de los productos potencialmente afectados en caso de encontrar equipamiento de medición, prueba e inspección fuera de estado de calibración.

11.2.11.3 El equipamiento de medición, prueba e inspección calibrado debe protegerse contra los daños y todo ajuste no autorizado.

11.2.11.4 El equipamiento deberá calibrarse en virtud de los métodos y las normas de referencia nacionales o internacionales o según la precisión adecuada para su uso. Cuando no haya normas disponibles, el sitio deberá proporcionar prueba que respalde el método de referencia de calibración aplicado.

11.2.11.5 La calibración se debe llevar a cabo de conformidad con los requerimientos regulatorios o el programa recomendado por los fabricantes del equipamiento.

11.2.11.6 Se deben mantener registros de calibración.

#### 11.2.12 Prevención de plagas

11.2.12.1 Se deben documentar e implementar efectivamente los métodos y la responsabilidad sobre la prevención de plagas. El establecimiento, sus áreas circundantes, las instalaciones de almacenamiento, la maquinaria y el equipamiento deben mantenerse libres de desperdicios o desechos acumulados para no atraer plagas y alimañas.

11.2.12.2 Las actividades de plagas identificadas no deben presentar un riesgo de contaminación para los productos alimentarios, la materia prima o el empaquetado.

11.2.12.3 El programa de prevención de plagas debe incluir:

- i. un registro de avistaje de plagas;
- ii. los métodos usados para prevenir problemas de plagas;

- iii. los métodos de eliminación de plagas (p. ej., tablas con pegamento para roedores, portacebos y electrocutadores para insectos);
- iv. la frecuencia con la que se verifica el estado de las plagas;
- v. un mapa del sitio con la identificación, ubicación, cantidad y el tipo de portacebos preparados;
- vi. los químicos usados (deben estar aprobados por la autoridad pertinente y se deben poner a disposición sus hojas de datos sobre seguridad [SDS]);
- vii. los métodos empleados para informar al personal acerca del programa de control con cebos y las medidas que deben adoptar en caso de entrar en contacto con un portacebo;
- viii. los requerimientos de información y capacitación del personal respecto del uso de cebos y químicos de control de plagas y alimañas.

11.2.12.4 El personal capacitado debe llevar a cabo inspecciones de la actividad de plagas con regularidad y se deben tomar las medidas apropiadas en caso de haber plagas.

### 11.2.13 Limpieza y saneamiento

11.2.13.1 Se deben documentar e implementar los métodos y la responsabilidad con respecto a la limpieza del equipamiento y medioambiente de manipulación y procesamiento de alimentos, las áreas de almacenamiento, las comodidades del personal y los baños. Se tendrá en cuenta:

- i. lo que se debe limpiar;
- ii. cómo se debe limpiar;
- iii. cuándo se debe limpiar;
- iv. quién es responsable de la limpieza;
- v. los métodos para confirmar la concentración correcta de detergentes y desinfectantes;
- vi. la responsabilidad y los métodos para verificar la eficacia del programa de limpieza y saneamiento.

11.2.13.2 Se estipularán medidas para la efectiva limpieza del equipamiento de procesamiento, los utensilios y la indumentaria de protección.

11.2.13.3 Se deben designar áreas debidamente equipadas para los contenedores de productos de limpieza, cuchillos, tablas de cortar y demás utensilios para la limpieza de la indumentaria de protección empleada por el personal. Se debe controlar que estas operaciones de limpieza no interfieran con las operaciones de fabricación, el equipamiento o los productos. Se deben proporcionar estantes y contenedores para guardar utensilios limpios, según corresponda.

11.2.13.4 Se deben realizar inspecciones preoperativas con posterioridad a las operaciones de limpieza y saneamiento para garantizar que las áreas de procesamiento de alimentos, las superficies que tomen contacto con productos, el equipamiento, las comodidades del personal y las instalaciones sanitarias y demás áreas esenciales estén limpias antes del inicio de la producción. Estas inspecciones deben ser llevadas a cabo por personal calificado.

## 11.3 Higiene y bienestar del personal

### 11.3.1 Personal

11.3.1.1 El personal que haya sido o sea portador de enfermedades infecciosas que representen un riesgo de salud para los demás a través de los procesos de empaquetado o almacenamiento no debe participar en el procesamiento o empaquetado de alimentos ni ingresar en las áreas de almacenamiento donde estén expuestos alimentos.

11.3.1.2 El sitio deberá implementar medidas para prevenir el contacto de los materiales, ingredientes, empaquetado de alimentos, alimentos o superficies que tomen contacto con alimentos, con todo fluido corporal proveniente de heridas, tos, estornudos, saliva u otros medios.

11.3.1.3 El personal que tenga cortes, llagas o lesiones expuestas no puede participar en la manipulación de productos o materiales que tomen contacto con alimentos. Los cortes o las abrasiones menores en partes expuestas del cuerpo deben estar cubiertos con un vendaje de color que contenga una tira de metal o un vendaje alternativo de color impermeable apropiado.

11.3.1.4 Está prohibido fumar, mascar, comer o escupir en áreas donde se producen, almacenan o de algún modo se exponen productos. Solo se permite beber agua en condiciones que prevengan la contaminación u otros riesgos de inocuidad de los alimentos.

Los contenedores de agua potable de las áreas de producción y almacenamiento se deben guardar en contenedores cubiertos transparentes y en áreas designadas alejadas de materia prima, empaques o equipamiento.

### 11.3.2 Lavado de manos

11.3.2.1 Se deben proporcionar lavamanos junto a todos los puntos de acceso del personal y en ubicaciones accesibles en todas las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos, según corresponda.



11.3.2.2 Los lavamanos deben estar hechos de acero inoxidable o un material no corrosivo similar y, como mínimo, suministrarse con:

- i. una fuente de agua potable a una temperatura apropiada;
- ii. jabón líquido dentro de un dispensador fijo;
- iii. toallas de papel en un dispensador manos libres que se pueda limpiar;
- iv. un medio para contener las toallas de papel usadas.

11.3.2.3 Se deben proporcionar las siguientes instalaciones adicionales en áreas de alto riesgo:

- i. Grifos manos libres
- ii. Desinfectantes para manos

11.3.2.4 Se debe colocar un cartel en un lugar prominente que inste a las personas, en los idiomas que correspondan, a lavarse las manos.

### **11.3.3 Indumentaria**

11.3.3.1 El sitio debe garantizar que la política sobre indumentaria y cabello proteja los materiales, los alimentos y las superficies en contacto con alimentos contra toda contaminación física o microbiana accidental.

11.3.3.2 La indumentaria que utiliza el personal involucrado en la manipulación de alimentos se debe mantener, guardar, lavar y usar de un modo que no presente un riesgo de contaminación para los productos.

11.3.3.3 La indumentaria, lo que incluye zapatos, debe estar limpia al comienzo de cada turno y debe mantenerse en condiciones de servicio.

11.3.3.4 Los uniformes excesivamente sucios se deben cambiar o reemplazar cuando representen un riesgo de contaminación de los productos.

11.3.3.5 Los delantales y guantes descartables se deben cambiar después de cada descanso, al volver a ingresar al área de procesamiento y cuando se dañan.

Los delantales y guantes no descartables se deben limpiar y desinfectar según se requiera y, cuando no estén en uso, se deben guardar en los estantes provistos en el área de procesamiento o contenedores sellados designados en los casilleros del personal y no sobre empaquetados, ingredientes, productos o equipamiento.

### **11.3.4 Joyas y efectos personales**

11.3.4.1 No se deben usar joyas ni otros objetos sueltos ni deben ser ingresadas a un área de procesamiento o manipulación de alimentos o a toda área donde haya alimentos expuestos. Se puede permitir el uso de bandas lisas sin piedras y brazaletes de alerta de medicamentos recetados, pero el sitio necesitará tener en cuenta los requerimientos de su cliente y la legislación sobre alimentos correspondiente.

### **11.3.5 Visitantes**

11.3.5.1 Todos los visitantes, incluida la gerencia y el personal de mantenimiento, deben usar indumentaria y calzado apropiados al momento de ingresar a toda área de manipulación o procesamiento de alimentos.

11.3.5.2 Todos los visitantes deben quitarse las joyas y demás objetos sueltos.

11.3.5.3 Los visitantes que presenten signos visibles de enfermedad no podrán ingresar a las áreas en las que se manipulen o procesen alimentos.

11.3.5.4 Los visitantes deben entrar y salir de las áreas de manipulación de alimentos por medio de los puntos de ingreso apropiados del personal y cumplir con todos los requerimientos de las prácticas del personal y de lavado de manos.

11.3.5.5 Todos los visitantes deben recibir capacitación sobre los procedimientos de inocuidad de los alimentos e higiene del sitio antes de ingresar a cualquier área de manipulación o procesamiento de alimentos, o deben estar acompañados en todo momento en las áreas de almacenamiento, manipulación y procesamiento de alimentos.

### **11.3.6 Comodidades del personal**

No corresponde para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

### **11.3.7 Salas para cambio de ropa**

11.3.7.1 Se dispondrá de instalaciones para el cambio de ropa para que el personal y los visitantes se coloquen y quiten la indumentaria de protección, según corresponda.

### **11.3.8 Lavandería**

No corresponde para los Fundamentos de SQF para la fabricación, edición intermedia

### **11.3.9 Instalaciones sanitarias**

11.3.9.1 Los baños deberán cumplir con lo siguiente:

- i. Deben estar diseñados y construidos para que el personal pueda acceder a ellos, y separados de toda operación de procesamiento y manipulación de alimentos
- ii. Se debe poder acceder a ellos desde el área de procesamiento por medio de un compartimiento hermético con ventilación hacia el exterior o mediante una sala contigua
- iii. Deben ser suficientes para la máxima cantidad de personal
- iv. Deben estar construidos para que se puedan limpiar y mantener con facilidad



- v. Deben incluir un área en su interior o cercana para almacenar la indumentaria de protección, prendas para exteriores y demás artículos mientras se usan las instalaciones
- vi. Deben mantenerse limpios y ordenados

11.3.9.2 El drenaje sanitario no debe estar conectado con cualquier otro drenaje dentro del establecimiento y debe dirigirse a un pozo séptico o sistema cloacal de acuerdo con las regulaciones.

11.3.9.3 Se deben brindar lavamanos inmediatamente afuera o dentro del baño, que estarán diseñados conforme a la Sección 11.3.2.2.

#### 11.3.10 Comedores

11.3.10.1 Se dispondrá de instalaciones separadas para el almuerzo, lejos de las zonas de manipulación o contacto con alimentos.

## 11.4 Prácticas de procesamiento del personal

### 11.4.1 Personal involucrado en operaciones de procesamiento y manipulación de alimentos

11.4.1.1 Todo el personal que participe en operaciones de procesamiento, preparación o manipulación de alimentos debe garantizar que los productos y materiales se manipulen y almacenen de un modo que evite daños o la contaminación del producto. Deben cumplir con las siguientes prácticas de procesamiento:

- i. La entrada del personal a las áreas de procesamiento debe ser solo a través de las puertas de acceso para el personal.
- ii. Todas las puertas deben mantenerse cerradas. Las puertas no deben dejarse abiertas durante periodos prolongados de tiempo cuando se requiera acceso para eliminar desperdicios o recibir productos, ingredientes o empaques.
- iii. Los materiales de empaquetado, productos e ingredientes deben conservarse en recipientes apropiados, según corresponda, y fuera del suelo.
- iv. Los desperdicios deben colocarse en cestos identificados para este propósito y quitarse del área de procesamiento con regularidad, sin dejar que se acumulen.
- v. El personal no debe comer ni probar ningún producto que se procese en la zona de contacto o manipulación de alimentos, excepto según lo dispuesto en el elemento 11.4.1.2.
- vi. El uso de uñas postizas, pestañas postizas, extensiones de pestañas, uñas largas o esmalte para uñas no está permitido al manipular alimentos expuestos.
- vii. Se usarán redes para el cabello cuando haya productos expuestos.

