



Código de Segurança de Alimentos: Fabricação de Embalagens de Alimentos

Edição 9



Sobre o SQFI

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

Sobre a FMI

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

Copyright 2020

FMI

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

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

Primeira impressão em maio de 1995.

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

SQFI

Um mundo. Uma norma.

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

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

Código SQF edição 9

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

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

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

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

O compromisso do SQFI

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

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

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

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

Sobre o Programa SQF

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

Visão do SQFI

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

Missão do SQFI

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

Entre em contato com o SQFI

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

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

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

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

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

Conformidade – compliance@sqfi.com

Isenções de responsabilidade

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

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

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

Índice

PARTE A: Implementação e manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos	7
A1: Qual é o Código SQF certo para você?	8
A2: Etapas para obter a certificação SQF (etapas de 1 a 10)	10
Etapa 1: Registrar-se no banco de dados de avaliação do SQFI	12
Etapa 2: Designar um profissional SQF	12
2.1 Treinamento (opcional)	12
Etapa 3: Determinar o escopo da certificação	13
3.1 Exclusões	13
Etapa 4: Documentar seu Sistema SQF	14
4.1 Elementos aplicáveis	14
4.2 Cláusulas obrigatórias	15
Etapa 5: Implementar seu sistema SQF	15
Etapa 6: Pré-auditoria (opcional)	15
Etapa 7: Selecionar um organismo de certificação	16
7.1 Selecionar o Auditor SQF	16
Etapa 8: A auditoria inicial de certificação	17
8.1 Duração da auditoria	18
8.2 Auditorias corporativas	18
8.3 Produção sazonal ¹⁹	
Etapa 9: Relatório de auditoria e encerramento	19
9.1 Não conformidades	19
9.2 Pontuação da auditoria	20
9.3 Relatório de auditoria revisado	20
9.4 Ações corretivas	21
Etapa 10: Concessão da certificação	22
10.1 Emissão do certificado	22
10.2 Falha na auditoria	23
10.3 Apelações e reclamações	23
A3: Manutenção de sua Certificação SQF (etapas de 11 a 15)	25
Etapa 11: Recertificação	25
11.1 Auditorias de recertificação	25
11.2 Variações do processo de certificação inicial	26
11.3 Auditorias de recertificação – Operações sazonais	26
11.4 Auditorias não anunciadas	26
Etapa 12: Auditorias de manutenção	27
12.1 Auditoria de manutenção – Operações sazonais	28
Etapa 13: Suspensão da certificação	28
13.1 Comunicação de suspensão	29
Etapa 14: Retirada da certificação	30

Etapa 15: Alterações nos requisitos SQF da unidade.....	31
15.1 Alteração temporária ou permanente das datas de auditoria.....	31
15.2 Alteração do escopo da certificação.....	31
15.3 Alteração do organismo de certificação.....	32
15.4 Mudança do local das dependências.....	33
15.5 Mudança do proprietário do negócio.....	33
15.6 Notificação de recalls e infrações regulatórias.....	33
15.7 Uso de um especialista técnico.....	33
15.8 Idioma usado durante a auditoria.....	34
15.9 Programa de conformidade e integridade SQFI.....	34
PARTE B: O Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos.....	35
2.1 Compromisso da alta direção.....	36
2.2 Controle de documentos e registros.....	38
2.3 Especificações, formulações, realização e aprovação dos fornecedores	39
2.4 Sistema de Segurança de Alimentos.....	42
2.5 Verificação do Sistema SQF.....	47
2.6 Rastreabilidade de produtos e gestão de crises.....	48
2.7 Defesa dos alimentos e fraude em alimentos.....	50
2.8 Gestão de alergênicos.....	51
2.9 Treinamento.....	52
Módulo 13: Boas práticas de fabricação para a produção de embalagens de alimentos.....	54
13.1 Localização e dependências da unidade.....	54
13.2 Operação da unidade.....	56
13.3 Higiene e bem-estar do pessoal	59
13.4 Práticas do pessoal no processamento.....	62
13.5 Fornecimento de água, gelo e ar.....	63
13.6 Recebimento, armazenamento e transporte.....	64
13.7 Separação de funções.....	66
13.8 Descarte de resíduos.....	67
ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF.....	69
ANEXO 2: Glossário.....	78
ANEXO 3: Regras de uso do logotipo SQF.....	93

A

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

Al: Categorias do setor de alimentos neste Código

CATEGORIA DO SETOR DE ALIMENTOS

MÓDULOS DE BPF APLICÁVEIS



27 Fabricação de Embalagens de Alimentos

Módulo 13: BPF para Fabricação de Embalagens de Alimentos

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

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

Fundamentos da segurança de alimentos

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

Códigos de segurança de alimentos baseados em APPCC

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

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

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

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

Qualidade de alimentos baseada em APPCC

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

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

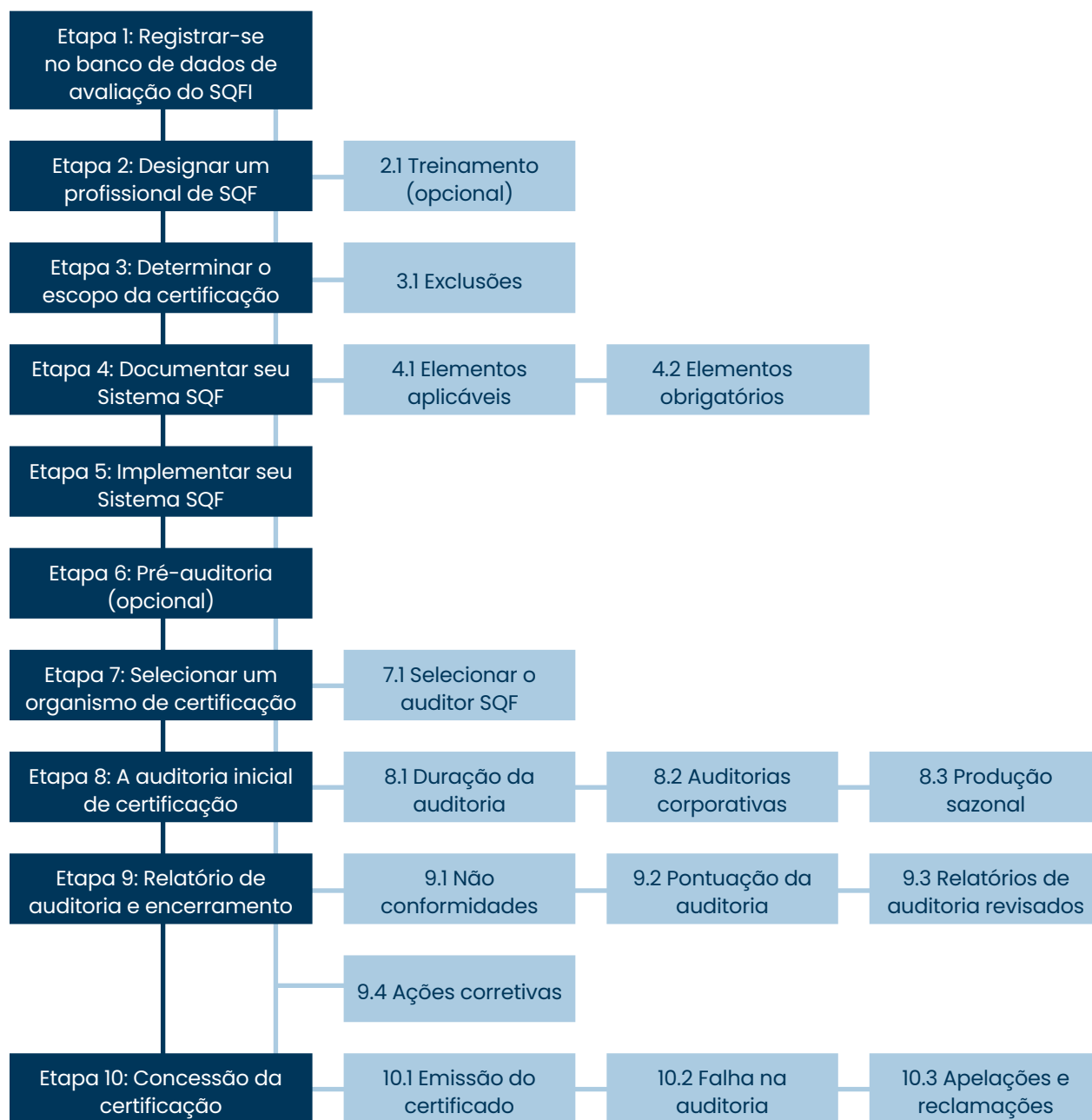
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos define a implementação, manutenção e requisitos técnicos para as unidades envolvidas na fabricação e armazenamento de embalagens do setor de alimentos, incluindo filmes flexíveis, embalagens de papelão, recipientes de metal, sacos flexíveis, recipientes de vidro, recipientes de plástico e espuma (PET, poliestireno etc.) e produtos de serviço de alimentação descartáveis.

- A parte A (esta parte) define as etapas que você precisa seguir para implementar e manter a certificação do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos e
- a parte B é a norma auditável. Esta detalha os elementos do sistema SQF para a fabricação de embalagens de alimentos que devem ser atendidos (módulo 2) e as boas práticas de fabricação (BPF) relevantes para embalagens de alimentos (módulo 13).

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

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

As etapas para obter a certificação SQF são as seguintes:



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

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

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

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

Etapa 2: Designar um profissional de SQF

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

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

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

2.1 Treinamento (opcional)

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

Informações sobre os cursos estão disponíveis em sqfi.com

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

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

Etapa 3: Determinar o escopo da certificação

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

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

O escopo da certificação especifica:

- **A unidade.** A certificação SQF é específica da unidade. Toda a unidade, incluindo as dependências, edifícios de apoio, silos, tanques, docas de carregamento e descarregamento, e áreas externas, é identificada e incluída ao escopo da certificação.
Se as atividades forem realizadas em dependências diferentes, mas supervisionadas pela mesma alta direção operacional e técnica, e forem cobertas por um Sistema SQF único, a unidade pode ser expandida para incluir essas dependências.
- **Categorias do setor de alimentos.** O SQFI tem uma lista de categorias do setor de alimentos para classificar os grupos de produtos e garantir que o auditor que fizer a auditoria de sua unidade tenha o conhecimento e as habilidades necessárias. As categorias do setor de alimentos SQF estão alinhadas com os setores industriais da GFSI. Uma lista completa de categorias do setor de alimentos para todos os códigos de segurança de alimentos SQF pode ser encontrada no Anexo 1. A categoria do setor de alimentos que se aplica ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos é a categoria 27: Fabricação de Embalagens de Alimentos.
- **Os produtos.** A certificação SQF é específica do produto. Dentro de cada categoria do setor de alimentos aplicável, você precisa identificar os produtos incluídos em seu Sistema SQF. A fabricação de todos os produtos listados será auditada quanto à conformidade com o SQF e será listada no certificado de conformidade, a menos que você solicite uma exclusão (consulte a parte A 3.1).

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

3.1 Exclusões

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

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

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

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

Etapa 4: Documentar seu sistema SQF

Para obter a certificação de segurança de alimentos SQF, você precisa documentar e implementar os elementos do sistema (módulo 2) e os requisitos de BPF relevantes (módulo 13) do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos. Este é um processo de dois estágios:

Primeiro, você precisa preparar as políticas, os procedimentos, as instruções de trabalho e as especificações que atendem aos elementos do sistema e ao módulo BPF (módulo 13) do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos. Em outras palavras, “dizer o que você faz”.

