



# Código de calidad

## Edición 9



### **Sobre el SQFI**

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

### **Acerca del FMI**

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

### **Derechos de autor 2020**

FMI

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

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

Primera impresión: mayo de 1995.

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

# SQFI

## Un mundo. Una norma.

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

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

### **Código SQF, edición 9**

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

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

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

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

### **El compromiso de SQFI**

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

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

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

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

## **Acerca del Programa SQF**

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

## **Visión del SQFI**

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

## **Misión de la SQFI**

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

## **Comuníquese con la SQFI**

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

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

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

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

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

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

## **Exención de responsabilidad**

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

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

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

# Contenido

<b>Parte A: Implementación y mantenimiento del Código SQF de calidad .....</b>	<b>7</b>
<b>A1: ¿Qué Código SQF es el adecuado para usted? .....</b>	<b>8</b>
<b>A2: Pasos para lograr la certificación de calidad SQF (pasos 1 a 10).....</b>	<b>10</b>
<b>Paso 1: Registro en la base de datos de evaluación SQFI.....</b>	<b>12</b>
<b>Paso 2: Designación de un encargado de calidad SQF.....</b>	<b>12</b>
2.1 Capacitación (opcional).....	12
<b>Paso 3: Determinar el alcance de la certificación .....</b>	<b>13</b>
3.1 Exenciones .....	13
<b>Paso 4: Documentar su sistema de calidad SQF.....</b>	<b>14</b>
4.1 Elementos correspondientes.....	14
<b>Paso 5: Implementar su sistema de calidad SQF.....</b>	<b>14</b>
<b>Paso 6: Auditoría de preevaluación (opcional) .....</b>	<b>14</b>
<b>Paso 7: Selección de un organismo de certificación .....</b>	<b>15</b>
7.1 Seleccionar el auditor de calidad SQF.....	15
<b>Paso 8: La auditoría de certificación de calidad inicial .....</b>	<b>16</b>
8.1 Duración de la auditoría.....	17
8.2 Auditorías corporativas.....	17
<b>Paso 9: Informe de auditoría y cierre .....</b>	<b>17</b>
9.1 Desviaciones .....	18
9.2 Puntaje de la auditoría.....	18
9.3 Informe de auditoría revisado.....	18
9.4 Medidas correctivas .....	19
<b>Paso 10: Otorgamiento de la certificación de calidad .....</b>	<b>19</b>
10.1 Emisión del Certificado de calidad.....	20
10.2 Sello de calidad SQF .....	20
10.3 Incumplimiento.....	21
10.4 Apelaciones y quejas.....	21
<b>A3: Manteniendo su certificación SQF (pasos 11 a 15).....</b>	<b>22</b>
<b>Paso 11: Recertificación de calidad .....</b>	<b>22</b>
11.1 Auditorías de recertificación.....	22
11.2 Variaciones del proceso de certificación inicial.....	23
11.3 Auditorías no anunciadas .....	23
<b>Paso 12: Auditorías de vigilancia .....</b>	<b>23</b>
<b>Paso 13: Suspensión de la certificación de calidad .....</b>	<b>23</b>
13.1 Informe de Suspensión .....	23
13.2 Medida correctiva después de la suspensión .....	24
<b>Paso 14: Revocación de la certificación de calidad .....</b>	<b>25</b>
<b>Paso 15: Cambios en los requisitos SQF de la planta.....</b>	<b>25</b>
15.1 Cambio temporal o permanente de fechas de auditoría.....	26
15.2 Cambio del alcance de la certificación .....	26

15.3	Cambio del organismo de certificación .....	26
15.4	Reubicación de las instalaciones.....	27
15.5	Cambio de propiedad de la empresa.....	28
15.6	Idioma utilizado durante la auditoría.....	28
15.7	Programa de integridad y cumplimiento del SQFI.....	28
<b>PARTE B:</b>	<b>Código SQF de calidad .....</b>	<b>29</b>
2.1	Compromiso de la gerencia.....	30
2.2	Control de documentos y registros .....	32
2.3	Especificaciones, formulaciones, realización y aprobación del proveedor.....	33
2.4	Sistema de la calidad de los alimentos .....	35
2.5	Verificación del sistema de calidad.....	39
2.6	Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos y gestión de crisis.....	39
2.7	Fraude alimentario .....	40
2.8	Alimentos de identidad preservada .....	40
2.9	Capacitación .....	41
<b>APÉNDICE 1:</b>	<b>Categorías del sector alimentario SQF.....</b>	<b>43</b>
<b>APÉNDICE 2:</b>	<b>Glosario .....</b>	<b>52</b>
<b>APÉNDICE 3:</b>	<b>Reglas de uso del Logotipo SQF.....</b>	<b>67</b>
<b>APÉNDICE 4:</b>	<b>Reglas de uso del sello de calidad .....</b>	<b>69</b>