11.4.1.2 En los casos en que sea necesario realizar evaluaciones sensoriales en una zona de contacto o manipulación de alimentos, el sitio debe implementar los controles y procedimientos apropiados para garantizar lo siguiente:

- i. La inocuidad de los alimentos no está comprometida.
- ii. Solo el personal autorizado realiza las evaluaciones sensoriales.
- iii. El personal que lleva a cabo las evaluaciones sensoriales profesa un alto estándar de higiene personal.
- iv. Las evaluaciones sensoriales se realizan en áreas equipadas para tal fin.
- v. El equipamiento utilizado para las evaluaciones sensoriales está desinfectado, se mantiene y se almacena de forma separada al equipamiento de procesamiento.

11.4.1.3 Todas las mangueras de lavado deben almacenarse sobre estantes para mangueras después de su uso y no deben dejarse en el suelo.

## 11.5 Suministro de agua, hielo y aire

### 11.5.1 Suministro de agua

11.5.1.1 Se deben proporcionar suministros adecuados de agua potable caliente y fría, tomada de una fuente limpia, para usar durante las operaciones de procesamiento, como ingrediente y para la limpieza del establecimiento y equipamiento.

11.5.1.2 La entrega de agua dentro del establecimiento debe garantizar que el agua potable no esté contaminada.

### 11.5.2 Tratamiento del agua

11.5.2.1 Los métodos, el equipamiento y los materiales para el tratamiento del agua, según corresponda, se deben diseñar, instalar y operar para garantizar que el agua reciba un tratamiento efectivo.

11.5.2.2 El equipamiento para el tratamiento del agua se debe monitorear con regularidad para garantizar que permanezca apta para el uso.

11.5.2.3 El agua tratada se debe monitorear con regularidad para garantizar que cumpla con los indicadores especificados.

11.5.2.4 El agua que se usa como ingrediente en el procesamiento o en el equipamiento de limpieza y saneamiento se debe analizar y, en caso de ser necesario, recibir tratamiento para mantener su potabilidad (consulte la Sección 11.5.2.1).

### 11.5.3 Suministro de hielo

11.5.3.1 El hielo provisto para usar durante las operaciones de procesamiento o como agente auxiliar para el procesamiento o como ingrediente debe cumplir con las disposiciones de la Sección 11.5.4.1.

11.5.3.2 Las salas y los receptáculos de hielo deben estar hechos con materiales según lo estipulado en los elementos 11.2.1, 11.2.2 y 11.2.3, y diseñados para minimizar la contaminación del hielo durante el almacenamiento y la distribución.

### 11.5.4 Monitoreo de la calidad microbiológica del agua

11.5.4.1 El agua debe cumplir con las normas locales, nacionales o internacionales sobre la calidad y las condiciones microbiológicas del agua potable, según corresponda, cuando se utiliza para:

- i. lavado, descongelamiento y tratamiento de alimentos;
- ii. lavado de manos;
- iii. transporte de alimentos;
- iv. ingrediente o agente auxiliar para el procesamiento de alimentos;
- v. limpieza de equipamiento y superficies en contacto con alimentos;
- vi. fabricación de hielo;
- vii. fabricación de vapor que entra en contacto con alimentos o se usa para calentar agua que entrará en contacto con alimentos.

### 11.5.5 La calidad del aire y otros gases

11.5.5.1 El aire comprimido o demás gases (p. ej., nitrógeno y dióxido de carbono) que entren en contacto con alimentos o superficies en contacto con alimentos deben estar limpios y no presentar riesgos a la inocuidad de los alimentos.

11.5.5.2 Los sistemas de aire comprimido y los que se usan para almacenar o distribuir otros gases utilizados en el proceso de fabricación que entran en contacto con alimentos o superficies en contacto con alimentos deben mantenerse y monitorearse periódicamente para controlar su calidad y los peligros de inocuidad de los alimentos correspondientes.

## 11.6 Almacenamiento y transporte

### 11.6.1 Almacenamiento y manipulación de mercaderías

11.6.1.1 El sitio debe implementar un plan de almacenamiento efectivo que permita el almacenamiento higiénico y seguro de materia prima (es decir, congelado, refrigerado y a temperatura ambiente), ingredientes, materiales de empaquetado, equipamiento y químicos.

11.6.1.2 Se deben implementar la responsabilidad y los métodos para garantizar que se apliquen principios de rotación de stock efectivos.

11.6.1.3 Se deben implementar procedimientos para garantizar que todos los ingredientes, los materiales, los trabajos en curso, las reelaboraciones y los productos terminados se utilicen dentro de su vida útil designada.

11.6.1.4 El diseño y la construcción de las salas de almacenamiento de equipamiento deben permitir el almacenamiento higiénico y eficiente de equipamiento y contenedores.

11.6.1.5 Se dispondrá de registros para validar las medidas de control alternativas o temporales para el almacenamiento de materia prima, ingredientes, materiales de empaquetado, equipamiento, químicos o productos terminados.

### 11.6.2 Almacenamiento en frío, congelamiento y refrigeración de alimentos

11.6.2.1 El diseño y la construcción de los enfriadores, refrigeradores rápidos y salas de almacenamiento en frío deben permitir la refrigeración higiénica y eficiente de los alimentos y un acceso fácil para su inspección y limpieza.

11.6.2.2 Se dispondrá de refrigeración suficiente para enfriar, congelar, almacenar en frío o congelado la máxima cantidad de productos esperada con espacio para realizar la limpieza periódica de las áreas refrigeradas.

11.6.2.3 Se debe controlar la descarga del descongelador y las líneas de condensación y desecharla al sistema de drenaje.

11.6.2.4 Las salas de enfriamiento, congelamiento y almacenamiento en frío deben estar provistas de equipamiento de monitoreo de la temperatura y ubicadas para monitorear la parte más cálida de la sala y contar con un dispositivo de medición de temperatura de fácil acceso y lectura.

11.6.2.5 Las áreas de carga y descarga deben estar diseñadas para proteger al producto durante la carga y descarga.

### 11.6.3 Almacenamiento de ingredientes secos, empaquetados y productos empaquetados no perecederos

11.6.3.1 Las salas que se usan para el almacenamiento de ingredientes de productos, empaquetados y demás mercaderías secas se deben encontrar lejos de áreas húmedas y deben estar construidas para proteger al producto contra la contaminación y el deterioro.

11.6.3.2 Los estantes provistos para el almacenamiento de empaquetados deben estar hechos con materiales impermeables y diseñados para permitir la limpieza de los pisos y la sala de almacenamiento. La construcción de las áreas de almacenamiento debe impedir que los empaquetados se tornen un refugio para plagas y alimañas.

11.6.3.3 Los vehículos que se usan en zonas de procesamiento, manipulación o en contacto con alimentos o en salas de almacenamiento en frío deben estar diseñados y operados de modo que no representen un peligro de inocuidad de los alimentos.

### 11.6.4 Almacenamiento de sustancias tóxicas y químicos peligrosos

11.6.4.1 Los químicos peligrosos y las sustancias tóxicas que pueden contaminar a los alimentos deben almacenarse de modo que no representen un riesgo para el personal, los productos, el empaquetado, el equipamiento para manipular los productos o las áreas en las que se manipulan, almacenan o transportan los productos.

### 11.6.5 Prácticas de carga, transporte y descarga

11.6.5.1 Las prácticas aplicadas durante la carga, el transporte y la descarga de alimentos se documentarán, implementarán y diseñarán para mantener unas condiciones de almacenamiento apropiadas y la integridad del producto. Los alimentos se deben cargar, transportar y descargar en condiciones aptas para evitar la contaminación cruzada.

#### 11.6.6 Carga

11.6.6.1 Los vehículos (p. ej., camiones, camionetas y contenedores) que se usan para transportar alimentos deben ser inspeccionados antes de la carga para garantizar que estén limpios, en buen estado, aptos para el propósito y libres de olores u otras condiciones que puedan afectar al producto de forma negativa.

11.6.6.2 Las prácticas de carga deben estar diseñadas para minimizar toda exposición innecesaria del producto a condiciones perjudiciales para conservar la integridad del empaquetado y el producto durante la carga y el transporte.

11.6.6.3 Los vehículos (p. ej., camiones, camionetas y contenedores) deben estar asegurados contra la manipulación usando un sello u otro dispositivo o sistema aceptable acordado.

#### 11.6.7 Transporte

11.6.7.1 Las unidades refrigeradas deben mantener los alimentos a las temperaturas requeridas y los ajustes de temperatura de la unidad se deben configurar, verificar y registrar antes de la carga, y las temperaturas de los productos se deben registrar a intervalos regulares durante la carga, según corresponda.

11.6.7.2 La unidad de refrigeración debe funcionar en todo momento y se deben completar verificaciones del funcionamiento de la unidad, los cierres de las puertas y la temperatura de almacenamiento a intervalos regulares en tránsito.

#### 11.6.8 Descarga

11.6.8.1 Antes de abrir las puertas, se deben consultar y registrar los ajustes de temperatura de almacenamiento y la temperatura de funcionamiento de la unidad de refrigeración. La descarga se debe finalizar de manera eficiente y se deben registrar las temperaturas de los productos al comienzo de la descarga y a intervalos regulares durante la descarga.

11.6.8.2 Las prácticas de descarga deben estar diseñadas para minimizar toda exposición innecesaria del producto a condiciones perjudiciales para conservar la integridad del empaquetado y del producto.

## 11.7 Separación de funciones

### 11.7.1 Flujo del proceso

11.7.1.1 El flujo del proceso debe estar diseñado para evitar la contaminación cruzada y organizado para que haya un flujo constante del producto a través del proceso. El flujo de personal se debe administrar de modo que se minimice la posible contaminación.

### 11.7.2 Recepción de materia prima y materiales de empaquetado e ingredientes

11.7.2.1 Los ingredientes secos y los empaquetados se recibirán y almacenarán de forma separada de la materia prima congelada y enfriada para garantizar que no haya contaminación cruzada. La materia prima sin procesar se recibirá y separará para garantizar que no haya contaminación cruzada.

### 11.7.3 Descongelamiento de alimentos

11.7.3.1 El descongelamiento de alimentos se llevará a cabo de forma segura en una sala y equipamiento apropiados para tal fin.

11.7.3.2 El equipamiento para descongelar agua debe tener un flujo continuo para garantizar que la temperatura y el caudal de intercambio de agua no contribuyan al deterioro o la contaminación de los productos. El exceso de agua se dirigirá al sistema de drenaje en el piso y no al piso.

11.7.3.3 Las instalaciones para descongelar el aire deben estar diseñadas para descongelar alimentos en condiciones controladas a una velocidad y temperatura que no contribuyan al deterioro o la contaminación de los productos.

11.7.3.4 Se dispondrá de un modo para contener y eliminar periódicamente los cartones y empaquetados usados de los productos descongelados para que estos no sufran riesgos.