4.1 Elementos aplicáveis

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

- Módulo, módulo 2 (elementos do sistema) e módulo 13 (requisitos BPF)
- Seção, por exemplo, 2.1, 2.2, 2.3 etc.
- Cláusula, por exemplo, 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3 etc.
- Elemento, por exemplo, 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3 etc.

Os elementos aplicáveis são os elementos do Código de Segurança de Alimentos SQF relevantes que devem ser documentados e implementados para garantir a segurança dos produtos dentro do escopo da certificação. Nem todos os elementos são aplicáveis. Pode haver algumas seções ou cláusulas que não se apliquem à sua unidade.

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

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

4.2 Cláusulas obrigatórias

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

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

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

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

Etapa 5: Implementar seu sistema SQF

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

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

Etapa 6: Pré-auditoria (opcional)

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

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

Etapa 7: Selecionar um organismo de certificação

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

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

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

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

7.1 Selecionar o auditor SQF

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

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

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

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

Etapa 8: A auditoria inicial de certificação

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

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

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

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

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

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

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

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

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

8.1 Duração da auditoria

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

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

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

Fatores que podem afetar a duração da auditoria incluem:

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

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

8.2 Auditorias corporativas

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

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

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

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

8.3 Produção sazonal

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

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

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

Etapa 9: Relatório de auditoria e encerramento

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

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

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

9.1 Não conformidades

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

As não conformidades em relação ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos são classificadas da seguinte forma:

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

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

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

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

9.2 Pontuação da auditoria

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

A pontuação é baseada nos seguintes fatores:

0 - o aspecto atende aos critérios

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

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

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

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

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

9.3 Relatório de auditoria revisado

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

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

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

O SQFI exige que:

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

9.4 Ações corretivas

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Etapa 10: Concessão da certificação

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

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

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

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

10.1 Emissão do certificado

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

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

- O nome e o endereço da sua unidade, conforme listado no banco de dados de avaliação do SQFI;
- O nome, endereço e logotipo do organismo de certificação;
- O logotipo do organismo de acreditação e o número de acreditação do organismo de certificação;
- O título "certificado";
- A frase "a (nome da unidade) está registrada como atendendo aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos, Edição 9";
- O escopo do registro – categoria do setor de alimentos (categoria 27) e produtos;
- As datas da auditoria (último dia), a data da próxima auditoria de recertificação, a data da decisão de certificação e a data de validade do certificado;
- Indicação de auditoria não anunciada de recertificação (quando aplicável);
- Assinaturas do empregado autorizado e do empregado emissor do organismo de certificação; e
- O logotipo SQF.

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

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

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

10.2 Falha na auditoria

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

10.3 Apelações e reclamações

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Etapa 11: Recertificação

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

11.1 Auditorias de recertificação

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

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

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

O objetivo da auditoria de recertificação é:

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

11.2 Variações do processo de certificação inicial

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

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

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

11.3 Auditorias de recertificação – Operações sazonais

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

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

11.4 Auditorias não anunciadas

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

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

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

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

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

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

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

Etapa 12: Auditorias de manutenção

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

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

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

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

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

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

12.1 Auditoria de manutenção – Operações sazonais

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

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

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

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

Etapa 13: Suspensão da certificação

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

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

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

13.1 Comunicação de suspensão

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

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

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

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

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

<p>i. Sua unidade receber a classificação “F – Falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou de recertificação:</p>	<p>O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver as não conformidades pendentes.</p> <p>O organismo de certificação verifica se as ações corretivas foram implementadas por meio de uma visita in loco dentro de sessenta (60) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p> <p>Se a suspensão for o resultado de uma auditoria de recertificação, o organismo de certificação conduzirá uma auditoria de manutenção não anunciada em até seis (6) meses após a suspensão, para verificar a implementação eficaz do plano de ação corretiva.</p>
<p>i. Sua unidade não manter os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos:</p>	<p>O organismo de certificação solicita que dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver a falha em manter o Código de Segurança de Alimentos SQF.</p> <p>O organismo de certificação verifica se as ações corretivas foram implementadas por meio de uma visita in loco dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p>

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

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

Etapa 14: Retirada da certificação

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

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

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

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

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

Etapa 15: Alterações nos requisitos SQF da unidade

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

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

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

15.1 Alteração temporária ou permanente das datas de auditoria

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

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

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

15.2 Alteração do escopo da certificação

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

Se a alteração de escopo for um novo processo ou uma mudança importante em um processo existente, uma nova linha de produtos ou uma mudança significativa no pessoal, matérias-primas, materiais de embalagem ou ingredientes, o organismo de certificação deve

ser informado por escrito. O organismo de certificação conduz uma auditoria do processo ou dos produtos adicionais da unidade e emite um novo certificado, ou informa a você, por escrito, o motivo pelo qual um novo certificado não pode ser emitido.

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

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

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

15.3 Alteração do organismo de certificação

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

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

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

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

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

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

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

15.4 Mudança do local das dependências

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

É necessária uma certificação bem-sucedida das novas dependências. Uma auditoria de certificação inicial deve ser concluída para as novas instalações.

15.5 Mudança do proprietário do negócio

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

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

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

15.6 Notificação de recalls e infrações regulatórias

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

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

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

15.7 Uso de um especialista técnico

Especialistas técnicos podem ser usados para auxiliar os auditores de segurança de alimentos SQF nas auditorias em que o auditor está registrado no SQF, mas não possui a categoria do setor de alimentos da unidade (FSC 27), ou para produtos/processos em que a auditoria se beneficiaria de orientação técnica especializada.

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

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

Os especialistas técnicos devem:

- Ter diploma universitário em uma disciplina relacionada à segurança de alimentos e/ou fabricação de embalagens de alimentos, ou qualificação de ensino superior;
- Ter recebido treinamento APPCC com certificado de conclusão emitido; e
- Ter cinco anos de experiência em tempo integral em um cargo técnico, profissional ou de supervisão relacionado à fabricação de embalagens de alimentos.

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

15.8 Idioma usado durante a auditoria

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

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

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

15.9 Programa de conformidade e integridade SQFI

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

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

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

B

Parte

O Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos

2.1 Compromisso da alta direção

2.1.1 Responsabilidade da alta direção (obrigatório)

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

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

A política deve ser:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.1.2 Análise crítica pela alta direção (obrigatório)

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

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

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

2.1.3 Gestão de reclamações (obrigatório)

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

2.2 Controle de documentos e registros

2.2.1 Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos (obrigatório)

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

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

2.2.2 Controle de documentos (obrigatório)

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

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

2.2.3 Registros (obrigatório)

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

2.2.3.2 Todos os registros demonstrando que inspeções, análises e outras atividades essenciais foram concluídas devem ser legíveis, precisos e revisados quanto a exatidão e realização de forma completa.

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

2.3 Especificações, formulações, realização e aprovação dos fornecedores

2.3.1 Formulação e realização do produto

2.3.1.1 Os métodos e a responsabilidade pelo projeto e desenvolvimento de produtos acabados, do conceito à realização comercial, devem ser documentados e implementados.

2.3.1.2 Alterações de matéria-prima, projeto, processos e equipamentos para fabricar o produto acabado devem ser validadas por testes na unidade e testes de produto, conforme requerido, para garantir a segurança do produto (consulte 2.3.1.5).

2.3.1.3 Quando aplicável, os produtos acabados projetados com efeito funcional por motivos de segurança de alimentos (ou seja, evitar a entrada de patógenos) devem ter critérios especificados e ser referenciados no plano de segurança de alimentos (consulte 2.4.3).

2.3.1.4 Quando necessário, testes devem ser conduzidos para estabelecer e validar:

- i. Os requisitos de manipulação e armazenamento do produto; e
- ii. A especificação do cliente, incluindo o uso pretendido do produto.

2.3.1.5 O plano de segurança de alimentos da unidade deve ser validado e verificado para todo novo produto acabado e seus processos de produção e distribuição associados, ou quando uma mudança na matéria-prima, projeto, processo de fabricação ou equipamentos puder afetar a segurança de alimentos.

2.3.1.6 Quando aplicável, a unidade deve ter um procedimento para confirmar e aprovar a arte final do cliente para o produto acabado. Os controles também devem descrever como as amostras de impressão são aprovadas pelos clientes e como as alterações na arte final são gerenciadas.

2.3.1.7 Os fluxos de processo para todos os processos de fabricação, novos e existentes, devem ser desenhados para garantir que o produto seja fabricado de acordo com as formulações aprovadas e evitar a contaminação cruzada, e ser organizados de modo a garantir o fluxo contínuo do produto pelo processo.

2.3.1.8 Devem ser mantidos registros dos projetos de produto, especificações, fluxos de processo, testes prazo de validade (conforme requerido) e aprovações para todos os produtos, novos e existentes.

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

2.3.2.1 Devem ser documentados os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, gestão e aprovação das especificações de matérias-primas e embalagens.

2.3.2.2. As especificações de matérias-primas, aditivos, coadjuvantes de tecnologia e materiais de embalagem auxiliares (usados em contato direto com produtos acabados) para contenção ou unitização devem ser documentadas.

2.3.2.3 Os rótulos dos produtos acabados devem ser precisos, cumprir a legislação relevante e ser aprovados por pessoal qualificado da empresa. Os materiais impressos aplicados ao ou impressos diretamente no produto acabado devem ser precisos, legíveis e conformes em relação aos requisitos regulatórios e do cliente, incluindo informações sobre ingredientes, alergênicos, códigos de identificação e outros requisitos. Devem ser aprovados pelo pessoal designado da empresa e controlados, para garantir sua relevância e precisão.

2.3.2.4 Todas as matérias-primas, incluindo aquelas feitas com material reciclado, à base de plantas ou aditivos adicionais, devem ser adequadas para o uso pretendido, estar em conformidade para o contato com alimentos, onde aplicável, e devem cumprir a legislação relevante nos países de fabricação e de destino, se conhecido.

2.3.2.5 A gestão da unidade deve exigir que os fornecedores de matérias-primas a notifiquem sobre alterações na composição do produto que possam afetar o produto acabado, o projeto, o processamento ou a segurança de alimentos.

2.3.2.6 Matérias-primas e materiais de embalagem auxiliares devem ser verificados para garantir que a segurança do produto não seja comprometida e que o material seja adequado para a finalidade pretendida. A verificação da conformidade das matérias-primas e materiais de embalagem com as especificações de segurança de alimentos deve incluir uma carta de garantia e um certificado de conformidade, um certificado de análise, inspeção, amostragem ou teste.

2.3.2.7 A descrição dos serviços para os prestadores de serviços terceirizados que afetem a segurança de alimentos deve ser documentada, atualizada e incluir os requisitos relevantes de treinamento para todo o pessoal terceirizado, quando aplicável.

2.3.2.8 As especificações do produto acabado devem ser documentadas, atualizadas, aprovadas pela unidade e seu cliente, se aplicável, acessíveis ao pessoal relevante e podem incluir:

- i. Características físicas e químicas;
- ii. Características microbiológicas, quando aplicável;
- iii. Requisitos de arte final e unitização;

- iv. Confirmação de que a embalagem do setor de alimentos é adequada para o uso pretendido pelo cliente; e
- v. Listas de matérias-primas, alergênicos, ingredientes, códigos de identificação etc.