# Parte

## Implementación y mantenimiento del Código SQF de calidad

# AI: ¿Qué Código SQF es el adecuado para usted?

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

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

## Fundamentos de la inocuidad de los alimentos.

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

## Códigos de inocuidad alimentaria basada en APPCC.

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

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



**PARTE A:** Implementación y mantenimiento del Código SQF de calidad

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

**Calidad de los alimentos basada en APPCC**

Calidad	
Código SQF de calidad	Se aplica a todas las normas reconocidas por la GFSI y equivalentes y otras normas de gestión de la inocuidad de alimentos, incluida la certificación APPCC y la norma ISO 22000

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

El Código SQF de calidad se basa en los elementos del sistema definidos en los diversos Códigos SQF de inocuidad alimentaria. Las plantas que busquen obtener la certificación conforme al Código SQF de calidad deberán primero obtener la certificación conforme al Código SQF de inocuidad alimentaria aplicable a su sector de la industria. El Código SQF de calidad no aplica para plantas certificadas con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Mercadeo o Código SQF de inocuidad alimentaria: Servicios de comidas.

Sin embargo, la Edición 9 del Código SQF de calidad también se puede aplicar como certificación de calidad alimentaria a cualquier planta de fabricación o almacenamiento de alimentos o de pienso, certificada para un programa de certificación reconocido por la GFSI, cualquier norma técnicamente equivalente a la GFSI u otra norma de gestión de inocuidad alimentaria (FSMS), incluida la certificación APPCC o ISO 22000:2018.

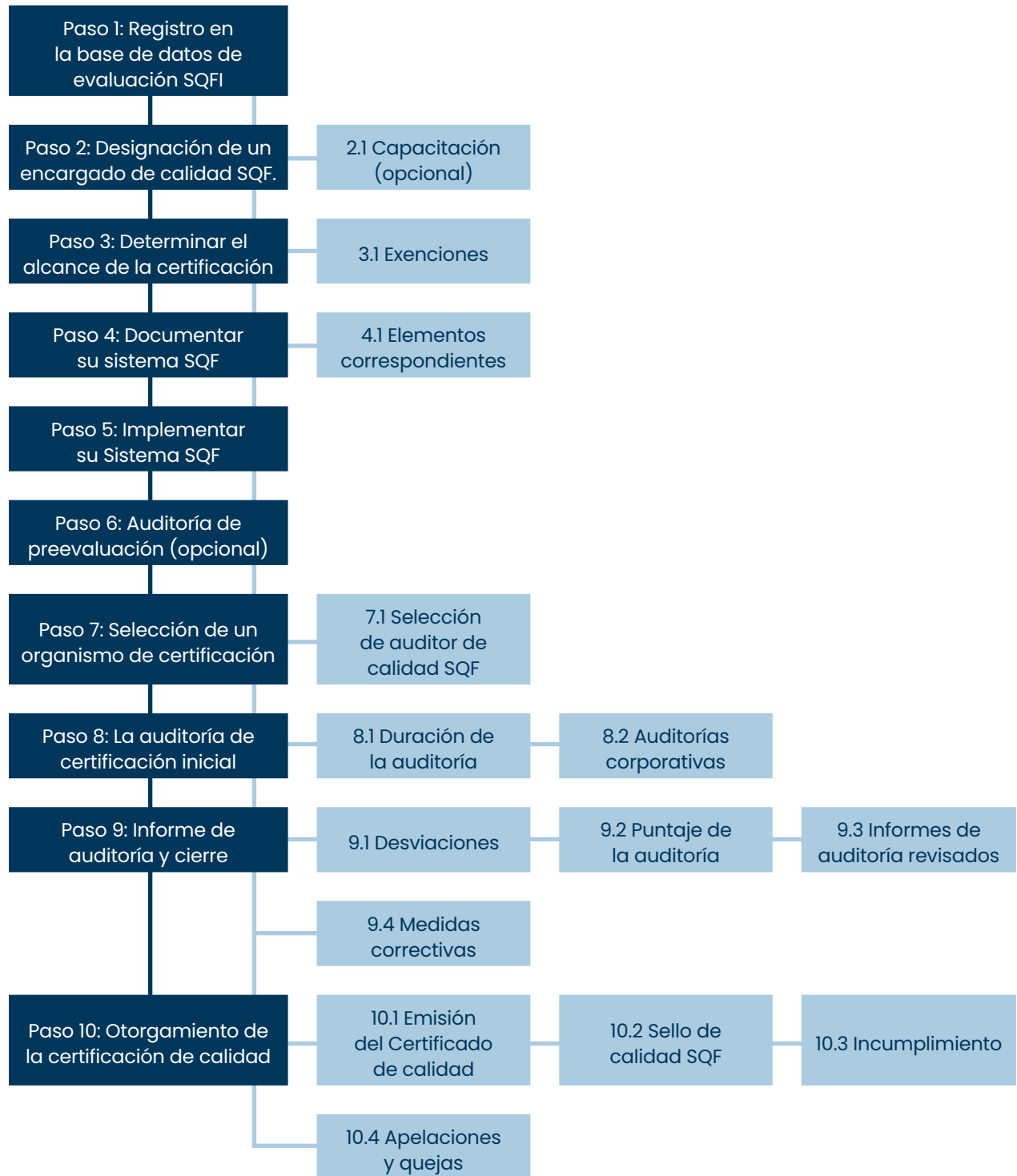
El Código SQF de calidad establece los requisitos técnicos, de implementación y mantenimiento para las plantas que buscan aplicar los principios de gestión de calidad a sus operaciones.