#### 11.7.4 Procesos de alto riesgo

11.7.4.1 El procesamiento de alimentos de alto riesgo se debe llevar a cabo en condiciones controladas tales que las áreas sensibles en las que los alimentos de alto riesgo se han sometido a una etapa de "destrucción", a una "intervención de inocuidad de los alimentos", o una manipulación posterior al procesamiento, estén protegidas o separadas de los demás procesos, materia prima o personal que manipule materia prima para garantizar que se minimice la contaminación cruzada.

11.7.4.2 Solo el personal dedicado a los procesos de alto riesgo puede atender las áreas donde estos se llevan a cabo.

11.7.4.3 Los puntos de acceso del personal deben estar ubicados, diseñados y equipados para que el personal se coloque indumentaria de protección distintiva y practique un alto nivel de higiene personal para evitar la contaminación de los productos.

11.7.4.4 El personal que participa en áreas de alto riesgo debe ponerse indumentaria limpia o prendas temporales de protección para exteriores cuando ingresa a áreas de alto riesgo.

11.7.4.5 Los puntos de transferencia de productos se deben encontrar y diseñar de modo que no comprometan la segregación de alto riesgo y minimicen el riesgo de contaminación cruzada.

#### 11.7.5 Control de contaminación con sustancias extrañas

11.7.5.1 Se deben documentar, implementar y comunicar a todo el personal la responsabilidad y los métodos empleados para prevenir la contaminación de los productos con sustancias extrañas.

11.7.5.2 Se realizarán inspecciones para garantizar que la planta y el equipamiento se mantengan en buen estado, que el equipamiento no se haya desprendido o deteriorado y esté libre de posibles contaminantes.

11.7.5.3 Todos los objetos de vidrio o de material similar en zonas de manipulación o contacto con alimentos deben estar enunciados en un registro de vidrios que incluya detalles de su ubicación.

11.7.5.4 No se permitirán los contenedores, el equipamiento y demás utensilios de vidrio, porcelana, cerámica, vasos de precipitados y demás materiales similares (excepto productos ubicados en un empaque hecho con estos materiales, o instrumentos de medición con cubiertas de vidrio o termómetros de mercurio requeridos por las regulaciones) en zonas de contacto o procesamiento de alimentos.

11.7.5.5 Se realizarán inspecciones regulares de las zonas de contacto o manipulación de alimentos para garantizar que estén libres de vidrio u otros materiales similares y para establecer cambios a la condición de los objetos detallados en el registro de vidrios.

11.7.5.6 Las mirillas de los instrumentos de vidrio del equipamiento de procesamiento y los termómetros de mercurio deben inspeccionarse al comienzo de cada turno para confirmar que no se hayan dañado.

11.7.5.7 Los pallets de madera y demás utensilios de madera en las zonas de contacto o manipulación de alimentos deben destinarse a ese fin, estar limpios y mantenerse en buen estado. Su condición estará sujeta a una inspección regular.

11.7.5.8 Los objetos de metal sueltos en el equipamiento, las cubiertas de equipamiento y las estructuras superiores se deben retirar o sujetar con firmeza de modo que no representen un peligro.

11.7.5.9 Los cuchillos e instrumentos de corte empleados en las operaciones de procesamiento y empaquetado deben estar bajo control, limpios y recibir buen mantenimiento. No se deben utilizar aspas desmontables en áreas de fabricación o almacenamiento.

#### 11.7.6 Detección de objetos extraños

11.7.6.1 Se documentarán e implementarán la responsabilidad, los métodos y la frecuencia para monitorear, mantener, calibrar y usar pantallas, coladores, filtros y demás tecnologías para eliminar o detectar sustancias extrañas.

11.7.6.2 Los detectores de metal u otras tecnologías físicas de detección de contaminantes se deben monitorear, validar y verificar periódicamente para comprobar su eficacia operativa. El equipamiento se debe diseñar para aislar productos defectuosos e indicar cuándo se rechazan.

11.7.6.3 Se deben mantener registros de la inspección de dispositivos de detección de objetos extraños y de todo producto que estos rechacen o eliminen. Los registros deben incluir toda acción correctiva que surja de las inspecciones.

#### 11.7.7 Gestión de incidentes de contaminación con sustancias extrañas

11.7.7.1 En todos los casos de contaminación con sustancias extrañas, se debe aislar, inspeccionar, reelaborar o eliminar el lote o elemento afectado.

11.7.7.2 En los casos en que se produce una ruptura de vidrio o material similar, se debe aislar, limpiar e inspeccionar exhaustivamente el área afectada (lo que incluye el calzado y equipamiento de limpieza) y una persona debidamente responsable debe aprobarla antes del comienzo de las operaciones.

## 11.8 Laboratorios en el sitio

### 11.8.1 Ubicación

11.8.1.1 Los laboratorios en el sitio que lleven a cabo análisis químicos y microbiológicos que pueden presentar un riesgo para la seguridad de los productos, deben estar separados de toda actividad de manipulación o procesamiento de alimentos y diseñados para limitar el acceso solo al personal autorizado.

11.8.1.2 Se garantizará que se aislen y contengan todos los desperdicios de los laboratorios en el establecimiento y se gestionarán de forma independiente a los desperdicios de alimentos. La salida de las aguas residuales de los laboratorios deberá, como mínimo, ser cuesta abajo de los drenajes correspondientes a las áreas de manipulación y procesamiento de alimentos.

11.8.1.3 Se deberán exhibir carteles que identifiquen el área de laboratorios como un área restringida a la que solo puede acceder el personal autorizado.

## 11.9 Eliminación de desperdicios

### 11.9.1 Eliminación de desperdicios secos y líquidos

11.9.1.1 Se deben documentar e implementar la responsabilidad y los métodos que se usan para recolectar y manejar desperdicios secos, húmedos y líquidos y almacenarlos previo a su eliminación del establecimiento.

11.9.1.2 Los desperdicios se eliminarán con regularidad y no se acumularán en las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos. Las áreas designadas para la acumulación de desperdicios deben mantenerse en condiciones limpias y ordenadas hasta que se realice la siguiente recolección externa de desperdicios.

## 11.10 Exteriores

### 11.10.1 Predios y carreteras

11.10.1.1 Los predios y las áreas circundantes del establecimiento recibirán mantenimiento a fin de minimizar el polvo y erradicar desperdicios, desechos acumulados o agua estancada para evitar atraer plagas y alimañas..

11.10.1.2 Los caminos, las carreteras y las áreas de carga y descarga se deben mantener de tal manera que no representen un riesgo para la operación de inocuidad de los alimentos del establecimiento.

## Anexo 1: Categorías del sector de alimentos de SQF

FSC	Categoría (Alcance de la certificación del sitio)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos del Código SQF correspondientes	Descripción	Ejemplo de productos	Nivel de riesgo
1	<b>Cría, captura y faena de ganado y animales de caza:</b> Producción ganadera de pastoreo Producción ganadera intensiva Cultivos lácteos Animales de caza Producción de huevos	A I: Cría de animales	Elementos del sistema Módulo 5: GAP para productos de cría de animales	Corresponde a la captura, el transporte, la retención, la reproducción intensiva y la cría de animales de pastoreo, pero no incluye mariscos.	Incluye: Ciervos, ganado vacuno, ganado caprino, ganado ovino, ganado porcino, aves de corral, avestruces, emús, etc. Ganado vacuno, terneros, corderos, ganado porcino, aves de corral, huevos Ganado vacuno, ovino y caprino Búfalos, cerdos salvajes, emús	Bajo riesgo
2	<b>No está en uso</b>					
3	<b>Cultivo y producción de productos frescos y frutos secos:</b> Frutas frescas, vegetales y frutos secos Productos listos para comer y frutos secos	B I: Cultivo de productos de origen vegetal	Elementos del sistema Módulo 7: GAP para el cultivo de productos de origen vegetal	Corresponde a la producción, la cosecha, la preparación, el empaquetado en el campo, el transporte y el almacenamiento bajo temperatura controlada de frutas enteras, vegetales y frutos secos frescos. Incluye todos los productos cultivados conforme a un sistema de producción hortícola intensiva y a gran escala, lo que incluye huertos, viticultura e hidroponía y operaciones de invernadero.	Todas las variedades de frutas y vegetales y frutos secos, entre ellos: Árboles frutales tropicales y de zonas templadas, zanahorias, remolachas, papas, uvas vinícolas Uvas de mesa, frutillas, frambuesas, arándanos azules, todo tipo de hojas verdes, mezcla de primavera, tomates, pimientos, hierbas y especias, cebollas de verdeo, espinaca bebé, lechuga, melones, etc.	En general, bajo riesgo. Algunos productos se clasifican como de alto riesgo
4	<b>Operaciones de empaquetado de productos frescos y frutos secos</b>	D: Preprocesamiento de productos de origen vegetal	Elementos del sistema Módulo 10: GMP para productos de origen vegetal	Corresponde a la limpieza, el descascarado, el empaquetado, la clasificación, el almacenamiento bajo temperatura atmosférica controlada y el transporte de frutas, vegetales y frutos secos sin procesar, enteros, preempaquetados y frescos para la venta minorista o el posterior procesamiento.	Incluye todas las variedades de frutas, vegetales y frutos secos que se empaquetan en establecimientos de empaquetado y que pueden someterse a un transporte y almacenamiento bajo atmósfera controlada.	Bajo riesgo
5	<b>Operaciones agrícolas extensas a gran escala</b>	B II: Cultivo de cereales y legumbres	Elementos del sistema Módulo 8: GAP para el cultivo de cereales y legumbres	Corresponde a la producción, la cosecha, la preparación, el transporte y el almacenamiento de cultivos a gran escala, que incluyen legumbres, cereales y demás granos. También incluye el cultivo y la cosecha de cultivos de alimento para animales.	Todas las variedades de granos y cereales para consumo humano y alimento para animales, lo que incluye, entre otros, trigo, avena, legumbres, soja, maíz, algodón, pastura, forraje y heno.	En general, de bajo riesgo, aunque algunos productos y procesos se clasifican como de alto riesgo.