As especificações para embalagens de contato direto com alimentos devem listar as características funcionais para proteger o produto alimentício (extensão do prazo de validade, propriedades de barreira etc.).

2.3.2.9 As especificações de matérias-primas, materiais auxiliares de embalagem, coadjuvantes de tecnologia, materiais impressos, produtos acabados e serviços contratados devem ser revisadas quando ocorrerem mudanças que afetem a segurança do produto. Devem ser mantidos registros das revisões.

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

2.3.2.10 Quando aplicável, procedimentos também devem estar implementados para gerenciar e verificar as especificações das placas de impressão, rolos de anilox e cilindros corretos usados durante a impressão.

2.3.3 Fabricantes terceirizados

2.3.3.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade por garantir todos os acordos com fabricantes terceirizados relacionados a segurança de alimentos, requisitos do produto do cliente, bem como sua realização e entrega.

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

- i. Verificar a conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos e assegurar que todos os requisitos do cliente sejam sempre atendidos;
- ii. Garantir que mudanças nos contratos sejam aprovadas por ambas as partes e comunicadas ao pessoal relevante.

2.3.3.3 Devem ser mantidos registros de conformidade verificada, contratos, mudanças e aprovações de acordos contratuais de fabricantes contratados.

2.3.4 Programa de aprovação de fornecedores (obrigatório)

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

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

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

- i. As especificações acordadas (consulte 2.3.2);
- ii. Referência à classificação de risco do fornecedor, dos materiais ou dos serviços prestados;
- iii. Uma avaliação dos riscos e dos controles de segurança de alimentos do fornecedor para garantir que os materiais fornecidos não representem um risco à segurança de alimentos;
- iv. Os métodos para conceder status de fornecedor aprovado;

- v. Os métodos e a frequência do monitoramento dos fornecedores aprovados;
 - vi. Os detalhes dos certificados de análise ou de conformidade, se necessário; e
 - vii. Os métodos e a frequência da revisão do desempenho e do status do fornecedor aprovado.
- 2.3.4.3 A verificação de matérias-primas deve incluir certificados de conformidade, certificado de análise ou amostragem e testes. A frequência de verificação deve ser determinada pela unidade.
- 2.3.4.4 As matérias-primas e os serviços que afetam a segurança de alimentos do produto acabado devem atender à especificação acordada (consulte 2.3.2.2) e ser fornecidos por um fornecedor aprovado. O recebimento de matérias-primas, coadjuvantes de tecnologia e embalagem de fornecedores não aprovados será aceitável apenas em uma situação de emergência e desde que uma inspeção ou análise de recebimento seja conduzida e registrada antes do uso.
- 2.3.4.5 Matérias-primas, embalagens auxiliares e produtos acabados recebidos de outras unidades sob o mesmo controle corporativo estarão sujeitos aos mesmos requisitos de especificação (consulte 2.3.2), requisitos de fornecedores aprovados e inspeções de recebimento que todos os outros fornecedores de materiais.
- 2.3.4.6 As auditorias de fornecedores devem ser baseadas no risco e devem ser conduzidas por indivíduos que conheçam bem os requisitos regulatórios e de segurança de alimentos aplicáveis treinados em técnicas de auditoria.

2.4 Sistema de Segurança de Alimentos

2.4.1 Legislação de alimentos (obrigatório)

- 2.4.1.1 A unidade deve garantir que, no momento da entrega aos clientes, os produtos acabados cumpram a legislação de segurança de alimentos aplicável no país de fabricação e venda. Isso inclui conformidade com os requisitos legislativos aplicáveis a segurança de alimentos, embalagem, descrições do produto e a quaisquer outros critérios listados na legislação de alimentos, bem como aos códigos de prática relevantes estabelecidos do setor.
- 2.4.1.2 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade de garantir que a unidade esteja a par das mudanças na legislação relevante, desenvolvimentos científicos e técnicos, questões emergentes de segurança de alimentos e códigos de práticas relevantes do setor.
- 2.4.1.3 O SQFI e o organismo de certificação devem ser notificados por escrito, dentro de vinte e quatro (24) horas em caso de uma advertência regulatória. A notificação ao SQFI deve ser enviada por e-mail para foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.4.2 Boas práticas de fabricação (obrigatório)

- 2.4.2.1 A unidade deve garantir que as boas práticas de fabricação aplicáveis, descritas no módulo 13 deste Código de Segurança de Alimentos, sejam aplicadas ou excluídas de acordo com uma análise de risco por escrito, descrevendo a justificativa para a exclusão ou a evidência da eficácia das medidas de controle alternativas para garantir que a segurança de alimentos não seja comprometida.
- 2.4.2.2 As boas práticas de fabricação aplicáveis ao escopo da certificação, que descrevem como a segurança de alimentos é controlada e garantida, devem ser documentadas e implementadas.

2.4.3 Plano de segurança de alimentos (obrigatório)

- 2.4.3.1 Um plano de segurança de alimentos deve ser elaborado de acordo com as doze etapas identificadas nas diretrizes de APPCC da Comissão do Codex Alimentarius. O plano de segurança de alimentos deve ser efetivamente implementado e mantido, e descrever os meios pelos quais a unidade controla e garante a segurança de alimentos dos produtos ou grupos de produtos incluídos no escopo da certificação SQF e seus processos associados. Pode ser necessário mais de um plano de segurança de alimentos APPCC para cobrir todos os produtos incluídos no escopo da certificação.
- 2.4.3.2 O plano (ou planos) de segurança de alimentos deve ser desenvolvido e mantido por uma equipe multidisciplinar que inclua o profissional de SQF e o pessoal da unidade com conhecimento técnico, de produção e engenharia dos produtos relevantes e processos associados. Se não houver experiência relevante na unidade, pode-se obter orientação de outras fontes para auxiliar a equipe de segurança de alimentos.
- 2.4.3.3 O escopo de cada plano de segurança de alimentos deve ser desenvolvido e documentado, incluindo o início e os pontos finais dos processos em consideração e todas as entradas e saídas relevantes.
- 2.4.3.4 Devem ser desenvolvidas e documentadas descrições de produto para todas as embalagens do setor de alimentos incluídas no escopo dos planos de segurança de alimentos. Isso deve referenciar as especificações do produto acabado (consulte 2.3.2.8), mais qualquer informação adicional relevante para a segurança do produto, como taxa de transmissão do vapor d'água e permeabilidade de gás, além dos usos pretendidos e dos usos alternativos potenciais de cada um. Isso deve incluir os requisitos de processamento adicional, se aplicável.
- 2.4.3.5 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar um fluxograma abrangendo o escopo de cada plano de segurança de alimentos. O fluxograma deve incluir todas as etapas do processo, todas as matérias-primas, materiais de embalagem, utilidades (por exemplo, água, vapor, gases, conforme aplicável), paradas programadas do processo e todas as saídas do processo, incluindo resíduos e retrabalho. Cada fluxograma deve ser confirmado pela equipe de segurança de alimentos ao longo de todas as etapas e horários de operação.
- 2.4.3.6 A equipe de segurança de alimentos deve identificar e documentar todos os perigos para a segurança de alimentos que possam razoavelmente ocorrer em cada etapa dos processos, incluindo matérias-primas e outros insumos.
- 2.4.3.7 A equipe de segurança de alimentos deve conduzir uma análise para cada perigo identificado, para determinar quais são os perigos significativos, ou seja, sua eliminação ou redução a um nível aceitável é necessária para controlar a segurança de alimentos. A metodologia para determinar a significância do perigo deve ser documentada e usada consistentemente, para avaliar todos os perigos potenciais.
- 2.4.3.8 A equipe de segurança de alimentos deve determinar e documentar as medidas de controle que devem ser aplicadas a todos os perigos significativos. Mais de uma medida de controle pode ser necessária para controlar um perigo identificado, e mais de um perigo significativo pode ser controlado por uma medida de controle específica.

- 2.4.3.9 Com base nos resultados da análise de perigo (consulte 2.4.3.7), a equipe de segurança de alimentos deve identificar as etapas no processo em que o controle deve ser aplicado para eliminar um perigo significativo ou reduzi-lo a um nível aceitável (ou seja, um ponto crítico de controle, ou PCC). Nos casos em que um perigo significativo é identificado em uma etapa do processo, mas não existe medida de controle, a equipe de segurança de alimentos deve modificar o processo para incluir uma medida de controle apropriada.
- 2.4.3.10 Para cada PCC identificado, a equipe de segurança de alimentos deve identificar e documentar os limites que separam os produtos seguros dos produtos inseguros (limites críticos). A equipe de segurança de alimentos deve validar os limites críticos para garantir o nível de controle dos perigos de segurança de alimentos identificados, e que todos os limites críticos e medidas de controle, individualmente ou em combinação, forneçam eficazmente o nível de controle necessário (consulte 2.5.1.1).
- 2.4.3.11 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos para monitorar os PCCs, garantindo que permaneçam dentro dos limites estabelecidos (consulte 2.4.3.11). Os procedimentos de monitoramento devem identificar o pessoal designado para conduzir o monitoramento, os métodos de amostragem e teste, incluindo a frequência dos testes.
- 2.4.3.12 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos de desvio que identifiquem o descarte do material de embalagem do setor de alimentos quando o monitoramento indicar perda de controle em um PCC. Os procedimentos também devem determinar ações para corrigir a etapa do processo e evitar a recorrência da falha de segurança de alimentos.
- 2.4.3.13 Os planos de segurança de alimentos documentados e aprovados devem ser implementados integralmente. A implementação eficaz deve ser monitorada pela equipe de segurança de alimentos e uma revisão completa dos planos documentados e implementados deve ser conduzida, pelo menos anualmente, ou quando ocorrerem mudanças no processo, equipamentos, insumos ou outras, que afetem a segurança do produto.
- 2.4.3.14 Deve haver procedimentos implementados para verificar se os pontos críticos de controle são monitorados de forma eficaz e se as ações corretivas apropriadas são aplicadas. Os planos de segurança de alimentos implementados devem ser parte da verificação do Sistema SQF (consulte 2.5).
- 2.4.3.15 O monitoramento dos pontos críticos de controle, ações corretivas e registros de verificação devem ser mantidos e usados de modo apropriado.
- 2.4.3.16 Quando as legislações de segurança de alimentos no país de produção e destino (se conhecido) prescreverem uma metodologia de controle de segurança de alimentos diferente das diretrizes de APPCC da Comissão do Codex Alimentarius, a equipe de segurança de alimentos deve implementar planos de segurança de alimentos que atendam aos requisitos do Codex e regulatórios de alimentos.

2.4.4 Amostragem, inspeção e análise de produtos

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

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

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

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

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

Os laboratórios externos devem ser acreditados de acordo com a norma ISO/IEC 17025, ou norma internacional equivalente, e incluídos na lista de especificações de serviços terceirizados da unidade (consulte 2.3.2.7).

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

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

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

- 2.4.4.5 As matérias-primas e os produtos acabados obtidos para amostragem e/ou inspeção devem ser adequadamente destruídos para evitar sua reentrada no processo de produção ou venda ao cliente.

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

2.4.5 Produtos e materiais não conformes

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

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

- 2.4.5.2 Produto acabado devolvido por um cliente deve ser colocado em quarentena até ser autorizado para liberação para uso ou reenvio.