- La Parte A (esta parte) establece los pasos que debe seguir para implementar y mantener la certificación según el Código SQF de calidad.
- La Parte B es la que se audita de la norma. Detalla los elementos de calidad SQF que deben cumplirse para lograr la certificación.

Si usted se encuentra en un rol técnico o gerencial de la planta y es responsable de implementar los requisitos del Código SQF de calidad, puede aprender cómo comenzar e implementar su Sistema SQF de varias maneras.

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

Los pasos para lograr la certificación SQF son los siguientes:



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

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

Si ya está registrado en SQF para la certificación de inocuidad de los alimentos, no se requiere registro adicional ni aplica ningún costo. Si busca la certificación de calidad SQF como complemento de otra certificación de gestión de inocuidad de los alimentos, debe registrarse y pagar la tarifa antes de su auditoría inicial de certificación de calidad.

Se debe pagar una tarifa por cada planta en el momento de realizar el registro y la renovación anual. La escala de tarifas se encuentra disponible en [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com).

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

## **Paso 2: Designación de un encargado de calidad SQF.**

El Código SQF de calidad requiere que cada planta certificada tenga un encargado de calidad SQF calificado para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema de calidad SQF. Los requisitos para designar un encargado del Sistema de calidad SQF se describen en los elementos del sistema, Parte B: 2.1.1.6 y 2.1.1.7.

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

## **2.1 Capacitación (opcional)**

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

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

La capacitación sobre otras disciplinas de la industria alimentaria también puede ser beneficiosa, y los centros de capacitación SQF autorizados pueden proporcionar detalles sobre los otros cursos de capacitación que ofrecen.

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

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

El alcance de la certificación determina qué elementos del Código SQF de calidad deben documentarse e implementarse, y serán auditados por el organismo de certificación. El alcance debe acordarse entre su planta y el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación inicial y no puede cambiarse durante o inmediatamente después de una auditoría de certificación o recertificación.

Para las plantas certificadas según uno de los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos, el alcance de la certificación es el mismo que la certificación de la planta para el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos. Toda exención acordada (consulte 3.1) de la certificación de inocuidad alimentaria deberá también estar exenta de la certificación de calidad, y el alcance de la certificación de calidad no deberá ampliarse o cambiarse en la certificación de inocuidad alimentaria.