FSC	Categoría (Alcance de la certificación del sitio)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos del Código SQF correspondientes	Descripción	Ejemplo de productos	Nivel de riesgo
6	<b>Faena y cría intensiva de mariscos</b> Pescado capturado en la naturaleza Acuicultura y mariscos listos para comer.	A II: Cría de peces y mariscos	Elementos del sistema Módulo 6: GAP para la cría de mariscos	Corresponde a la faena, captura en la naturaleza y cría intensiva de peces de agua dulce y salada y mariscos, lo que incluye la purificación, el transporte y el almacenamiento y se extiende a las operaciones de desgallado, eviscerado, escamado y enfriamiento en el mar.	Todas las especies de peces de agua dulce y salada y mariscos, entre ellos: Atún, salmón, pargo, róbalo, bagre y otras especies de peces. Ostras, almejas, langostinos, langosta, cangrejo y otras especies de mariscos.	En general, de bajo riesgo, aunque algunos productos y procesos se clasifican como de alto riesgo.
7	<b>Operaciones de matadero, deshuesado y carnicería:</b> Carne roja Carne aviar	C: Manipulación del preprocesamiento de productos de origen animal	Elementos del sistema Módulo 9: GMP para el preprocesamiento de productos de origen animal	Corresponde a la matanza, la preparación, el procesamiento, el transporte, el almacenamiento, la refrigeración, el congelamiento y la venta mayorista de todas las especies animales y animales de caza para consumo, y se extiende a todos los cortes de carne.	Incluye las especies animales de carne roja, aves de corral y cerdo sin cocinar preparadas en carnicerías minoristas, salas de deshuesado y mercados de venta mayorista de carne, lo que incluye carnes picadas (molidas). Filete de cerdo y carne roja de músculo y con hueso y carne roja picada (molida). Filete de aves de corral de músculo entero y con hueso y carne de aves de corral picada (molida).	Bajo riesgo
8	<b>Procesamiento de carnes y aves de corral fabricadas</b>	E I: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a las operaciones de procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento en las cuales la carne (todas las especies de carne roja y aves de corral) es el principal ingrediente, lo que incluye todas las operaciones de valor agregado (es decir, cocinado y refrigeración, desmenuzado, curación, ahumado, cocción, secado, fermentación y empaquetado al vacío) y operaciones de enfriamiento y congelamiento, pero no enlatado del producto aviar o de carne.	Incluye las mezclas de carne aviar, porcina y carnes rojas y las carnes aviares, porcinas y rojas fermentadas y templadas en crudo, como salame, perros calientes, salchichas, tocino, longaniza y pastas de carne, etc.	Producto de alto riesgo, y se requieren conocimientos del proceso
9	<b>Procesamiento de mariscos:</b> Mariscos crudos y productos de mariscos Mariscos sin cocinar listos para comer Mariscos cocidos listos para comer	E I: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a las operaciones de procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento de todas las especies de pescados y mariscos y se extiende a las operaciones de valor agregado, lo que incluye el desmembramiento, la fermentación, el desmenuzado, el ahumado, la cocción y congelamiento, el enfriamiento, el secado y el empaquetado al vacío, pero no el enlatado de productos de mariscos.	Incluye: Pescado entero, filetes de pescado, croquetas de pescado modificadas, porciones de pescado recubiertas, productos de pescado sin cocinar, sashimi, sushi, mariscos crudos sin cocinar, como ostras y almejas, surimi cocido ahumado, productos de pescado enfriados o congelados que no requieren cocción adicional antes de su consumo.	Algunos productos se clasifican como de alto riesgo. Los productos listos para comer sin cocinar son de alto riesgo y se requieren conocimientos del proceso
10	<b>Procesamiento de alimentos lácteos</b>	E I: Procesamiento de productos de	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos	Corresponde al procesamiento, transporte y almacenamiento de productos alimentarios de todas las especies usadas para la	Incluye la extracción de todas las leches e incluye leche y crema, manteca, requesón, crema agria, todas las formas	Producto de alto riesgo, y se requieren conocimientos del



FSC	Categoría (Alcance de la certificación del sitio)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos del Código SQF correspondientes	Descripción	Ejemplo de productos	Nivel de riesgo
		origen animal perecederos	alimentarios	extracción de leche y se extiende a las operaciones de valor agregado, lo que incluye el congelamiento, la pasteurización, la ultrafiltración, la evaporación/concentración, la fermentación, la clarificación, los cultivos y el secado con pulverización de la leche, pero no operaciones de ultrapasteurización. (consulte la FSC 15). Incluye sustitutos de la leche en los cuales la tecnología es, básicamente, la misma.	de queso, yogur, helado y leche en polvo. También incluye sustitutos de la leche, como leche de soja y tofu, y fórmula para bebés.	proceso
11	Apicultura y procesamiento de miel	E I: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a la apicultura y el procesamiento, transporte y almacenamiento de productos alimentarios de todas las especies usadas para la recolección de miel, lo que incluye operaciones de valor agregado. Incluye operaciones de clarificación y tratamiento.	Incluye apicultura, miel, panales, polen y jalea real.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
12	Procesamiento de huevos	E I: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a la clasificación, la limpieza, el procesamiento, el transporte y el almacenamiento de productos alimentarios de todas las especies usadas para la recolección de huevos y su procesamiento.	Huevos de cáscara frescos, lo que incluye productos de valor agregado en los cuales el huevo es el principal ingrediente.	Producto de alto riesgo; en general, proceso de bajo riesgo
13	Panadería y procesamiento de tentempiés	E IV: Procesamiento de productos impercederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde al procesamiento, transporte y almacenamiento de tentempiés extruidos y fórmulas de mezclas para pasteles, y se extiende a todas las operaciones de panadería.	Incluye artículos horneados, como tartas de carne, tartas de crema, pan, galletas dulces, pasteles y mezclas, y todas las variedades de tentempiés.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
14	Procesamiento de frutas, vegetales y frutos secos, y jugos de fruta	E II: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde al procesamiento, el transporte, el almacenamiento y la distribución de todas las variedades de frutas y vegetales procesadas, lo que incluye el congelamiento, la fermentación, el secado, el trozado, el corte en dados, el corte y el procesamiento de todas las frutas y los vegetales en atmósfera modificada, y el asado, secado y corte de frutos secos. No incluye el enlatado de frutas y vegetales.	Incluye productos de frutas, vegetales y frutos secos congelados, fermentados, secados, trozados, cortados en dados, cortados y empaquetados en atmósfera modificada, lo que incluye ensaladas preparadas y de delicatessen. Incluye jugos de frutas y vegetales frescos y pasteurizados.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo



FSC	Categoría (Alcance de la certificación del sitio)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos del Código SQF correspondientes	Descripción	Ejemplo de productos	Nivel de riesgo
15	<b>Operaciones de enlatado, ultrapasteurización y asépticas</b>	E IV: Procesamiento de productos imperecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde al procesamiento, de alimentos enlatados bajos en ácido, y la ultrapasteurización (calentamiento) de esterilización, u otros procesos a alta temperatura o de alta presión (HPP) que no se abarcan en otro lugar, y la fabricación de los recipientes con sellado hermético asociados.	Incluye: La esterilización comercial de pescados, carnes, frutas y vegetales y otras sopas y salsas bajas en ácido en recipientes de metal o vidrio o envases esterilizados. No incluye la pasteurización de lácteos, jugos de frutas o vegetales, pero sí incluye el tratamiento por ultrapasteurización de: <input type="checkbox"/> carne de cangrejo enfriada y enlatada pasteurizada; <input type="checkbox"/> leche o productos lácteos; <input type="checkbox"/> huevo o productos derivados del huevo; <input type="checkbox"/> jugos de frutas o vegetales; <input type="checkbox"/> alimento para mascotas enlatado.	Producto de alto riesgo, y se requieren conocimientos del proceso
16	<b>Procesamiento de hielo y bebidas</b>	E IV: Procesamiento de productos imperecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a los procesos de operaciones de fermentación, concentración, secado o relleno aséptico. No incluye la leche en polvo, la pasteurización y ultrapasteurización de leche o productos lácteos, u operaciones de extracción de jugos de frutas y vegetales. No corresponde para ingredientes de bebidas secas (p. ej., té y café).	Incluye bebidas gaseosas, aguas gasificadas y sin gas, agua mineral, hielo, vino, cerveza y otras bebidas alcohólicas.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
17	<b>Fabricación de dulces</b>	E IV: Procesamiento de productos imperecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a la preparación, el transporte y el almacenamiento de todos los tipos de dulces y se extiende al procesamiento de chocolate e imitación a base de chocolate.	Incluye todos los dulces que se someten a un proceso de refinamiento, conchado, moldeado con almidón, compresión, extrusión y cocción al vacío.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
18	<b>Fabricación de alimentos en conserva</b>	E IV: Procesamiento de productos imperecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde al procesamiento, transporte y almacenamiento de todos los alimentos en conserva bajo procesos de alta temperatura que no se abarcan en otro lugar, alimentos en conserva por su composición que no están procesados a alta temperatura u otros métodos alternativos admisibles que no se abarcan en otro lugar.	Incluye aderezos, mayonesa, salsas, marinadas, alimentos encurtidos, mantequilla de maní, mostaza, mermeladas y rellenos.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
19	<b>Fabricación de ingredientes para alimentos</b>	L: Producción de bioquímicos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde al procesamiento, la combinación, el reempaquetado, el transporte y el almacenamiento de ingredientes para alimentos secos, cultivos y	Incluye cultivos base utilizados en el queso, el yogur y la fabricación de vino y los cultivos empleados en la industria panadera y otros productos, como el	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo

FSC	Categoría (Alcance de la certificación del sitio)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos del Código SQF correspondientes	Descripción	Ejemplo de productos	Nivel de riesgo
				levadura, pero no incluye productos lácteos, carnes fermentadas u otros productos fermentados mencionados en otro lado.	vinagre, utilizado para la conservación de alimentos. Otros productos adicionales incluyen aditivos, conservantes, saborizantes, colorantes, mezclas para sopa, salsas, productos culinarios deshidratados, sal, azúcar, especias y otros condimentos. Corresponde a los productos de té y café secos.	
20	<b>Fabricación de alimentos con recetas</b>	E III: Procesamiento de productos de origen animal y vegetal percederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde al procesamiento, la recepción, el almacenamiento bajo temperatura controlada y el transporte de alimentos preparados a partir de una variedad de ingredientes (alimentos combinados) que requieren cocción, calentamiento, congelamiento o almacenamiento refrigerado antes de servirlos.  Incluye sándwiches, burritos y postres de alto riesgo para su distribución al servicio de alimentos (si se preparan en el sitio y están listos para comer, corresponde la FSC 23).	Incluye postres y carnes enfriadas listas para comer, comidas congeladas, pizza, pastas congeladas, sopas, soluciones para comidas, productos al vacío y comidas deshidratadas, y disecadas y congeladas.  Incluye sándwiches, burritos y postres de alto riesgo para su distribución al servicio de alimentos.	Producto de alto riesgo, y se requieren conocimientos del proceso
21	<b>Aceites, grasas y la fabricación de pastas para untar a base de aceite o grasa</b>	E III: Procesamiento de productos de origen animal y vegetal percederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a la fabricación de todos los aceites y las grasas animales y vegetales, y a la fabricación de margarina. Incluye operaciones de clarificación y refinamiento.	Incluye materia grasa (animal y vegetal), aceites (oliva, maní, maíz, vegetal, girasol, azafrán, canola, frutos secos, semillas) y pastas para untar a base de aceite, como margarina, y pastas para untar a base de grasa.	Bajo riesgo
22	<b>Procesamiento de granos de cereales</b>	E II: Procesamiento de productos de origen vegetal percederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde al procesamiento de todas las variedades de cereales, lo que incluye la clasificación, gradación, selección, manipulación de granos a granel, molienda y extrusión.	Incluye trigo, maíz, arroz, cebada, avena, mijo, pastas y cereales de desayuno.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
23	<b>Operaciones de servicio de comidas y servicio de alimentos</b>	G: Servicio de comidas	Elementos del sistema Módulo 15: Buenas prácticas regulatorias (GRP) para la venta minorista	Corresponde a todas las actividades de servicio y preparación de alimentos en el sitio, lo que incluye el transporte, el almacenamiento y la distribución con alimentos combinados que están listos para comer y no requieren de otro tratamiento o procesamiento por parte del consumidor.  Solo corresponde para los productos preparados en el sitio que están listos para comer.	Incluye proveedores de servicios de alimentos, instalaciones de autoservicio/delicatessen minorista, restaurantes, tiendas de comida rápida, tiendas delicatessen, cafeterías escolares (cantinas), servicios de comidas de hospital/instituciones, centros de cuidado infantil y servicios de alimentos con entrega a domicilio y móviles.  Incluye sándwiches, burritos y postres de alto riesgo que se preparan en el sitio y están listos para comer.	Producto de alto riesgo, y se requieren conocimientos del proceso