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

2.4.6 Retrabalho do produto

2.4.6.1 A responsabilidade e os métodos que descrevem como as matérias primas ou o produto de embalagem para o setor de alimentos são retrabalhados ou recuperados devem ser documentados e implementados. O retrabalho deve ser processado de maneira a não contaminar matérias-primas ou embalagens do setor de alimentos. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. As operações de retrabalho e recuperação sejam supervisionadas por pessoal qualificado;
- ii. O produto retrabalhado e recuperado seja claramente identificado e rastreável;
- iii. Cada lote de produto retrabalhado ou recuperado seja inspecionado ou analisado conforme requerido, antes da liberação;
- iv. As inspeções e análises estejam em conformidade com os requisitos descritos no elemento 2.4.4.1;
- v. A liberação de produto retrabalhado ou recuperado esteja em conformidade com o elemento 2.4.7; e
- vi. Sejam mantidos registros de todas as operações de retrabalho.

2.4.6.2 As embalagens do setor de alimentos que contêm informações impressas devem ser manipuladas de maneira a evitar que produtos sejam misturados ou entremeados.

2.4.7 Liberação de produtos (obrigatório)

2.4.7.1 A responsabilidade e os métodos para liberação de produtos acabados devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que o produto seja liberado pelo pessoal designado somente após as atividades de disposição demonstrarem que o produto é aceitável para liberação e verificarem que a conformidade com a legislação e a segurança de alimentos foi atendida.

2.4.7.2 Caso a unidade use liberação positiva, com base no patógeno ou análise química do produto, um procedimento deve ser implementado para garantir que o produto não seja liberado até que resultados aceitáveis tenham sido recebidos.

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

2.4.8 Monitoramento ambiental

2.4.8.1 Deve ser conduzida uma avaliação de risco para todos os processos em relação às preocupações conhecidas ou esperadas, para identificar se um programa de monitoramento ambiental é necessário. Se o programa for necessário, todos os requisitos de monitoramento ambiental devem ser aplicados (2.4.8.2, 2.4.8.3, 2.4.8.4).

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

2.4.8.3 Deve ser preparado um cronograma de amostragem e análises ambientais, detalhando todos patógenos ou organismos indicadores aplicáveis a serem analisados para o setor (ou seja, *Bacillus spp.* em papel ou produtos de papel), o número de amostras a serem coletadas e a frequência da amostragem.

2.4.8.4 Os resultados das análises ambientais devem ser monitorados e ações corretivas (consulte 2.5.3.1) devem ser implementadas quando tendências insatisfatórias forem observadas.

2.5 Verificação do Sistema SQF

2.5.1 Validação e eficácia (obrigatório)

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

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

Devem ser mantidos registros de todas as atividades de validação.

2.5.2 Atividades de verificação (obrigatório)

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

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

Devem ser mantidos registros de verificação das atividades.

2.5.3 Ação corretiva e preventiva (obrigatório)

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

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

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

2.5.4 Auditorias internas e inspeções (obrigatório)

2.5.4.1 Deve ser estabelecido um programa de auditoria interna para verificar a implementação e a eficácia de todos os requisitos aplicáveis do Sistema de Segurança de Alimentos SQF. As auditorias internas devem ser realizadas na totalidade e, pelo menos, anualmente. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. Todos os requisitos aplicáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos sejam auditados;

- ii. Sejam tomadas ações corretivas e preventivas para as deficiências identificadas durante as auditorias internas; e
- iii. Os resultados da auditoria sejam comunicados aos gestores relevantes e ao pessoal responsável pela implementação e verificação das ações corretivas.

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

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

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

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

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

2.6 Rastreabilidade de produtos e gestão de crises

2.6.1 Identificação dos produtos (obrigatório)

2.6.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela identificação de matérias-primas, embalagens e produtos acabados, durante todos os estágios de produção e armazenamento, devem ser documentados e implementados. O sistema de identificação deve ser implementado para garantir:

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

2.6.1.2 Procedimentos de início de produção e troca de produtos durante a fabricação de embalagens do setor de alimentos devem ser documentados e implementados, para garantir que as informações corretas do produto sejam aplicadas ou rotuladas, e que a troca seja inspecionada e aprovada por uma pessoa autorizada.

Devem ser mantidos registros de identificação do produto.

2.6.2 Rastreabilidade de produtos (obrigatório)

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

- i. O produto acabado seja rastreável até o cliente (pelo menos um passo adiante) e forneça rastreabilidade ao longo do processo até o fornecedor e a data de recebimento de matérias-primas, embalagens auxiliares, coadjuvantes de tecnologia e outros insumos (pelo menos um passo atrás);
- ii. A rastreabilidade seja mantida onde o produto é retrabalhado (consulte 2.4.6); e
- iii. A eficácia do sistema de rastreabilidade do produto seja testada e documentada, pelo menos anualmente, como parte da revisão de recall e recolhimento do produto (consulte 2.6.3.1).

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

2.6.3 Recolhimento e recall de produto (obrigatório)

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

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

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

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

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

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

2.6.4 Planejamento da gestão de crises

2.6.4.1 Um plano de gestão de crise, com base na compreensão dos perigos potenciais conhecidos (por exemplo, inundação, seca, incêndio, tsunamis ou outros eventos climáticos ou regionais graves, como guerra, distúrbio civil ou pandemia) que possam afetar a capacidade da unidade de fornecer embalagens seguras para o setor de alimentos, deve ser documentado pela alta direção, delineando os métodos e a responsabilidade que a unidade deve implementar para lidar com uma crise do negócio. O plano de gestão de crise deve incluir, no mínimo:

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

2.6.4.2 O plano de gestão de crise deve ser revisado, testado e verificado pelo menos anualmente. Devem ser mantidos registros das revisões do plano de gestão de crises.

2.7 Defesa dos alimentos e fraude em alimentos

2.7.1 Plano de defesa dos alimentos (obrigatório)

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

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

- i. Os métodos, a responsabilidade e os critérios para prevenir a adulteração de alimentos causada por um ato deliberado de sabotagem ou terrorista;
- ii. O nome do membro da alta direção da unidade, que é responsável pela defesa dos alimentos;
- iii. Os métodos implementados para garantir que apenas pessoal autorizado tenha acesso a equipamentos de produção e veículos, áreas de fabricação e armazenamento, através dos pontos de acesso designados;
- iv. Os métodos implementados para proteger pontos de processamento sensíveis contra adulteração intencional;
- v. As medidas tomadas para garantir o recebimento e armazenamento seguros de matérias-primas e materiais de embalagem, equipamentos e produtos químicos perigosos;

- vi. As medidas implementadas para garantir que matérias-primas, materiais de embalagem, rótulos, insumos de processo, produto em processo e produtos acabados sejam mantidos em condições seguras de armazenamento e transporte; e
- vii. Os métodos implementados para registrar e controlar o acesso às dependências pelo pessoal da unidade, terceiros e visitantes.

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

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

2.7.2 Fraude em alimentos (obrigatório)

2.7.2.1 Devem ser implementados e mantidos os métodos, a responsabilidade e os critérios para identificar a vulnerabilidade da unidade à fraude em alimentos. Uma avaliação da vulnerabilidade à fraude em alimentos deve ser conduzida para identificar a suscetibilidade da unidade à substituição, rotulagem enganosa e falsificação de matérias-primas e produtos acabados, que possam afetar adversamente a segurança de alimentos do produto.

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

2.7.2.3 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante sobre a implementação eficaz do plano de mitigação de fraude em alimentos (consulte 2.9.2.1).

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

2.8 Gestão de alergênicos

2.8.1 Controle de alergênicos (obrigatório)

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

- i. Uma análise de risco detalhada e avaliação dos alergênicos alimentares, das matérias-primas, embalagens impressas e/ou coadjuvantes de tecnologia relacionados ao local de trabalho, incluindo lubrificantes de grau alimentício, que possam conter alergênicos alimentares ou declarações de alergênicos alimentares;
- ii. Uma lista de alergênicos aplicáveis no país de fabricação e nos países de destino, se conhecidos;
- iii. Uma lista de alergênicos, acessível ao pessoal relevante;
- iv. Os perigos para a segurança de alimentos associados aos alergênicos e o seu controle, incorporados ao plano de segurança de alimentos das embalagens de alimentos;
- v. Um plano de gestão para controle dos alergênicos identificados;
- vi. A limpeza e a sanitização das superfícies de contato com o produto, entre as trocas de linha, que sejam eficazes, apropriadas para o risco e os requisitos legais, e suficientes para remover todos os potenciais alergênicos alvo das superfícies de contato com o produto; e,

- vii. Com base na avaliação de risco, os procedimentos para validação e verificação da eficácia da limpeza e sanitização de áreas e equipamentos onde os alergênicos são usados devem ser implementados de forma eficaz.
- 2.8.1.2 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante envolvido no recebimento ou manipulação de matérias-primas, produto em processo, retrabalho ou produto acabado, sobre identificação, manipulação, armazenamento e segregação de materiais contendo alergênicos.
- 2.8.1.3 As unidades que não manipulam materiais alergênicos devem documentar, implementar e manter um programa de gestão de alergênicos, abordando, no mínimo, a mitigação de alergênicos introduzidos não intencionalmente através dos fornecedores, fabricantes contratados, empregados e atividades de visitantes.

2.9 Treinamento

2.9.1 Requisitos de treinamento

- 2.9.1.1 A responsabilidade pelo estabelecimento e implementação das necessidades de treinamento do pessoal da unidade, para garantir que tenham as competências requeridas para desempenhar as funções que afetam a fabricação de embalagens para o setor de alimentos e a conformidade regulatória, deve ser definida e documentada (consulte 2.1.1.6).
- 2.9.1.2 Deve ser fornecido treinamento apropriado para o pessoal que realiza as tarefas essenciais para a implementação eficaz do Sistema SQF e a manutenção dos requisitos regulatórios e de segurança de alimentos.

2.9.2 Programa de treinamento (obrigatório)

- 2.9.2.1 Um programa de treinamento deve ser documentado e implementado, descrevendo, no mínimo, as competências necessárias para tarefas específicas e os métodos de treinamento a serem aplicados ao pessoal que realiza tarefas associadas a:
- i. Implementação de APPCC para o pessoal envolvido no desenvolvimento e manutenção de planos de segurança de alimentos;
 - ii. Procedimentos de monitoramento e de ação corretiva para todo o pessoal envolvido no monitoramento de pontos críticos de controle (PCCs);
 - iii. Higiene pessoal;
 - iv. Boas práticas de fabricação e instruções de trabalho para todo o pessoal envolvido na manipulação, armazenamento e fabricação de embalagens para o setor de alimentos e equipamentos;
 - v. Aplicação de requisitos regulatórios de segurança de alimentos;
 - vi. Métodos de amostragem e de análise para todo o pessoal envolvido na amostragem e análise de matérias-primas, embalagens, produto em processo e produtos acabados;
 - vii. Monitoramento ambiental para o pessoal relevante;
 - viii. Gestão de alergênicos, defesa dos alimentos e fraude em alimentos para todo o pessoal relevante; e
 - ix. Tarefas identificadas como críticas para atender a implementação e manutenção eficazes do Código SQF.

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

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

2.9.2.3 Os registros de treinamento devem ser mantidos e incluir:

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

Módulo 13: Boas práticas de fabricação para a produção de embalagens de alimentos

13.1 Localização e dependências da unidade

13.1.1 Localização e aprovação das dependências

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

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

13.1.2 Materiais de construção

- 13.1.2.1 Os pisos devem ser construídos com material liso, denso e resistente a impactos, que possa ser efetivamente nivelado e drenado, que seja impermeável a líquidos e possa ser limpo com facilidade.
- 13.1.2.2 Os ralos devem ser construídos e localizados de modo que sejam fáceis de limpar e não representem perigo à segurança de alimentos.
- 13.1.2.3 O sistema sifonado com grelha para resíduos nos drenos deve estar localizado suficientemente longe de qualquer área de manipulação de embalagens para o setor de alimentos ou da entrada para as dependências, para prevenir a contaminação.
- 13.1.2.4 Paredes, divisórias, tetos e portas devem ser de construção durável.
- 13.1.2.5 Nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, as junções entre paredes e entre as paredes e o piso devem ser projetadas para serem facilmente limpas e vedadas para prevenir o acúmulo de resíduos.
- 13.1.2.6 Nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, as portas devem ser de construção sólida e as janelas devem ser de vidro à prova de estilhaçamento ou material similar.

13.1.3 Iluminação e luminárias

- 13.1.3.1 A iluminação nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos deve ter a intensidade apropriada para permitir que o pessoal realize suas atividades de forma eficiente e eficaz.
- 13.1.3.2 As luminárias nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos devem ser à prova de estilhaçamento, fabricadas com uma proteção à prova de estilhaçamento ou equipadas com revestimentos protetores, e embutidas ou encaixadas no teto.

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

- 13.1.3.3 As luminárias em áreas onde o produto é armazenado devem ser projetadas para prevenir a contaminação do produto.

13.1.4 Proteção contra poeira, insetos e pragas

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

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

- 13.1.4.2 Métodos devem estar implementados para controlar adequadamente a poeira que pode resultar do processo de fabricação.

- 13.1.4.3 As portas de acesso externo e as portas suspensas em docas, usadas para acesso de produtos, materiais, pedestres ou veículos, devem ser projetadas, mantidas e equipadas com vedações adequadas, para proteger contra a entrada de poeira, animais daninhos e outras pragas.

- 13.1.4.4 Dispositivos elétricos de controle de insetos, feromônios ou outras armadilhas e iscas devem estar localizados de modo a não representar risco de contaminação das embalagens para o setor de alimentos ou dos equipamentos de fabricação. Isca raticida venenosa não deve ser usada dentro das áreas de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.

13.1.5 Ventilação

- 13.1.5.1 Deve ser fornecida ventilação adequada às áreas fechadas de fabricação e manipulação de embalagens.

13.1.6 Equipamentos e utensílios

- 13.1.6.1 Devem ser documentadas e implementadas especificações para novos equipamentos e procedimentos para a compra de equipamentos, para garantir que sejam apropriados para a função.

- 13.1.6.2 Os equipamentos devem ser projetados, construídos, instalados, operados e mantidos de modo a não representar risco de contaminação das embalagens para o setor de alimentos e para permitir a limpeza por debaixo e por trás deles. Ferramentas, utensílios e recipientes usados para a manipulação de matérias-primas ou embalagens, produto em processo e embalagens para o setor de alimentos devem ser feitos de materiais seguros para alimentos.

- 13.1.6.3 Os veículos usados nas áreas de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos devem ser projetados e operados de modo a não representar um perigo à segurança de alimentos.

- 13.1.6.4 Equipamentos não conformes devem ser identificados, etiquetados e segregados para reparo ou descarte, de forma a minimizar o risco de uso inadvertido, uso inadequado ou risco para a integridade do produto acabado. Devem ser mantidos registros da manipulação, das ações corretivas e/ou do descarte de equipamentos não conformes.

- 13.1.6.5 Em unidades onde são fabricadas embalagens para o setor de alimentos, as superfícies de contato com o produto devem ser construídas com materiais que não contribuam para um risco à segurança de alimentos para a fabricação de materiais de embalagem.

13.1.7 Áreas externas e vias de acesso

- 13.1.7.1 As áreas externas e ao redor das dependências, incluindo edifícios de armazenamento, maquinários e equipamentos externos, devem ser mantidas para prevenir o acúmulo de detritos e resíduos, e a vegetação deve ser controlada. Essas áreas devem ser inspecionadas rotineiramente, para garantir que não atraiam pragas e animais daninhos, nem representem um perigo à segurança de alimentos para a operação sanitária da unidade.
- 13.1.7.2 Caminhos, vias de acesso e áreas de carregamento e descarregamento devem ser mantidas de modo a não representar perigo à segurança de alimentos para a operação das dependências. Eles devem ser adequadamente drenados para prevenir o acúmulo de água. Os ralos devem ser separados do sistema de drenagem da unidade, com remoção regular dos resíduos.

13.2 Operação da unidade

13.2.1 Reparos e manutenção

- 13.2.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção e reparo das instalações, dos equipamentos e dos edifícios devem ser documentados, planejados e implementados, de forma a minimizar o risco de contaminação dos materiais de embalagem para o setor de alimentos ou equipamentos.
- 13.2.1.2 A manutenção regular dos equipamentos, em qualquer área de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos deve ser realizada de acordo com um cronograma de controle de manutenção e deve ser registrada. O cronograma de manutenção deve incluir edifícios, equipamentos, veículos e outras áreas das dependências, que sejam críticas para a manutenção da segurança de alimentos.
- 13.2.1.3 As falhas de equipamentos devem ser documentadas e as atividades de reparo devem ser incorporadas ao cronograma de manutenção.
- 13.2.1.4 Os supervisores da unidade devem ser notificados quando a manutenção ou reparos forem realizados em qualquer área de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.
- 13.2.1.5 O supervisor de manutenção e o supervisor da unidade devem ser informados se algum reparo ou atividade de manutenção representar um risco potencial à segurança de alimentos devido a objetos estranhos ou contaminantes (por exemplo, pedaços de fio elétrico, luminárias danificadas e acessórios suspensos soltos). Quando possível, a manutenção deve ser realizada fora do horário de fabricação.
- 13.2.1.6 Os reparos temporários, quando necessários, não devem representar risco à segurança de alimentos e devem ser incluídos nas inspeções de rotina (consulte 2.5.4.3) e no programa de limpeza. Deve haver um plano implementado para tratar da conclusão dos reparos temporários, para garantir que não se tornem soluções permanentes.
- 13.2.1.7 Os equipamentos localizados sobre matérias-primas ou materiais de embalagem, embalagens para o setor de alimentos ou esteiras transportadoras de produtos devem ser lubrificados com lubrificantes de grau alimentício, e seu uso deve ser controlado para minimizar a contaminação do produto. Devem ser implementados controles de lubrificantes de máquina, para prevenir a contaminação de embalagens para o setor de alimentos por óleos de engrenagem, lubrificantes de rolamento, hidráulicos ou qualquer outra fonte.

13.2.1.8 A tinta usada nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos e em áreas de contato com o produto deve ser adequada para o uso, intacta, sem lascas e não deve ser usada em nenhuma superfície de contato com alimentos.

13.2.2 Pessoal interno e terceiros de manutenção

13.2.2.1 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem cumprir os requisitos de higiene pessoal da unidade (consulte 13.3.4).

13.2.2.2 Todos os terceiros de manutenção e de engenharia que precisem trabalhar na unidade devem ser treinados nos procedimentos de segurança de alimentos e higiene da unidade ou devem estar sempre acompanhados, até que seu trabalho esteja concluído.

13.2.2.3 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem remover todas as ferramentas, peças e resíduos das áreas onde foram realizadas manutenção e reparos, após sua conclusão. Eles devem informar o supervisor apropriado para que ações de higiene e sanitização e uma inspeção pré-operacional possam ser conduzidas antes do reinício das operações.

13.2.3 Calibração

13.2.3.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade para a calibração e recalibração de equipamentos de medição, análise e inspeção, usados para monitorar as atividades descritas nos programas de pré-requisitos, planos de segurança de alimentos e outros controles de processo, ou para demonstrar conformidade com as especificações do cliente. O software usado para tais atividades deve ser validado, conforme apropriado.

13.2.3.2 Procedimentos para tratar da disposição de embalagens para o setor de alimentos potencialmente afetadas, quando forem encontrados equipamentos de medição, análise ou inspeção fora de calibração, devem ser documentados e implementados.

13.2.3.3 Equipamentos de medição, análise e inspeção calibrados devem ser protegidos contra danos e ajustes não autorizados.

13.2.3.4 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com os padrões e métodos de referência nacionais ou internacionais, ou com a precisão adequada ao seu uso. Nos casos em que não houver padrão disponível, a unidade deve fornecer evidência para validar o método de referência de calibração aplicado.

13.2.3.5 A calibração deve ser realizada de acordo com os requisitos regulatórios e/ou com o cronograma recomendado pelo fabricante do equipamento.

13.2.3.6 Uma lista dos equipamentos de medição, análise e inspeção que exigem calibração e os registros dos testes de calibração devem ser mantidos.

13.2.4 Prevenção de pragas

13.2.4.1 Um programa documentado de prevenção de pragas deve ser implementado de forma eficaz. Ele deve:

- i. Descrever os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, implementação e manutenção do programa de prevenção de pragas;
- ii. Registrar observações de pragas e acompanhar a tendência da frequência das atividades das pragas, para direcionar as aplicações de pesticidas;
- iii. Descrever os métodos usados para prevenir problemas com pragas;

- iv. Descrever os métodos de eliminação de pragas e a documentação apropriada para cada inspeção;
- v. Descrever a frequência com que a situação das pragas deve ser verificada;
- vi. Incluir a identificação, a localização, o número e o tipo de dispositivos de controle/ monitoramento de pragas em um mapa da unidade;
- vii. Listar os produtos químicos usados. Os produtos químicos devem ser aprovados pela autoridade competente e suas Fichas de Informação de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) devem ser disponibilizadas.
- viii. Descrever os métodos usados para conscientizar o pessoal sobre o programa de controle de iscas e as medidas a serem tomadas quando eles entrarem em contato com um ponto de iscas;
- ix. Descrever os requisitos para a conscientização e treinamento do pessoal sobre o uso de produtos químicos e iscas de controle de pragas e animais daninhos; e
- x. Medir a eficácia do programa para verificar a eliminação das pragas aplicáveis e identificar tendências.

13.2.4.2 Os controladores de pragas internos ou terceiros devem:

- i. Ser licenciados e aprovados pela autoridade local relevante;
- ii. Usar apenas operadores treinados e qualificados, que cumpram os requisitos regulatórios;
- iii. Usar apenas produtos químicos aprovados;
- iv. Fornecer um plano de prevenção de pragas (consulte 2.3.2.7) que inclua um mapa da unidade indicando a localização das armadilhas com isca e outros dispositivos de controle e monitoramento de pragas aplicáveis;
- v. Informar a pessoa autorizada responsável na entrada nas dependências e na conclusão das inspeções ou tratamentos;
- vi. Inspeccionar regularmente a atividade de pragas, tomando a ação apropriada se houver presença de pragas; e
- vii. Fornecer um relatório por escrito de seus achados, das inspeções e dos tratamentos aplicados.