FSC	Categoría (Alcance de la certificación del sitio)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos del Código SQF correspondientes	Descripción	Ejemplo de productos	Nivel de riesgo
24	<b>Venta minorista de alimentos</b>	H: Minorista/mayorista	Elementos del sistema Módulo 15: GRP para la venta minorista	Corresponde a la recepción, la manipulación, el almacenamiento y la exhibición minorista de alimentos no perecederos o preprocesados y empaquetados, o alimentos para preparación posterior por parte del consumidor.  Los minoristas que preparan alimentos listos para comer también deben incluir la FSC 23.	Incluye todos los alimentos distribuidos y vendidos a través de tiendas minoristas.  No incluye los alimentos que se preparan en el sitio y están listos para comer.	Bajo riesgo
25	<b>Reempaquetado de productos no fabricados en el sitio.</b>	E IV: Procesamiento de productos imperecederos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Ensamblaje de productos enteros y productos empaquetados (p. ej., frutos secos, caramelos duros, frutas secas y cecina) fabricados en otro lugar (p. ej., canastas de regalo, etc.).  Corresponde a los productos que no se abarcan en otro lugar.	Incluye canastas de regalo, cestos de Navidad y paquetes de presentación.	Bajo riesgo
26	<b>Almacenamiento y distribución de alimentos</b>	J II: Prestación de servicios de transporte y almacenamiento: alimentación y alimentos imperecederos	Elementos del sistema Módulo 12: Prácticas recomendadas de distribución (GDP) para el transporte y la distribución de productos alimentarios	Corresponde a la recepción, el almacenamiento, la exhibición, la consolidación y la distribución de productos frescos perecederos y líneas de alimentos generales, lo que incluye alimentos empaquetados y no perecederos o preprocesados, productos secos, congelados, enfriados, o alimentos para preparación posterior por parte del consumidor a nivel mayorista.	Incluye todo el transporte, el almacenamiento y la entrega de alimentos perecederos y no perecederos que se venden en mercados, tiendas minoristas e instalaciones de servicio de comidas. Incluye el transporte, el almacenamiento y la entrega de todas las variedades de productos de frutas, vegetales y frutos secos frescos no procesados.	Bajo riesgo
27	<b>Fabricación de empaques para alimentos</b>	M: Producción de empaques para alimentos	Elementos del sistema Módulo 13: GMP para la fabricación de empaques para alimentos	Corresponde a la fabricación, el almacenamiento y el transporte de materiales de empaquetado para el sector de alimentos.  Incluye artículos que se pueden haber usado en la fabricación de alimentos o instalaciones de servicio de alimentos, lo que incluye toallas de papel, servilletas, contenedores de comida descartables, sorbetes y agitadores.	Incluye los materiales de empaquetado de cualquier grado alimentario; entre ellos, plásticos flexibles, contenedores a base de cartón, contenedores de metal, bolsas flexibles, contenedores de vidrio, contenedores de plástico y espuma (polietileno, poliestireno, etc.), y productos de servicio de comidas para uso por única vez (p. ej., toallas de papel, servilletas, contenedores de comida descartables, sorbetes y agitadores).	Bajo riesgo
28	<b>No está en uso</b>					
29	<b>No está en uso</b>					
30	<b>No está en uso</b>					

FSC	Categoría (Alcance de la certificación del sitio)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos del Código SQF correspondientes	Descripción	Ejemplo de productos	Nivel de riesgo
31	<b>Fabricación de suplementos dietéticos</b>	L: Producción de bioquímicos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a la fabricación, la mezcla, el transporte y el almacenamiento de suplementos dietéticos.	Incluye vitaminas, probióticos y suplementos de marca.	Producto de alto riesgo, y se requieren conocimientos del proceso
32	<b>Fabricación de alimento para mascotas</b>	F II: Producción de alimento compuesto	Elementos del sistema Módulo 4: GMP para el procesamiento de productos de alimento para mascotas	Corresponde a la fabricación de alimento para mascotas para el consumo por parte de animales domésticos y mascotas especiales.	Incluye alimento para mascotas seco y húmedo y premios para mascotas, productos semicrudos, enfriados o congelados. No incluye alimento para mascotas enlatado.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
33	<b>Fabricación de agentes auxiliares para el procesamiento de alimentos</b>	L: Producción de bioquímicos	Elementos del sistema Módulo 11: GMP para el procesamiento de productos alimentarios	Corresponde a la fabricación, el almacenamiento y el transporte de químicos y agentes auxiliares utilizados en los sectores de procesamiento de alimentos.	Incluye lubricantes de grado alimentario, agentes auxiliares para el procesamiento y químicos para sistemas de limpieza en el lugar.	Bajo riesgo
34	<b>Fabricación de alimento para animales</b>	F I: Producción de alimentos de un solo ingrediente	Elementos del sistema Módulo 3: GMP para la producción de alimento para animales	Corresponde a la fabricación, la mezcla, el transporte y el almacenamiento de alimento para animales.	Incluye alimentos compuestos y con medicamentos.	Se requieren algunos conocimientos de proceso de alto riesgo
35	<b>No está en uso</b>					

## Anexo 2: Glosario

<b>Acreditación</b>	Aprobado por un organismo de acreditación que confirma que el sistema de gestión de un organismo de certificación cumple con la norma ISO/IEC 17065:2012 y los criterios para los requerimientos de los organismos de certificación de SQF, y que el organismo de certificación es idóneo para obtener una licencia de SQFI a fin de brindar el servicio en los territorios autorizados.
<b>Compartimiento hermético</b>	Un espacio que permite el paso de personas entre un ambiente y otro con dos puertas en serie que no se abren al mismo tiempo y, por lo tanto, minimiza la transferencia de pestes, polvo, olores o aire de un área a la otra.
<b>Proveedores aprobados</b>	Proveedores que han sido evaluados y aprobados por un sitio en función de un análisis de riesgos, y a quienes se ha determinado capaces de cumplir con los requerimientos de calidad e inocuidad de los alimentos para los productos y servicios proporcionados.
<b>Auditoría</b>	Una evaluación sistemática e independiente del sistema de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF del sitio por parte de un auditor de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF para determinar si las actividades de inocuidad de los alimentos, sistemas de calidad, higiene y gestión se realizan de conformidad con la documentación de ese sistema y cumplen con los requerimientos del Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos, según corresponda, y para verificar si estos arreglos se implementan de manera efectiva.
<b>Lista de verificación de las auditorías</b>	La lista de los elementos del Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos, personalizada según el alcance de la auditoría del sitio, que está disponible para que el auditor de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF utilice al realizar una auditoría de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF.
<b>Auditor</b>	Una persona registrada por SQFI para auditar el sistema SQF de calidad o inocuidad de los alimentos de un sitio. Un auditor debe trabajar en nombre de un organismo de certificación autorizado. Los términos "auditor de SQF" y "auditor subcontratado de SQF" tendrán el mismo significado.
<b>Central</b>	Un sitio con certificación de SQF en la que se planifican actividades para controlar y gestionar una red de filiales con certificación de SQF como parte de un programa multicéntrico de SQF (consulte los requerimientos del programa multicéntrico de SQFI).
<b>Certificado</b>	Un certificado que incluye un programa de registro (en un formato aprobado por SQFI), que un organismo de certificación autorizado emite a un sitio tras completar con éxito una auditoría de certificación de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF o una auditoría de recertificación.
<b>Certificación</b>	Certificación por parte de un organismo de certificación de SQF autorizado para confirmar que el sistema de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF de un sitio cumple con el Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos calidad, según corresponda, tras una auditoría de certificación o recertificación. Los términos "certificar", "certifica" y "con certificación" tendrán un significado correspondiente según el programa SQF.
<b>Auditoría de certificación</b>	Una auditoría del sistema SQF completo de un sitio, que incluye una auditoría documental, en la que el sistema SQF del sitio: <ul style="list-style-type: none"><li>a) no obtuvo certificación previa;</li><li>b) obtuvo una certificación previa pero requiere de una certificación, ya que la certificación previa fue revocada o interrumpida de manera voluntaria por el sitio.</li></ul>
<b>Organismo de certificación</b>	Una entidad que ha celebrado un acuerdo de licencia con SQFI, que la autoriza a certificar el sistema SQF de un sitio, de conformidad con la norma ISO/IEC 17065:2012 y los criterios para organismos de certificación de SQF.
<b>Ciclo de certificación</b>	El período anual entre las auditorías de certificación y recertificación de un sitio.
<b>Número de certificación</b>	Un número único provisto por SQFI, que está incluido en el certificado y se emite a un sitio que ha completado con éxito una auditoría de certificación de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF.
<b>Menores</b>	Según la Convención de las Naciones Unidas sobre los Derechos del Niño, los menores son "seres humanos menores de 18 años, a menos que se alcance la mayoría de edad

antes, según las leyes correspondientes de un determinado país”.

<b>Comisión del Codex Alimentarius</b>	La entidad de reconocimiento internacional que tiene por fin guiar y promover la elaboración y el establecimiento de definiciones, normas y requerimientos para alimentos, y brindar asistencia en su armonización y, al hacerlo, facilitar el comercio internacional. La Secretaría de la Comisión está compuesta por personal de la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura y la Organización Mundial de la Salud. La Comisión del Codex Alimentarius adoptó los principios del sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) en 1997.
<b>Fabricante contratado (o cofabricante)</b>	Instalaciones que contrata el sitio con certificación de SQF para producir, procesar, empaquetar o almacenar una parte o la totalidad de uno o más productos incluidos en el alcance de la certificación de SQF del sitio. En algunos casos, un producto se puede fabricar de forma indistinta en el sitio con certificación y en el establecimiento del fabricante contratado. En otros casos, el fabricante contratado solo puede completar o complementar la producción del sitio con certificación de manera intermitente. Los fabricantes contratados deben cumplir con los requerimientos descritos en el Código SQF de inocuidad de los alimentos.
<b>Corporación</b>	Una entidad que no fabrica ni manipula productos, sino que supervisa y contribuye al sistema de gestión de calidad o inocuidad de los alimentos en un sitio con certificación de SQF.
<b>Corrección</b>	Acción para eliminar un incumplimiento detectado. Tendrá el mismo significado que “corregido”.
<b>Medida correctiva</b>	Acción para eliminar la causa de un incumplimiento detectado u otra situación indeseable. La acción correctiva deberá incluir los siguientes pasos: <ul style="list-style-type: none"><li>a) Determinar/documentar cualquier acción inmediata requerida/tomada<ul style="list-style-type: none"><li>i. Determinar las causas del problema</li><li>ii. Evaluar las acciones necesarias para las causas identificadas</li><li>iii. determinar si el problema existe en alguna otra área del sistema e implementar las medidas necesarias</li></ul></li><li>b) Documentar las acciones tomadas y los resultados de las mismas<ul style="list-style-type: none"><li>i. Revisar/verificar y documentar la efectividad de las acciones tomadas con evidencia objetiva</li></ul></li></ul>
<b>Gestión de crisis</b>	El proceso mediante el cual un sitio gestiona un acontecimiento (p. ej., una inundación, una sequía, un incendio, etc.) que afecta negativamente la capacidad del sitio para brindar continuidad al suministro de alimentos inocuos y de calidad, y requiere la implementación de un plan de gestión de crisis.
<b>Cliente</b>	Un comprador o persona que compra productos o servicios de un sitio con certificación de SQF.
<b>Auditoría documental</b>	Una revisión de la documentación del sistema SQF del sitio que forma parte y corresponde a la etapa inicial de la auditoría de certificación, para garantizar que la documentación del sistema cumpla considerablemente con los requerimientos del Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos, según corresponda.
<b>Desviación</b>	Un incumplimiento frente al Código SQF de calidad. Las desviaciones se clasifican de la siguiente manera:  Una desviación de calidad menor es una omisión o deficiencia en el sistema de calidad que provoca condiciones insatisfactorias que, si no se abordan, pueden generar una amenaza de calidad, pero probablemente no causen una ruptura del elemento del sistema.  Una desviación de calidad importante es una omisión o deficiencia en el sistema de calidad que provoca condiciones insatisfactorias que acarrearán una amenaza de calidad significativa y es probable que causen una ruptura del elemento del sistema. No se plantean desviaciones críticas en una auditoría del sistema de calidad.  Los plazos para la resolución de las acciones correctivas se abordan en la Parte A, Sección 3.2.
<b>Programa de monitoreo del medioambiente (EMP)</b>	Un programa que incluye la toma de muestras de agentes patógenos o indicadores con hisopos, según corresponda, para detectar riesgos en las condiciones sanitarias del entorno de procesamiento. Una verificación de la eficacia de los controles de patógenos que implementa una instalación de gestión para los alimentos de alto