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

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

13.2.4.4 Matérias-primas ou embalagens, coadjuvantes de tecnologia, produto em processo ou embalagens para o setor de alimentos que forem encontrados contaminados pela atividade de pragas devem ser eficazmente descartados e a origem da infestação pelas pragas deve ser investigada e resolvida.

13.2.4.5 Pesticidas devem ser claramente rotulados e armazenados, de acordo com 13.6.2 se forem mantidos na unidade.

13.2.4.6 Nenhum animal deve ser permitido na unidade, nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.

13.2.5 Limpeza e Sanitização

- 13.2.5.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade para a limpeza eficaz das áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, bem como das instalações coletivas do pessoal.
- 13.2.5.2 Os equipamentos, ferramentas, suportes e outros itens usados como apoio do programa de limpeza e sanitização devem ser claramente identificados, armazenados e mantidos de forma a prevenir a contaminação das áreas e dos equipamentos de processamento, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.
- 13.2.5.3 Os equipamentos de produção adjacentes devem ser cobertos ou desligados, e as matérias-primas, materiais de embalagem, produto em processo e embalagens para o setor de alimentos devem ser removidos das proximidades, se mangueiras de ar comprimido forem usadas na limpeza.
- 13.2.5.4 Devem ser realizadas inspeções pré-operacionais após as operações de limpeza e sanitização, para garantir que as áreas de fabricação, as superfícies de contato com os produtos, os equipamentos, as instalações coletivas do pessoal, e outras áreas essenciais estejam limpas antes do início da produção. As inspeções devem ser conduzidas por pessoal qualificado, para garantir que as áreas sejam limpas com a frequência definida.
- 13.2.5.5 A responsabilidade e os métodos usados para verificar a eficácia dos procedimentos de limpeza devem ser documentados e implementados. Um cronograma de verificação deve ser elaborado.
- Deve ser mantido um registro das inspeções de higiene pré-operacionais, das atividades de limpeza e sanitização, e das atividades de verificação.
- 13.2.5.6 Agentes de limpeza apropriados devem ser adquiridos de acordo com a legislação aplicável e devem ser adequados para uso. A unidade deve garantir que apenas pessoal treinado manipule os agentes de limpeza e que o faça de acordo com as instruções do fabricante. A documentação, o armazenamento, o uso e o descarte de agentes de limpeza devem estar em conformidade com 13.6.2.

13.3 Higiene e bem-estar do pessoal

13.3.1 Bem-estar do pessoal

- 13.3.1.1 O pessoal que sabidamente seja portador de doenças infecciosas que representam risco à saúde de outras pessoas na unidade não deve se envolver na fabricação de embalagens para o setor de alimentos, nem entrar em áreas em que embalagens para o setor de alimentos fiquem expostas.
- 13.3.1.2 A unidade deve ter medidas implementadas para prevenir que matérias-primas e materiais de embalagem, produto em processo, embalagens para o setor de alimentos e superfícies de contato com o produto entrem em contato com qualquer fluido corporal, ferida aberta, tosse, espirro, cuspe ou qualquer outro meio de contaminação.

No caso de lesão que cause derramamento de fluido corporal, um empregado devidamente treinado deve garantir que todas as áreas afetadas tenham sido adequadamente limpas e que todos os materiais afetados foram colocados em quarentena e/ou descartados.

13.3.1.3 Pessoal com cortes, feridas ou lesões expostas não devem se envolver na manipulação de matérias-primas e materiais de embalagem, produto em processo, embalagens para o setor de alimentos e superfícies de contato com os produtos. Pequenos cortes ou arranhões em partes expostas do corpo devem ser cobertos com bandagem colorida contendo uma faixa de metal detectável ou por um curativo alternativo colorido à prova d'água.

13.3.2 Lavagem das mãos

13.3.2.1 O pessoal deve ter mãos limpas, e todos os empregados, terceiros e visitantes devem lavar as mãos:

- i. Ao entrar nas áreas de produção;
- ii. Após cada ida ao sanitário;
- iii. Depois de usar um lenço;
- iv. Após fumar, comer ou beber; e
- v. Após manipular resíduos ou produtos químicos.

13.3.2.2 Devem ser fornecidos lavatórios em áreas apropriadas, para apoiar a capacidade do pessoal e dos visitantes da unidade de lavar as mãos, conforme descrito em 13.3.2.3.

13.3.2.3 Os lavatórios de mãos devem ter:

- i. Pias de aço inoxidável ou material não corrosivo similar;
- ii. Abastecimento com água potável em temperatura adequada;
- iii. Sabonete líquido, dentro de um dispensador fixo;
- iv. Toalhas de papel ou secador de mãos eficaz; e
- v. Um recipiente para as toalhas de papel usadas.

13.3.2.4 Sinalização em linguagem apropriada, instruindo as pessoas a lavar as mãos antes de entrar nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, deve ser apresentada em posição de destaque nas copas/refeitórios, nas saídas das copas/refeitórios, sanitários e nas áreas de alimentação externas, se aplicável.

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

13.3.3 Uniformes e objetos pessoais

13.3.3.1 A unidade deve ter uma política de uniformes e cabelos que proteja matérias-primas e materiais de embalagem, produto em processo, embalagens para o setor de alimentos e superfícies de contato com o produto contra contaminação não intencional.

13.3.3.2 O uniforme usado pelo pessoal envolvido na manipulação de embalagens para o setor de alimentos deve ser mantido, armazenado, lavado e usado de forma a não representar risco de contaminação dos produtos.

- 13.3.3.3 O uniforme usado pelo pessoal envolvido nos processos de fabricação e armazenamento deve ser feito de materiais que não contaminem matérias-primas e materiais de embalagem, produto em processo e embalagens para o setor de alimentos. Os uniformes e sapatos devem estar limpos no início de cada turno, mantidos em condições de uso e trocados se representarem risco de contaminação do produto.
- 13.3.3.4 Quando roupas de proteção (por exemplo, macacões, aventais, jalecos, botas, luvas, protetores faciais, etc.) forem usados, ganchos, armários ou outras formas de armazenamento suspensas do chão devem ser fornecidas, para armazenamento temporário quando o pessoal deixar a área de fabricação, e devem ficar próximos de ou adjacentes às portas de acesso do pessoal e aos lavatórios de mãos. Todos os uniformes armazenados na unidade devem ser mantidos e armazenados de modo a não representarem risco de contaminação para matérias-primas ou materiais de embalagem, produtos em processo e embalagens para o setor de alimentos.
- 13.3.3.5 As luvas usadas para manipular material de embalagem para o setor de alimentos devem estar limpas e ser substituídas quando necessário.
- 13.3.3.6 Adornos e outros objetos soltos não devem ser usados ou levados para qualquer área onde matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo ou embalagens para o setor de alimentos estejam expostos. Pode ser permitido usar alianças simples sem pedraria, e braceletes de alerta prescritos por médico que não possam ser removidos; porém, a unidade precisará considerar os requisitos de seus clientes e a legislação de alimentos aplicável.
- 13.3.3.7 Todas as exceções devem atender aos requisitos regulatórios e do cliente, e estarão sujeitas à avaliação de risco e comprovação da gestão de risco contínua.

13.3.4 Visitantes

- 13.3.4.1 Todos os visitantes devem ser instruídos sobre e cumprir os procedimentos aplicáveis de segurança de alimentos e higiene antes de entrar nas áreas de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos. Os visitantes devem ser instruídos sobre e cumprir as políticas adicionais de segurança de alimentos, como os procedimentos de manutenção e limpeza, conforme apropriado à finalidade da visita. Quando aplicável, as políticas devem definir exceções para os visitantes que forem acompanhados todo o tempo.
- 13.3.4.2 Todos os visitantes devem usar roupas e calçados adequados ao entrar em qualquer área de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens do setor de alimentos.
- 13.3.4.3 Os visitantes devem entrar e sair das áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos pelos pontos de entrada designados.
- 13.3.4.4 Os visitantes que apresentarem sinais visíveis de doença devem ser impedidos de entrar nas áreas onde embalagens para o setor de alimentos são manipuladas ou processadas.

13.3.5 Instalações coletivas do pessoal (vestiários, sanitários, copas/refeitórios)

- 13.3.5.1 As instalações coletivas do pessoal devem ter procedimentos de limpeza documentados, ter iluminação e ventilação apropriadas e devem ser disponibilizadas para uso por todas as pessoas envolvidas na manipulação e processamento de embalagens para o setor de alimentos.

13.3.5.2 Quando aplicável, devem ser fornecidas instalações para permitir que o pessoal vista e retire as roupas de proteção, conforme necessário. Devem ser tomadas providências para que o pessoal armazene suas roupas e itens pessoais separados das áreas de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.

13.3.5.3 Os sanitários devem ser:

- i. Projetados e construídos de modo que fiquem separados de qualquer área de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos;
- ii. Acessados da área de operações através de uma antecâmara pressurizada com saída para o exterior ou através de uma sala adjacente;
- iii. Suficientes para o número máximo de empregados;
- iv. Construídos de modo que possam ser facilmente limpos e mantidos;
- v. Incluir uma área dentro ou próxima para armazenar roupas de proteção, trajes externos e outros itens durante o uso das instalações; e
- vi. Mantidos limpos e organizados.

As ferramentas/equipamentos usados para limpar os sanitários não devem ser usados para limpar áreas de fabricação de embalagens para o setor de alimentos.

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

13.3.5.5 Um procedimento deve documentar como minimizar o potencial de contaminação das dependências, pessoal, matérias-primas e materiais de embalagem, produto em processo e embalagens para o setor de alimentos no caso de refluxo do esgoto.

13.3.5.6 Lavatórios para as mãos devem ser fornecidos imediatamente fora ou dentro do sanitário, e projetados conforme descrito em 13.3.2.3.

13.3.5.7 Devem ser providenciados copas/refeitórios separados das áreas de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos. As copas/refeitórios devem ser mantidos limpos e organizados, livres de resíduos e pragas.

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

13.4 Práticas do pessoal no processamento

13.4.1 Pessoal envolvido em operações de manipulação e processamento de produtos

13.4.1.1 Todo o pessoal envolvido nas operações de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos deve cumprir as seguintes práticas:

- i. A entrada do pessoal nas áreas de produção deve ser feita somente pelas portas de acesso designadas;
- ii. Todas as portas devem ser mantidas sempre fechadas. As portas não devem permanecer abertas por períodos prolongados quando o acesso for necessário para a remoção de resíduos ou recebimento de produtos/ingredientes/embalagens;

- iii. As matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo e embalagens para o setor de alimentos devem ser mantidos adequadamente, longe do chão quando aplicável e ser manipulados e armazenados de forma a prevenir danos e contaminação; e
- iv. Os resíduos devem ser colocados nos coletores identificados para este fim e removidos da área de fabricação regularmente, sem deixar acumular.

13.4.1.2 O pessoal trabalhando ou visitando as operações de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos deve assegurar que:

- i. Comer, beber, fumar ou cuspir não seja permitido em áreas onde embalagens para o setor de alimentos são fabricadas, manipuladas, armazenadas ou expostas.
- ii. Beber água é permitido em áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, desde que não cause risco à segurança de alimentos das matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo, embalagens para o setor de alimentos e equipamentos.

13.4.1.3 O processo de fabricação deve ser controlado, de forma que as embalagens para o setor de alimentos sejam seguras e livres de contaminação. Procedimentos devem ser implementados para prevenir a contaminação cruzada de embalagens para o setor de alimentos por materiais contaminados, agentes de limpeza ou produtos químicos.

13.4.1.4 O fluxo de pessoal nas áreas de fabricação, armazenamento e manipulação de embalagens para o setor de alimentos deve ser gerenciado para reduzir o potencial de contaminação.

13.5 Fornecimento de água, gelo e ar

13.5.1 Fornecimento de água

13.5.1.1 Deve haver um fornecimento adequado de água limpa, quente e fria, para uso durante as operações de fabricação, conforme necessário, e para permitir a limpeza eficaz das dependências e dos equipamentos.

13.5.1.2 O fornecimento de água para as dependências deve garantir que a água potável não seja contaminada. O teste do sistema de refluxo, quando possível, deve ser realizado pelo menos anualmente e os registros devem ser mantidos.

13.5.1.3 O uso de água não potável deve ser controlado, de modo que:

- i. Não haja contaminação cruzada entre linhas de água potável e não potável;
- ii. As tubulações e saídas de água não potável sejam claramente identificadas; e
- iii. Mangueiras, torneiras e outras fontes similares de possível contaminação sejam projetadas para prevenir o refluxo ou refluxo por queda de pressão.

13.5.1.4 Se a água for armazenada na unidade, as instalações de armazenamento devem ser adequadamente projetadas, construídas e mantidas para prevenir a contaminação.

13.5.2 Qualidade da água

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

- i. Para lavagem das mãos;
- ii. Como matéria-prima ou coadjuvante de tecnologia;
- iii. Na limpeza de equipamentos e superfícies de contato com os produtos; ou
- iv. Para geração de vapor que entrará em contato com embalagens para o setor de alimentos ou será usado para aquecer a água que irá entrar em contato com embalagens para o setor de alimentos.

13.5.2.2 A análise microbiológica do abastecimento de água deve ser conduzida para verificar a limpeza do fornecimento, as atividades de monitoramento e a eficácia das medidas de tratamento implementadas. As amostras para análise devem ser coletadas em fontes que fornecem água para o processo, lavagem das mãos e/ou limpeza ou de dentro da unidade. A frequência da análise deve ser baseada nos riscos e, no mínimo, ocorrer anualmente.

13.5.2.3 A água deve ser analisada usando padrões e métodos de referência.

13.5.3 Ar e outros gases

13.5.3.1 Gelo seco, ar comprimido ou outros gases (por exemplo, nitrogênio, dióxido de carbono) que entram em contato com embalagens para o setor de alimentos ou com superfícies de contato com os produtos devem ser de grau alimentício, limpos e não representar risco à segurança de alimentos.

13.5.3.2 Ar comprimido e outros sistemas usados para armazenar ou distribuir gases que entram em contato com embalagens para o setor de alimentos ou com superfícies de contato com os produtos devem ser mantidos e monitorados regularmente, quanto à qualidade e aos potenciais perigos à segurança de alimentos. A frequência da análise deve ser baseada nos riscos e, no mínimo, ocorrer anualmente.

13.6 Recebimento, armazenamento e transporte

13.6.1 Armazenamento de materiais e produtos

13.6.1.1 A unidade deve documentar e implementar um plano de armazenamento, que permita o armazenamento seguro e higiênico de matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo, embalagens para o setor de alimentos, devoluções de produtos acabados, equipamentos de produção, coadjuvantes de tecnologia e produtos químicos que impactem a segurança de alimentos.

13.6.1.2 A responsabilidade e os métodos para garantir que princípios eficazes de rotação de estoque sejam aplicados devem ser documentados e implementados para garantir que todas as matérias-primas, produtos em processo, retrabalho e embalagens para o setor de alimentos sejam utilizados dentro de sua validade designada, quando aplicável.

13.6.1.3 As salas de armazenamento de equipamentos devem ser projetadas e construídas para permitir que os equipamentos sejam armazenados de forma higiênica.

13.6.1.4 Se matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo e embalagens para o setor de alimentos forem mantidos sob condições temporárias ou em excesso que não foram projetadas para o armazenamento seguro desses produtos, uma análise de risco deve ser realizada para garantir que a integridade desses produtos seja mantida, que não estejam em risco de contaminação e que não haja outras preocupações de segurança de alimentos.

13.6.1.5 As salas e os equipamentos usados para o armazenamento de matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo e embalagens para o setor de alimentos devem ser construídos para proteger o produto contra contaminação e deterioração.

13.6.1.6 Quando necessário, procedimentos devem estar implementados para o armazenamento eficaz de placas de impressão, cilindros e mantas de impressão.

13.6.2 Armazenamento e uso de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas

13.6.2.1 Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas, incluindo solventes e agentes com potencial de contaminação das embalagens para o setor de alimentos, devem ser:

- i. Claramente rotulados, identificando e combinando o conteúdo com seus recipientes;
- ii. Incluídos em uma lista atual de todos os produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas que estão armazenados na unidade; e
- iii. Complementados com uma Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) atual, disponibilizada a todo o pessoal.

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

- i. Localizado em uma área com sinalização apropriada, indicando que a área destina-se a armazenamento perigoso;
- ii. Controlado, bloqueável e acessível apenas a pessoal treinado no armazenamento e uso de produtos químicos;
- iii. Adequadamente ventilado;
- iv. Armazenado nos locais destinados, e não misturados (por exemplo, grau alimentício separado de grau não alimentício);
- v. Projetado de modo que não haja contaminação cruzada entre produtos químicos; e
- vi. Armazenados de maneira a prevenir perigos para matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo, embalagens para o setor de alimentos e superfícies de contato com o produto.

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

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

13.6.2.4 Os empregados que manipulam produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas, incluindo pesticidas e produtos químicos de limpeza, devem:

- i. Ser devidamente treinados na manipulação e uso;
- ii. Receber equipamento de primeiros socorros e equipamento de proteção individual (EPI); e
- iii. Garantir a conformidade com os requisitos adequados de identificação, armazenamento, uso, descarte e limpeza, conforme definidos.

13.6.2.5 A unidade deve descartar estoque vencido e recipientes vazios de produtos químicos, pesticidas e substâncias tóxicas, de acordo com os requisitos regulatórios e da unidade, e garantir que:

- i. Os recipientes descartáveis não sejam reutilizados;
- ii. Os recipientes sejam segregados e armazenados em segurança antes da coleta; e
- iii. Os recipientes sejam descartados por meio de um fornecedor apropriado.

13.6.2.6 Em caso de vazamento de produto químico perigoso ou de substância tóxica, a unidade deve:

- i. Ter instruções de limpeza de vazamentos, para garantir que o vazamento seja adequadamente contido; e
- ii. Estar equipada com kits de contenção de vazamento e equipamentos de limpeza.

13.6.3 Práticas de carregamento, transporte e descarregamento

13.6.3.1 As práticas aplicadas durante o transporte, carregamento e descarregamento de matérias-primas, materiais de embalagem e embalagens para o setor de alimentos devem ser documentadas e implementadas. Devem ser aplicadas práticas para prevenir a contaminação cruzada, manter condições de armazenamento apropriadas e garantir a integridade do produto.

13.6.3.2 Veículos (por exemplo, caminhões, reboques, vans, contêineres) usados para transportar embalagens para o setor de alimentos devem ser inspecionados antes do carregamento, para garantir que estejam limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e livres de odores ou outras condições que possam impactar negativamente as embalagens para o setor de alimentos.

13.6.3.3 Veículos (por exemplo, caminhões, reboques, vans, contêineres) usados para transportar embalagens para o setor de alimentos da unidade devem ser protegidos contra adulteração usando um lacre ou outro dispositivo ou sistema aceitável, conforme acordado pela transportadora e o cliente.

13.7 Separação de funções

13.7.1 Controle de contaminação por matéria estranha

13.7.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para prevenir a contaminação de matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo, embalagens para o setor de alimentos e superfícies de contato com o produto por matéria estranha devem ser documentados, implementados e comunicados a todo o pessoal.

13.7.1.2 Devem ser realizadas inspeções para garantir que a unidade e os equipamentos permaneçam em boas condições, que os equipamentos não se desprendam ou se deteriorem, e estejam livres de contaminantes potenciais.

13.7.1.3 Contêineres, tanques de armazenamento e transporte, equipamentos, utensílios e ferramentas feitos de vidro, porcelana, cerâmica e plásticos quebradiços não devem ser permitidos nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.

As exceções devem incluir produtos feitos de ou embalados nesses materiais, instrumentos de medição com mostradores de vidro ou termômetros de mercúrio em vidro, exigidos pela legislação, ou parte do equipamento de processamento, e outros itens essenciais protegidos com coberturas inquebráveis.

13.7.1.4 Vidro, porcelana, cerâmica e plásticos quebradiços, permitidos nas áreas de fabricação, devem ser listados em um inventário de itens de vidro e inspecionados com uma frequência baseada no risco, para confirmar que não foram danificados ou para monitorar danos adicionais antes do reparo ou substituição.

Devem ser realizadas inspeções regulares das áreas de manipulação/contato com produtos (consulte 2.5.4.3) para garantir que estejam livres de vidro ou outros materiais similares e para estabelecer mudanças na condição dos objetos listados no inventário dos itens de vidros.

13.7.1.5 Paletes de madeira e outros objetos de madeira, usados nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, devem ser dedicados a esse fim, limpos e mantidos em ordem. Sua condição deve ser submetida à inspeção regular.

13.7.1.6 Paletes, estruturas superiores e utensílios de madeira usados nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, devem ser dedicados a esse fim, limpos e mantidos em ordem, sendo submetidos à inspeção regular.

13.7.1.7 Objetos soltos, deteriorados ou danificados sobre e acima de estruturas e equipamentos nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos, devem ser controlados, reparados ou substituídos para prevenir contaminação por objetos estranhos e outros perigos à segurança de alimentos que afetem matérias-primas e materiais de embalagem, produtos em processo e embalagens para o setor de alimentos.

13.7.1.8 Facas e ferramentas de corte usadas nas operações de fabricação devem ser controladas, mantidas limpas e bem conservadas, de modo a não representar um perigo para matérias-primas, produtos em processo ou embalagens para o setor de alimentos. Estiletes com lâmina quebrável não devem ser usados nas áreas de fabricação, manipulação ou armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.

13.7.2 Gestão de incidentes de contaminação por matéria estranha

13.7.2.1 Se ocorrer quebra de vidro ou de material quebrável similar, a área e os equipamentos afetados devem ser isolados, limpos e inspecionados cuidadosamente, antes do reinício das operações. Utensílios e equipamentos usados para a limpeza e os calçados daqueles que andam nas proximidades devem ser inspecionados e limpos, se necessário.

13.8 Descarte de resíduos

13.8.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para coletar, manipular e armazenar resíduos antes de sua remoção das dependências devem ser documentados e implementados. Isso deve incluir a consideração do caminho da remoção de resíduos para prevenir a contaminação cruzada nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos. O descarte de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas deve estar em conformidade com 13.6.2.5.

13.8.1.2 Os resíduos devem ser colocados em coletores identificados para sua finalidade, localizados em áreas designadas e removidos a uma frequência regular que evite o acúmulo nas áreas de fabricação, manipulação e armazenamento de embalagens para o setor de alimentos.