---

	riesgo.
<b>Exento</b>	<p>Un término que corresponde a los elementos del Código SQF de inocuidad de los alimentos y calidad que el sitio no desea que se incluyan en la auditoría del sistema SQF, y para los cuales ha presentado una solicitud por escrito ante el organismo de certificación, antes del inicio de cualquier actividad de auditoría programada.</p> <p>En el Código SQF de inocuidad de los alimentos, los elementos obligatorios de los elementos del sistema no se pueden eximir. El organismo de certificación confirmará los motivos de exención como parte de la auditoría del sitio.</p> <p>El término también corresponde a productos, procesos o áreas del sitio que este desea excluir de la auditoría. Se debe presentar una solicitud por escrito ante el organismo de certificación antes de la actividad de auditoría y se listará en la descripción del sitio en la base de datos para evaluación de SQFI.</p>
<b>Instalación</b>	<p>Los establecimientos del sitio en su dirección física. El área de producción, fabricación o almacenamiento donde se produce, procesa, empaqueta o almacena un producto, y que incluye los procesos, el equipamiento, el entorno, los materiales y el personal involucrados. La instalación debe estar administrada y supervisada por la misma gerencia operativa. La instalación es el sitio auditado durante una auditoría en el sitio (consulte "sitio")</p>
<b>Alimentación</b>	<p>Cualquier material singular o múltiple, ya sea procesado, semiprocesado o crudo, que tenga por fin alimentar directamente a animales para producción alimentaria.</p>
<b>Inocuidad de la alimentación</b>	<p>Los principios y las prácticas que se aplican a la fabricación y producción de alimentos para animales para garantizar que no causen daños a los animales ni a los humanos.</p>
<b>Alimento</b>	<p>Toda sustancia, en general de origen animal o vegetal, consumida intencionalmente por humanos, ya sea procesada, parcialmente procesada o sin procesar.</p> <p>Puede incluir agua, bebidas alcohólicas y sin alcohol, materiales incluidos en un producto alimentario procesado y cualquier otra sustancia identificada por la regulación (legislación) como alimento.</p>
<b>Protección de los alimentos</b>	<p>Según la definición de la Administración de Medicamentos y Alimentos de EE. UU., las iniciativas para prevenir la contaminación intencional de los alimentos con peligros biológicos, físicos, químicos o radiológicos que, dentro de lo razonable, no es probable que se produzcan en el suministro de alimentos.</p>
<b>Fraude alimentario</b>	<p>Según la definición de la Universidad del Estado de Michigan, un término colectivo que se usa para abarcar la sustitución, adición, manipulación o tergiversación deliberada e intencional de los alimentos, los ingredientes de los alimentos o el empaque de alimentos; o declaraciones falsas o confusas acerca de un producto para obtener una ganancia económica.</p>
<b>FMI</b>	<p>El Food Marketing Institute, una corporación sin fines de lucro que tiene sus oficinas principales en la siguiente dirección: 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, United States of America.</p>
<b>Empaques para alimentos</b>	<p>El artículo terminado que se usa para empaquetar alimentos.</p>
<b>Plan de calidad de los alimentos</b>	<p>Según lo descrito en el Código SQF de calidad. Tomará como base el método del HACCP del CODEX, incluirá controles del proceso de calidad de la producción para monitorear la calidad del producto, identificará desviaciones de los parámetros de control y definirá las correcciones necesarias para mantener el proceso bajo control.</p>
<b>Propietario del Programa de certificación de inocuidad de los alimentos</b>	<p>Tal como lo describe la Iniciativa Mundial de Inocuidad Alimentaria, es un plan sistemático que se debe desarrollar, implementar y mantener para el alcance de la inocuidad de los alimentos. Consiste en un sistema de normas e inocuidad de los alimentos con respecto a procesos específicos o a un servicio de inocuidad de los alimentos al que corresponde el mismo plan en particular. El programa de inocuidad de los alimentos debería contener, como mínimo, una norma, un alcance claramente definido y un sistema de inocuidad de los alimentos.</p>
<b>Fundamentos de la inocuidad de los alimentos</b>	<p>Un código básico para los negocios nuevos y en desarrollo que abarca las Prácticas agrícolas o de acuicultura recomendadas (GAP) básicas, Prácticas recomendadas de fabricación (GMP) o Prácticas recomendadas de distribución (GDP), y define los</p>

---



	<p>elementos esenciales que se deben implementar para cumplir con los requerimientos de inocuidad de los alimentos legislativos o del cliente pertinentes. Los sitios que cumplen con los requerimientos de certificación del Código SQF para el Código de fundamentos de la inocuidad de los alimentos reciben un certificado acreditado por un organismo de certificación autorizado por SQFI.</p>
<b>Plan de inocuidad de los alimentos</b>	<p>Según lo descrito en el Código SQF de inocuidad de los alimentos. El plan se debe preparar sobre la base del método del HACCP del CODEX, incluir controles del proceso en puntos de calidad de la producción para monitorear la seguridad del producto, identificar desviaciones de los parámetros de control y definir las correcciones necesarias para mantener el proceso bajo control.</p>
<b>Categoría del sector de alimentos (FSC)</b>	<p>Un esquema de clasificación estipulado para ayudar a lograr un enfoque uniforme de la gestión del Programa SQF y significa las actividades de la industria alimentaria, de fabricación, producción, procesamiento, almacenamiento, venta mayorista, distribución, venta minorista y de servicio de alimentos, y demás servicios del sector de alimentos, y el registro de consultores y auditores, tal como lo define SQFI.</p>
<b>Requerimientos generales</b>	<p>La edición vigente del documento titulado "Criterios para los organismos de certificación de SQF: pautas de SQF para la aplicación de la norma ISO/IEC 17065:2012, requerimientos generales para los organismos de certificación", publicado por SQFI.</p>
<b>Prácticas agrícolas recomendadas (GAP)</b>	<p>Las prácticas de las granjas que definen los elementos esenciales para el desarrollo de la mejor práctica para la producción, al incorporar la gestión integrada de cultivos, la gestión integrada de plagas y las prácticas de higiene agrícola integradas.</p>
<b>Prácticas recomendadas de acuicultura (GAP)</b>	<p>Las prácticas de las granjas de acuicultura y piscaderías de pesca en la naturaleza que definen los elementos esenciales para el desarrollo de la mejor práctica para la producción, al incorporar la gestión integrada de la calidad del agua, prácticas veterinarias y de cría, y prácticas de manipulación e higiene.</p>
<b>Prácticas recomendadas de fabricación (GMP)</b>	<p>La combinación de prácticas de gestión y fabricación, diseñadas para garantizar que los productos alimentarios se produzcan de manera consistente para que cumplan con las especificaciones legislativas y del cliente pertinentes.</p>
<b>HACCP</b>	<p>Es el sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) y se refiere a los lineamientos del HACCP desarrollados y administrados por la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP) y Lineamientos para su Aplicación, Anexo al CAC/RCP 1, 1969, Rev. 4-2003), "Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos".</p>
<b>Método del HACCP</b>	<p>La implementación de programas de prerrequisito y la aplicación de los principios del HACCP en la secuencia lógica de los doce pasos que se describen en la edición actual de los Lineamientos de la Comisión del CODEX Alimentarius. Los Códigos SQF de calidad e inocuidad de los alimentos utilizan el método del HACCP para controlar los peligros de la inocuidad de los alimentos y las amenazas a la calidad en el segmento de la cadena de alimentos que se analiza.</p>
<b>Plan del HACCP</b>	<p>Un documento preparado de conformidad con el método del HACCP del CODEX para garantizar el control de los peligros significativos para la inocuidad de los alimentos o la identificación de amenazas a la calidad del producto que se analiza.</p>
<b>Capacitación en HACCP</b>	<p>Capacitación que cumple con los lineamientos descritos en la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP) y Lineamientos para su Aplicación, Anexo al CAC/RCP 1, 1969, Rev. 4-2003), "Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos". Y con respecto a esta capacitación:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Reconocida como un curso de capacitación en HACCP dictado extensamente en el país</li><li>2. Administrada y dictada por una institución reconocida como centros de capacitación de excelencia en inocuidad de los alimentos</li><li>3. Duración mínima de dos días (16 horas), o equivalente</li><li>4. El conocimiento adquirido por el candidato deberá evaluarse como parte del programa de capacitación</li></ol>