- 13.8.1.3 Equipamentos, carrinhos, veículos e coletores para descarte de resíduos devem ser mantidos em condições de uso e ser limpos regularmente para evitar atrair pragas e outros animais daninhos. As áreas designadas para acúmulo e armazenamento de resíduos devem ser bem mantidas enquanto aguardam pela coleta externa.
- 13.8.1.4 As revisões da eficácia da gestão de resíduos devem fazer parte das inspeções regulares da unidade (consulte 2.5.4.3), e os resultados dessas inspeções devem ser incluídos nos relatórios de inspeção relevantes.
- 13.8.1.5 Quando aplicável, um procedimento documentado deve estar implementado para o descarte controlado de materiais de embalagem com marca registrada ou impressos e produtos acabados. Se um serviço de descarte terceirizado for usado, o processo de descarte deve ser revisado regularmente para confirmar a conformidade.

Anexo 1: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
15	Enlatamento, UHT e operações assépticas	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios 	Aplica-se ao processamento de alimentos enlatados de baixa acidez e esterilização UHT ou outros processos de alta temperatura ou alta pressão não cobertos em outras partes e a fabricação dos recipientes hermeticamente fechados associados.	Inclui: <p>A esterilização comercial de peixes, carnes, frutas e vegetais, e outras sopas e molhos de baixa acidez, em recipientes de metal ou vidro ou embalagem flexível esterilizável.</p> <p>Não inclui pasteurização de laticínios, frutas ou sucos vegetais, mas inclui tratamento UHT de</p> <ul style="list-style-type: none"> Leite ou produtos lácteos; ou Ovos ou produtos de ovos; ou Sucos de frutas ou vegetais. Alimento enlatado para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 32)
16	Processamento de gelo e bebidas	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios 	Aplica-se aos processos de fermentação, envase asséptico de concentrados ou operações de secagem. <p>Não inclui leite em pó, pasteurização e tratamento UHT de leite ou produtos lácteos nem operações de produção de sucos de frutas e hortaliças.</p> <p>Não se aplica a ingredientes secos para bebidas (por exemplo, chá, café).</p>	Inclui refrigerantes gasificados, água com e sem gás, água mineral, gelo, chá e café líquidos, bebidas energéticas, vinho, cerveja e outras bebidas alcoólicas.
17	Fabricação de doces, balas e confeitos	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo II: BPF para processamento de produtos alimentícios 	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento no local de todos os tipos de produtos de confeitaria, estendendo-se a todo o processamento à base de chocolate e imitação de chocolate.	Inclui todos os produtos de confeitaria que passam por refino, conchagem, moldagem com amido, compressão, extrusão e cozimento a vácuo.

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

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

ANEXO 1:: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
31	Fabricação de Suplementos Alimentares	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentares ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares Elementos do sistema Módulo 17: BPF para processamento de suplementos alimentares	Aplica-se à fabricação, mistura, embalagem e armazenamento no local de suplementos alimentares.	Inclui vitaminas, probióticos, produtos naturais de saúde, misturas de proteínas e suplementos de marca.
32	Fabricação de alimentos para animais de estimação	C, I, II, CIII ou CIV, conforme aplicável	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação • Elementos do sistema • Módulo 4: BPF para processamento de ração para animais de estimação	Aplica-se à fabricação de alimentos destinados ao consumo de animais domésticos e animais de estimação. Não inclui rações enlatadas para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 15).	Inclui rações e petiscos secos e úmidos, produtos semicrus, refrigerados ou congelados para animais de estimação.
33	Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentares ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação, armazenamento e transporte de produtos químicos e auxiliares usados nos setores de processamento de alimentos.	Inclui lubrificantes de classe alimentícia, auxiliares de processamento e produtos químicos para sistemas clean-in-place (limpeza no lugar).
34	Fabricação de Ração Animal	D: Produção de ração	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal • Elementos do sistema • Módulo 3: BPF para produção de ração animal	Aplica-se à fabricação, mistura, transporte e armazenamento de rações animais.	Inclui rações compostas e medicamentosas.

Anexo 2: Glossário

A

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

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

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

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

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

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

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

Anual/Anualmente: Ocorrendo uma vez por ano.

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

APPCC (GFSI): Hazard Analysis and Critical Control Point (Análise de perigos e pontos críticos de controle).

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

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

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

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

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

Auditor: Consulte Auditor SQF

Auditoria: Consulte Auditoria SQF

A

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

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

Auditoria de manutenção: Uma auditoria de seis (6) meses do Sistema SQF de uma unidade, quando a unidade recebeu uma classificação “C - conforme” na última auditoria de certificação ou recertificação, ou se a unidade está suspensa em resultado de uma classificação “N - não conforme” em uma auditoria de manutenção ou recertificação.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

A

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

Avaliação de risco: É o processo de determinar o nível de ação necessário para prevenir ou eliminar um evento adverso para a segurança de alimentos (ou qualidade) ou determinar a probabilidade e a consequência de um resultado adverso em termos de segurança de alimentos (ou qualidade), se as atividades planejadas não

ocorrerem conforme esperado. A avaliação de risco faz parte de uma estratégia de gestão de risco.

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

B

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

C

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

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

Centro de treinamento: Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI para fornecer treinamento licenciado pelo SQFI, incluindo treinamento em implementação de Sistemas SQF, curso avançado para profissionais de SQF e curso de implementação dos fundamentos SQF.

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

C

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

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

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

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

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

Comissão Codex Alimentarius (Codex):

Entidade internacionalmente reconhecida, cujo objetivo é orientar e promover a elaboração e o estabelecimento de definições, padrões e requisitos para alimentos, auxiliar na sua harmonização e, ao fazê-lo, facilitar o comércio internacional. A Secretaria da Comissão é composta por funcionários da Organização das Nações Unidas para Alimentação e Agricultura e da Organização Mundial da Saúde. A Comissão Codex Alimentarius adotou os princípios do sistema de Hazard Analysis and Critical Control Point (APPCC, Análise de perigos e pontos críticos de controle) em 1997.

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

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

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

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

C

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

Cultura de segurança de alimentos (GFSI):

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

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

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

D

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

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

- **Um desvio de qualidade menor** é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade, gerando condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a uma ameaça à qualidade, mas provavelmente não causarão o colapso do elemento do sistema.
- **Um desvio de qualidade significativo** é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade, gerando condições insatisfatórias que apresentam uma ameaça significativa à qualidade, e provavelmente causarão o colapso do elemento do sistema.

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

E

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

F

Fabricante terceirizado (ou co-fabricante):

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

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

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

Fornecedor aprovado: Um fornecedor que foi avaliado e aprovado por uma unidade, com base na avaliação de risco, como capaz

de atender aos requisitos de segurança e qualidade alimentar da unidade para os bens e os serviços fornecidos.

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

Fundamentos da segurança de alimentos:

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

G

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

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

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

I

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

Instalações: As unidades da unidade em seu endereço. A área de produção, fabricação ou armazenamento onde o produto é produzido, processado, embalado e/ou armazenado, e inclui os processos, equipamentos, ambiente, materiais e funcionários. As unidades devem ser gerenciadas e supervisionadas pela mesma gestão operacional. As unidades são a unidade auditada durante uma auditoria presencial (consulte “unidade”).

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

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

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

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

L

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

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

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

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

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

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

M

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

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

Monitoramento de ar comprimido: Um programa que inclui partículas, água, óleo,

testes microbiológicos e gasosos relevantes em ar comprimido ou outros gases. Verificação da eficácia da manutenção e filtragem de um compressor realizadas pela unidade de gestão.

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

N

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

- **Uma não conformidade menor** é evidência de uma falha aleatória ou infrequente em manter a conformidade com um requisito, mas não indica um problema no sistema de gestão de segurança de alimentos nem que a segurança de alimentos esteja comprometida. É evidência de uma implementação incompleta ou inadequada dos requisitos de SQF que, se não corrigida, pode levar ao colapso do elemento do sistema
- **Uma não conformidade significativa** é uma falha de um elemento do sistema, um colapso sistêmico no sistema de gestão de segurança de alimentos, um desvio sério em relação aos requisitos e/ou ausência de evidência demonstrando conformidade com um elemento do sistema aplicável ou com as boas práticas de fabricação. É evidência de um risco de segurança de alimentos para os produtos incluídos no escopo da certificação.

- **Uma não conformidade crítica** é um colapso dos controles em um ponto de controle crítico, um programa de pré-requisito ou outras etapas do processo e que é considerada como provável causa de um risco significativo para a saúde pública e/ou um risco de contaminação do produto.

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

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

N

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

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

O

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

Organismo de certificação licenciado: Consulte “organismo de certificação”

P

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

Período interditado: Datas indicadas pela unidade, com o acordo do organismo de certificação, quando uma auditoria não anunciada não pode ocorrer devido a motivos comerciais legítimos (por exemplo, manutenção, falta de matéria-prima).

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

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

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

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

P

Plano de qualidade dos alimentos:

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

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

Potável: Água que é segura para beber.

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

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

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

Produto: Um alimento ou substância alimentar que se aplica a uma categoria específica do setor de alimentos, conforme definido pelo SQFI.

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

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

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

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

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

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

P

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

Programa de certificação: Conforme definido pela Iniciativa global de segurança de alimentos, um plano sistemático desenvolvido, implementado e mantido para o escopo da segurança de alimentos. Consiste em um sistema de padrões e de segurança alimentar em relação a processos especificados ou um serviço de segurança de alimentos, ao qual o mesmo plano se aplica. O programa de segurança de alimentos deve conter, pelo menos, um padrão, um escopo claramente definido e um sistema de segurança de alimentos.

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

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

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

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

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

Pureza: A ausência de contaminantes que poderiam causar riscos para a segurança de alimentos.

Q

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

R

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

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

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

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

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

Responsável pelo programa de certificação (GFSI): Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, uma organização responsável pelo desenvolvimento, gerenciamento e manutenção de um programa de certificação.

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

S

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

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

Sistema SQF: Um sistema preventivo e de gestão de risco, que inclui um plano de segurança de alimentos ou um plano de qualidade alimentar implementados e operados por uma unidade para garantir a segurança ou a qualidade alimentar. É implementado e mantido por um

profissional de SQF, auditado por um auditor de qualidade ou de segurança de alimentos SQF e certificado por um organismo de certificação licenciado, como atendendo aos requisitos relevantes para o Código de Qualidade ou Segurança de alimentos SQF.

SQFI: O SQF Institute, uma divisão da FMI.

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

S

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

Inclui produtos geralmente não cobertos pelas regulamentações de segurança de alimentos no país de fabricação ou venda, e

pode incluir medicamentos alternativos ou tradicionais não regulamentados no país de fabricação ou venda.

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

T

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

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

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

Treinamento APPCC: Treinamento nos princípios e na aplicação de um sistema APPCC baseado no Anexo Princípios gerais de higiene alimentar da Comissão Codex Alimentarius.

O treinamento deve ser:

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

U

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

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

Unidade selecionada pelo SQFI:

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

V

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

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

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

Anexo 3: Regras de uso do logotipo SQF

1 Introdução

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

2 Condições de uso

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

3 Reprodução

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

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

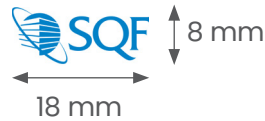
- 3.2 As diretrizes a seguir regem a reprodução a cores.



PMS 3005C

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

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



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

4 Obrigações da unidade

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

5 Fundamentos para a interrupção do uso do logotipo SQF

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

6 Isenção de responsabilidade

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