<b>Sustancias tóxicas y químicos peligrosos</b>	Sólidos, líquidos o gases radiactivos, inflamables, explosivos, corrosivos, oxidantes, asfixiantes, patogénicos o alergénicos, incluidos, entre otros, los detergentes, desinfectantes, químicos para el control de plagas, lubricantes, pinturas, agentes para procesamiento, aditivos bioquímicos, que si se usan o manipulan incorrectamente o con una dosis mayor pueden causar daños en la personal que los manipula y/o el consumidor. Los químicos tóxicos o peligrosos pueden prescribirse, por ley, como "productos peligrosos" y pueden incluir una etiqueta de "veneno", "Hazmat" (material peligroso) o "Hazchem" (químico peligroso), según la jurisdicción.
<b>Área de alto riesgo</b>	Una sala o área separada en la que se llevan a cabo procesos de alimentos de alto riesgo, que requieren un nivel más alto de la práctica de higiene para prevenir la contaminación de los alimentos de alto riesgo con organismos patógenos.
<b>Alimento de alto riesgo</b>	Alimentos o productos alimentarios con atributos conocidos por el crecimiento de microbios, la contaminación física o química o que, debido a un tipo de proceso, pueden permitir la supervivencia de floras microbianas patógenas u otro tipo de contaminación que, si no se controla, puede llevar a la enfermedad del consumidor. Asimismo, puede corresponder a un alimento que un cliente considera de alto riesgo, es declarado de alto riesgo por la regulación de alimentos pertinente, o que ha ocasionado un importante brote de una enfermedad transmitida por los alimentos.
<b>Procesos de alto riesgo</b>	Un proceso que requiere controles específicos o un mayor nivel de práctica de higiene para prevenir la contaminación de los alimentos con agentes patógenos.
<b>Código de práctica de la industria</b>	Normas, reglas o protocolos de la industria establecidos por grupos de la industria, que ofrecen lineamientos prácticos, específicos de la industria sobre cómo cumplir con las regulaciones y, al mismo tiempo, satisfacer las necesidades de la industria.
<b>Área de inspección</b>	Una estación designada cerca del proceso con el fin de monitorear los atributos y parámetros de calidad o inocuidad de los alimentos.
<b>Legalidad</b>	El término "legalidad" se refiere a las regulaciones nacionales federales, estatales y locales correspondientes al producto con certificación en el país de fabricación y los mercados previstos.
<b>Organismo de certificación autorizado (LCB)</b>	Una entidad que ha celebrado un acuerdo de licencia con SQFI, que la autoriza a gestionar las auditorías y la certificación del sistema SQF de un sitio.
<b>Alimento de bajo riesgo</b>	Un alimento de alto contenido ácido con resistencia comprobada al desarrollo de agentes patógenos; un alimento que se somete a una cocción total antes de su consumo.
<b>Elementos obligatorios</b>	Los elementos del sistema que se deben implementar y auditar para que un sitio obtenga una certificación de SQF; los elementos del sistema que no pueden excluirse durante una auditoría de certificación o recertificación.
<b>Límites máximos de residuo (MRL)</b>	En general, los fija la regulación local o la Comisión del CODEX Alimentarius, y corresponden a los niveles máximos de trazabilidad permitidos de agroquímicos y químicos veterinarios en los productos agrícolas; en particular, los productos que ingresan a la cadena de alimentos.
<b>Certificación multicéntrica</b>	La certificación multicéntrica involucra la designación y certificación de un sitio central (es decir, fabricante, empaquetadora y depósito) a la que se incorpora una red de filiales con certificación que cumplen con la misma función. El sitio central y todas las filiales se encuentran en un país y operan de conformidad con la misma legislación sobre inocuidad de los alimentos (consulte los requerimientos del programa multicéntrico de SQFI).
<b>Programa multicéntrico</b>	Un programa multicéntrico de SQF está compuesto por un sitio central con certificación de SQF, conforme a la cual se planifican actividades para gestionar y controlar los sistemas de gestión de inocuidad de los alimentos de una red de filiales, de conformidad con un vínculo legal o contractual (consulte los requerimientos del programa multicéntrico de SQFI).
<b>Programa de muestreo multicéntrico</b>	Según la definición del Documento de requerimientos de la Iniciativa Mundial de Inocuidad de los Alimentos, un programa de auditorías de filiales definido por el propietario del programa de certificación, pero a determinar por el organismo de certificación de acuerdo con los criterios específicos.
<b>Incumplimiento (o no conformidad)</b>	Se refiere a las siguientes definiciones:

---

	<p>Un incumplimiento menor es una omisión o deficiencia en el sistema SQF que provoca condiciones insatisfactorias que, si no se abordan, pueden generar un riesgo para la calidad o la inocuidad de los alimentos, pero probablemente no cause una ruptura del elemento del sistema.</p> <p>Un incumplimiento importante es una omisión o deficiencia en el sistema SQF que provoca condiciones insatisfactorias que acarrearán un riesgo para la calidad o la inocuidad de los alimentos, y es probable que cause una ruptura del elemento del sistema.</p> <p>Un incumplimiento crítico es una ruptura del control en un punto de control crítico, un programa de prerrequisito u otro paso del proceso, y es probable que cause un riesgo considerable para la salud pública o que el producto esté contaminado.</p> <p>Un incumplimiento crítico también se plantea si el sitio no toma acciones correctivas efectivas dentro del plazo acordado con el organismo de certificación, o si este considera que existe una falsificación sistemática de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y el sistema SQF.</p> <p>No se pueden plantear incumplimientos críticos en las auditorías documentales.</p>
<b>N/A</b>	<p>Quiere decir “no corresponde” y puede comunicarlo el auditor de calidad o inocuidad de los alimentos durante la auditoría de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF cuando un elemento no corresponde de inmediato, pero el sitio aún es responsable del elemento.</p> <p>N/C también puede comunicarse para evitar la doble imputación, por ejemplo, en el caso en el cual se ha planteado un incumplimiento contra un elemento similar, pero más apropiado. En este caso, el elemento se designará como “N/C”.</p>
<b>Laboratorios en los sitios</b>	<p>Un área designada y cerrada en el sitio, donde se llevan a cabo pruebas químicas, microbiológicas y otras pruebas de productos y, si no se controla, puede causar contaminación y requiere el uso de prácticas recomendadas de laboratorio.</p>
<b>Pestes</b>	<p>Alimañas, que incluyen pájaros, roedores, insectos u otras especies indeseadas, que portan enfermedades y representan un riesgo para el empaquetado, la alimentación o los alimentos.</p>
<b>Alimento para mascotas</b>	<p>Toda sustancia diseñada para el consumo por parte de animales domésticos y mascotas especiales. Incluye alimento para mascotas seco y húmedo y premios para mascotas, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados.</p>
<b>Plan</b>	<p>Según la definición de la norma ISO 9001, un documento que se usa para determinar los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados conformes a los requerimientos del cliente y las políticas de la organización (consulte el Plan de inocuidad de los alimentos, Plan de calidad de los alimentos).</p>
<b>Potable</b>	<p>Agua que es segura para beber.</p>
<b>Programa de prerrequisito</b>	<p>Una medida procedimental que, cuando se implementa, disminuye la probabilidad de que se produzca un peligro a la inocuidad de los alimentos o una amenaza a la calidad de los alimentos, pero no puede estar directamente relacionada a las actividades que se realizan durante la producción.</p>
<b>Productor primario o productor</b>	<p>Una entidad singular involucrada en la producción agrícola, el empaquetado en el campo y el almacenamiento y suministro de alimentos producidos o cosechados bajo su control exclusivo.</p>
<b>Procesamiento</b>	<p>El procesamiento de los alimentos a través de uno o más pasos en los que la naturaleza de los alimentos se modifica. El procesamiento incluye, entre otras cosas, lo siguiente: reempaquetado, reembolsado y reetiquetado de alimentos, matanza, desmembramiento, clasificación, gradación, limpieza, tratamiento, secado, salado, ahumado, cocción, enlatado, purificación y pasteurización de alimentos.</p>
<b>Producto</b>	<p>Los productos que se corresponden a una determinada categoría del sector de alimentos, según la definición de SQFI.</p>
<b>Programa</b>	<p>Un plan que se usa para determinar los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados conformes a los requerimientos del cliente y las políticas de la organización. Por ejemplo, un programa de gestión de alérgenos o un programa de monitoreo medioambiental.</p>
<b>Pureza</b>	<p>La ausencia de contaminantes que podrían causar un peligro en la inocuidad de los</p>

	alimentos.
<b>Calidad</b>	Una medida de superación de las expectativas del cliente o la corporación y un estado libre de defectos, deficiencias y variación significativa.
<b>Amenaza a la calidad</b>	Consulte “amenaza”.
<b>Recertificación</b>	Recertificación por parte de un organismo de certificación del sistema de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF como resultado de una auditoría de recertificación, y el término “con recertificación” tendrá un significado correspondiente.
<b>Auditoría de recertificación</b>	Una auditoría del sistema SQF de calidad o inocuidad de los alimentos de un sitio en el plazo de treinta (30) días calendario posteriores al aniversario de la certificación.
<b>Recuperación</b>	Un producto intacto que no requiere un procesamiento o manipulación posteriores, pero se reempaqueta para su distribución. Por ejemplo, mezcla de envases parciales para armar uno completo. También se puede denominar “reempaque”.
<b>Programa de registro</b>	La porción del certificado que fija el alcance y la naturaleza y extensión de los derechos de uso del sello de calidad otorgado al sitio.
<b>Reelaboración</b>	Alimentos, materiales e ingredientes, lo que incluye trabajos en curso, que han abandonado el flujo normal del producto y requieren que se tome una medida al respecto antes de que sean admisibles para su lanzamiento y aptos para reutilizarse en el proceso.
<b>Reglas de uso</b>	Las reglas y los procedimientos que figuran en las Normas de uso del logotipo y sello de calidad de SQF e incluyen el programa de certificado y cualquier modificación, variación o reemplazo de las normas de uso de la marca registrada de SQF.
<b>Alcance de la certificación</b>	Las categorías del sector de alimentos y los productos que abarcará el certificado.
<b>Temporada o por temporada</b>	Un período en el que se lleva a cabo la actividad principal que dura no más de cinco meses consecutivos en un año calendario. Por ejemplo, la cosecha y el empaquetado durante la temporada de la manzana.
<b>Sitio selecto de SQFI</b>	Reconocimiento establecido en el certificado de SQFI para los sitios que se han sometido a una auditoría de recertificación anual sin previo aviso.
<b>Gerencia sénior del sitio</b>	Las personas que ocupan los cargos de más alto nivel del sitio y son responsables de la operación comercial y la implementación y mejora del sistema de gestión de calidad y de inocuidad de los alimentos.
<b>Sitio</b>	Cualquier empresa de alimentos que participa en la producción, fabricación, procesamiento, transporte, almacenamiento, distribución o venta de alimentos, bebidas, empaques, alimento para animales o alimento para mascotas, o que brinda servicios de apoyo al sector de alimentos, y es dirigida por una persona, compañía, cooperativa, asociación, empresa conjunta, comercio u otra organización que tenga, o acepte tener, un organismo de certificación de SQF autorizado que realice auditorías y certificaciones del sistema SQF.
<b>Auditoría de un sitio</b>	La segunda parte de una auditoría de certificación en la que se revisan los productos y procesos del sitio, en el sitio, para determinar la implementación efectiva del sistema SQF de inocuidad de los alimentos o calidad documentado del sitio.
<b>Auditor de SQF</b>	Significa lo mismo que “auditor”.
<b>Consultor SQF</b>	Una persona registrada por SQFI para asistir en el desarrollo, validación, verificación, implementación y mantenimiento del sistema SQF en nombre de un sitio cliente en las categorías de la industria alimentaria adecuadas para el alcance del registro.
<b>Logotipo de SQF</b>	Significa el logotipo de SQF que aparece en las Normas de uso del logotipo de SQF.
<b>Profesional de SQF</b>	Una persona designada por un sitio para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del sistema SQF de ese sitio. El auditor de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF debe verificar los detalles de la cualificación del profesional de SQF durante la auditoría de certificación o recertificación y debe asegurarse de que se cumplan los siguientes requerimientos:  i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del sistema SQF, lo que incluye los fundamentos de inocuidad de los alimentos detallados en la Sección 2.4.2 y el plan de inocuidad de los alimentos en la

Sección 2.4.3.

- ii. Tomar las medidas apropiadas para garantizar la integridad del sistema SQF de calidad o inocuidad de los alimentos.
- iii. Comunicar al personal pertinente toda la información esencial para garantizar la implementación y el mantenimiento efectivos del sistema SQF de calidad o inocuidad de los alimentos.
- iv. Garantizar que el personal del sitio cuente con las competencias requeridas para cumplir con las funciones que afectan a los productos, la legalidad y la seguridad.

El profesional de calidad de SQF también tendrá la responsabilidad y facultad de supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Código SQF de calidad, lo que incluye el plan de calidad de los alimentos.

<b>Programa SQF</b>	El Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos y todos los sistemas, las reglas, el sello de calidad, la propiedad intelectual y los documentos asociados.
<b>Sello de calidad de SQF</b>	Significa el sello de SQF que aparece en las Normas de uso del sello de calidad de SQF.
<b>sistema SQF</b>	Un sistema de gestión de riesgo y prevención que incluye un plan de inocuidad de los alimentos o plan de calidad de los alimentos implementado y operado por un sitio para garantizar la calidad o inocuidad de los alimentos. Lo implementa y mantiene un profesional de SQF, lo audita un auditor de calidad o inocuidad de los alimentos de SQF y lo certifica un organismo de certificación autorizado, quien determina si cumple con los requerimientos pertinentes para el Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos.
<b>Capacitador de SQF</b>	Una persona contratada por un centro de capacitación autorizado por SQF, que solicitó y cumplió con los requerimientos enumerados en la sección "Criterios para capacitadores de SQF", publicada por SQFI y, previa aprobación, es registrada en SQFI para brindar una capacitación consistente sobre el programa SQF.
<b>SQFI</b>	El Instituto SQF es una división de Food Marketing Institute (FMI).
<b>Base de datos para evaluación de SQFI</b>	La base de datos en línea que SQFI usa para gestionar el registro de sitios, las auditorías de sitios, el cierre de acciones correctivas y la certificación de sitios.
<b>Elementos del sistema</b>	Los requerimientos de gestión de la inocuidad de los alimentos de SQF que se aplican a todos los sitios de la cadena de suministro para la certificación de SQF.
<b>Norma</b>	Un documento normativo y otros documentos normativos definidos, establecidos de forma consensuada y aprobados por un organismo que ofrecen, para el uso común y reiterado, reglas, lineamientos o características para las actividades o sus resultados, con el objetivo de alcanzar un nivel óptimo de orden en un determinado contexto.
<b>Filial</b>	Un sitio con certificación de SQF que realiza operaciones bajo un enlace contractual con una central con certificación de SQF dentro de un programa multicéntrico de SQF (consulte los requerimientos del programa multicéntrico de SQFI).
<b>Proveedor</b>	La entidad que proporciona un producto o servicio al sitio con certificación de SQF.
<b>Auditoría de vigilancia</b>	Una auditoría que se realiza cada seis (6) meses (o con mayor frecuencia, según lo establezca el organismo de certificación) parte del sistema SQF de un sitio, donde se ha obtenido previamente la certificación o recertificación para el sistema, y cuya certificación se encuentra vigente. La certificación multicéntrica requiere la realización de auditorías de vigilancia cada seis (6) meses, como mínimo.
<b>Experto técnico</b>	Una persona que contrata un organismo de certificación de SQF autorizado para que brinde asistencia técnica de alto nivel al equipo de auditoría de certificación. El experto técnico deberá estar aprobado por SQFI antes de la auditoría de certificación/recertificación, demostrar un alto grado de experiencia y competencia técnica en la categoría del sector de alimentos en estudio, un sólido conocimiento y comprensión del método del HACCP y, si es posible, debe estar registrado como consultor de SQF.
<b>Amenaza</b>	Un riesgo identificado que, si no se controla, podría afectar la calidad de un producto.
<b>Marcas registradas</b>	Una etiqueta, logotipo o marca reconocible que identifique una materia prima o producto terminado con un productor, fabricante o minorista en particular.

---

<b>Centro de capacitación</b>	Una entidad que ha celebrado un acuerdo de licencia con SQFI para brindar cursos de capacitación autorizados por SQFI, lo que incluye los cursos de capacitación "Implementación del sistema SQF", "Sistemas de calidad para la fabricación" y "Profesional avanzado de SQF".
<b>Auditoría sin previo aviso</b>	Una auditoría de recertificación que se realiza, como mínimo, una vez cada tres (3) ciclos de certificación y en el plazo de treinta (30) días antes o después de la fecha de aniversario de certificación inicial sin previo aviso al sitio con certificación de SQF. El sitio puede renunciar al requerimiento del ciclo de certificación de tres años y decidir, de forma voluntaria, realizar auditorías de recertificación anuales sin previo aviso. Estos sitios llevarán el reconocimiento de "sitio selecto de SQFI" en el certificado de SQFI.
<b>Validación</b>	Según la definición de la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP) y Lineamientos para su Aplicación, Anexo al CAC/RCP 1, 1969, Rev. 4-2003), "Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos". En esencia, la validación con respecto a los límites de control busca demostrar que se haya alcanzado el resultado deseado y que haya funcionado de verdad.
<b>Verificación</b>	Según la definición de la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP) y Lineamientos para su Aplicación, Anexo al CAC/RCP 1, 1969, Rev. 4-2003), "Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos". En esencia, la verificación con respecto a las medidas de control busca demostrar que la medida de control se haya completado de acuerdo con su diseño.
<b>Programa de verificación</b>	Un programa que estipula la frecuencia y responsabilidad de llevar a cabo los métodos, los procedimientos y las pruebas adicionales a las que se usan en el monitoreo, para determinar que el estudio del HACCP se haya completado con éxito, que el sistema SQF pertinente cumpla con el plan de inocuidad de los alimentos y/o calidad de los alimentos correspondiente y que continúe en vigencia.
<b>Declaración de visión y misión</b>	Una declaración emitida por la gerencia sénior de un sitio, que describe sus objetivos y metas de calidad. Se puede combinar con la política sobre inocuidad de los alimentos del sitio o ser independiente de esta.
<b>Tratamiento del agua</b>	El tratamiento microbiológico, químico y/o físico del agua para su uso en el procesamiento o la limpieza, a fin de garantizar que sea potable y apta para el uso.

## Anexo 3: Normas de uso del logotipo de SQF

### 1 Introducción

- 1.1 El logotipo de SQF es propiedad de SQFI.
- 1.2 Los sitios en todos los niveles de certificación tendrán derecho a usar el logotipo de SQF, en función de la duración de la certificación. Los sitios no deberán abonar tarifas por el derecho al uso del logotipo de SQF que no sean las tarifas que deben abonar para obtener y mantener la certificación.
- 1.3 Los sitios no obtienen la propiedad del logotipo de SQF.
- 1.4 Los sitios solo pueden utilizar el logotipo de SQF de acuerdo con estas reglas de uso, las cuales están diseñadas para proteger la integridad del logotipo de SQF y aumentar su valor.
- 1.5 SQFI delega cualquier función, o todas, descrita en el presente documento para un organismo de certificación (CB) autorizado por SQFI.
- 1.6 Estas reglas de uso regulan el uso del logotipo de SQF por parte de sitios con certificación únicamente. Estas reglas de uso no regulan el uso del logotipo de SQF por parte de SQFI, los CB u otras entidades autorizadas por SQFI para usarlo, a menos que se establezca lo contrario en este u otro instrumento.

### 2 Condiciones de uso

- 2.1 Un sitio deberá, durante el tiempo que dure su certificación, comprobar satisfactoriamente ante SQFI y el CB que su sistema SQF cumple con los requerimientos establecidos en la edición vigente del Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos o que cumple con los requerimientos descritos en los Fundamentos de inocuidad de los alimentos de SQF.
- 2.2 Un sitio solo debe usar el logotipo de SQF de conformidad con su certificado y estas reglas de uso.

### 3 Reproducción

- 3.1 Si un sitio desea reproducir el logotipo de SQF, debe hacerlo en estricta conformidad con los requerimientos y las especificaciones establecidos en el Anexo 2.

### 4 Obligaciones de un sitio

- 4.1 Un sitio debe:
  - a) cumplir plenamente con estas reglas de uso;
  - b) dirigir las consultas relacionadas con su uso previsto del logotipo de SQF al CB de certificación que emitió el certificado;
  - c) interrumpir el uso del logotipo de SQF, si SQFI o el CB de certificación presentan una objeción razonable;
  - d) operar totalmente dentro del alcance de su certificado, incluido el programa de certificación. Las compañías subsidiarias y las direcciones de sitios no incluidas en el certificado de registro no tienen certificación para usar el logotipo de SQF;
  - e) proporcionar a SQFI, un CB o sus agentes acceso para examinar material de publicidad y cualquier otro elemento de este tipo que contenga o indique el logotipo de SQF, a los fines de confirmar el cumplimiento de estas reglas de uso y el certificado;
  - f) abonar las tarifas establecidas por SQFI dentro del plazo especificado.

### 5 Fundamentos para suspender o interrumpir el uso del logotipo de SQF

- 5.1 El permiso para un sitio para usar el logotipo de SQF:
  - a) se suspenderá si la certificación del sitio se suspende; se deben realizar todos los esfuerzos para suspender el uso del logotipo de SQF en el proceso de fabricación cuando se suspenda el certificado;
  - b) se interrumpirá de inmediato su uso dentro de la operación del sitio si el certificado del sitio se revoca, es cedido o no es renovado.
- 5.2 Las condiciones para suspender o interrumpir el permiso de un sitio para usar el logotipo de SQF, que notificará el CB de certificación, incluyen (pero no necesariamente están limitadas a):
  - a) suspensión si un sitio infringe estas reglas de uso, o no las cumple;



- b) suspensión si el sitio no usa el logotipo de SQF de conformidad con su certificado, incluido el programa de certificación;
- c) interrupción si el sitio utiliza el logotipo de SQF de tal manera que, según la opinión de SQFI o el CB, resulta perjudicial para el logotipo de SQF o el programa de SQF en su conjunto, es engañoso para el público o contrario a la ley;
- d) interrupción si el sitio tiene un administrador, síndico, gerente y síndico, un gerente oficial o un liquidador provisional designado como representante de sus activos o cuando exista una orden o una resolución aprobada de liquidación del sitio (excepto para fines de fusión o reconstrucción) o si el sitio suspende las actividades comerciales o presenta la quiebra, solicita el beneficio de una ley para el alivio de deudores insolventes o en bancarrota, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

## **6 Descargo de responsabilidad**

- 6.1 SQFI puede, de tanto en tanto, modificar estas reglas de uso o crear reglas nuevas, pero dicha modificación o regla nueva no afectará el uso del logotipo de SQF por parte de un sitio hasta que hayan transcurrido seis (6) meses desde la fecha de la modificación o las nuevas reglas de uso sean publicadas primero por SQFI en su sitio web (sqfi.com), a menos que SQFI lo especifique.

## ANEXO 1: REQUERIMIENTOS RELACIONADOS CON LA REPRODUCCIÓN DEL LOGOTIPO DE SQF

### Introducción

Los sitios que obtengan y mantengan la certificación de los Fundamentos de inocuidad de los alimentos de SQF o del Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos tienen el permiso del CB de certificación para usar el logotipo de SQF, de conformidad con las reglas de uso y las condiciones establecidas, en adelante, según el sitio.



Se deben obtener los archivos electrónicos del logotipo de SQF a través del CB de certificación.

Formato de color	Para usar en
Reproducción completa de color: consulte el formato de color PMS descrito en el Anexo 2, Cláusula 2.	<input type="checkbox"/> folletos, volantes, publicidades, comunicados de prensa, sitio web de la compañía, líneas de firma de correo electrónico <input type="checkbox"/> documentos internos y materiales de capacitación
Reproducción de un solo color: negro y blanco.	<input type="checkbox"/> folletos, volantes, publicidades, comunicados de prensa, sitio web de la compañía, líneas de firma de correo electrónico <input type="checkbox"/> documentos internos y materiales de capacitación

### Reproducción a color del logotipo de SQF

La reproducción del logotipo de SQF debe ser clara, precisa y del estándar más alto. Los siguientes lineamientos rigen la reproducción completa de color.



PMS 3005C  
CMYK: C=100, M=34, Y=0, K=2

### Dimensiones

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



### Casos especiales

En el caso que se demuestre que la reproducción alternativa del logotipo de SQF mejora el estado del logotipo de SQF o SQFI, la alternativa se permite siempre que sea aprobada por el CB de certificación. Todas las solicitudes deben proporcionarse por escrito **según los sitios con certificación**, tanto para el CB de certificación como para SQFI.