Para las plantas certificadas para otro FSMS, el alcance de la certificación debe estar claramente identificado y acordado por el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación de calidad inicial, y debe incluir:

- **La planta.** La certificación SQF es específica para la planta. Toda la planta, incluyendo todas las instalaciones, edificaciones de apoyo, silos, tanques, estaciones de carga y descarga y terrenos exteriores deben estar identificados e incluidos en el alcance de la certificación.  
Si las actividades se llevan a cabo en diferentes instalaciones, pero están supervisadas por la misma gestión operativa y técnica superior, y están cubiertas por el mismo Sistema SQF, la planta puede expandirse para incluir esas instalaciones.
- **Los productos.** La certificación de calidad SQF es específica del producto. Dentro de cada categoría del sector de alimentos correspondiente, debe identificar los productos que se incluyen en su Sistema SQF. La fabricación y la calidad de todos los productos enumerados se auditará para verificar el cumplimiento con el Código de calidad SQF y se enumerará en el certificado de calidad, a menos que solicite una exención (consulte la Parte A, 3.1).

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

## 3.1 Exenciones

Si desea excluir algún producto procesado o manipulado en la planta o parte de las instalaciones, la solicitud de exención debe presentarse por escrito al organismo de certificación antes de la auditoría de certificación detallando el motivo de la exención. Las exenciones que se aplican a la certificación SQF de inocuidad de los alimentos también se aplican a la certificación SQF de calidad (consulte el paso 3).

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

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

## Paso 4: Documentar su sistema de calidad SQF

Para lograr la certificación de calidad SQF, debe documentar e implementar los elementos del sistema (módulo 2) que se describen en el Código SQF de calidad. Esto es un proceso de dos etapas:

Primero, debe preparar políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con elementos del sistema del Código de calidad SQF. En otras palabras, “Decir lo que hace”.

### 4.1 Elementos correspondientes

Los requisitos auditables del Código SQF de calidad se describen en la siguiente jerarquía:

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

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

Durante la auditoría de certificación, se evalúan todos los elementos del sistema de calidad correspondientes.

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

No hay elementos obligatorios en el Código SQF de calidad. Los elementos obligatorios que se aplican en los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos se implementan y auditan solo si son aplicables en el Código SQF de calidad.

## Paso 5: Implementar su sistema de calidad SQF

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

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

## Paso 6: Auditoría de preevaluación (opcional)

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

La auditoría de preevaluación puede realizarse utilizando varios medios, como uso de personal interno, un consultor SQF registrado o un auditor SQF de calidad registrado.

## Paso 7: Selección de un organismo de certificación

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

El SQFI recomienda que el mismo organismo de certificación que proporcionó la certificación conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos (u otra certificación de gestión de inocuidad de los alimentos si corresponde) también se contrate para certificar el Código SQF de calidad.

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

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

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

### 7.1 Seleccionar el auditor de calidad SQF

El organismo de certificación selecciona el auditor de calidad SQF. El auditor debe ser empleado o contratado por el organismo de certificación y debe estar registrado ante el SQFI como auditor de calidad.

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

El organismo de certificación le debe informar el nombre del auditor de calidad SQF en el momento en el que se programe la auditoría SQF. Puede verificar el registro del auditor de calidad SQF en [sqfi.com](http://sqfi.com).

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

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

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

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

La auditoría de certificación puede ser:

- Una prórroga de una auditoría de certificación o de recertificación existente conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos u otro estándar de gestión de la inocuidad alimentaria. En esta ocasión, una certificación conforme al Código SQF de calidad deberá únicamente otorgarse por una certificación o recertificación exitosa conforme al Código SQF de inocuidad alimentaria u otro estándar de gestión de la inocuidad alimentaria así como el Código SQF de calidad.
- Una auditoría independiente realizada en cualquier momento durante la aceptación de la certificación de la planta conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos u otro estándar de gestión de inocuidad alimentaria.

Cuando la auditoría de calidad se realice independientemente de la auditoría de inocuidad alimentaria y el auditor identifique un problema de inocuidad alimentaria significativo, el auditor deberá informar este hallazgo en el informe de auditoría bajo “recomendación del auditor” y notificar al organismo de certificación para tomar una potencial medida de seguimiento.

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

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

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

- Revisión de las calificaciones de los encargados del sistema de calidad SQF y del equipo de calidad (APPCC).
- Revisión de políticas, procedimientos, planes de calidad, instrucciones de trabajo y registros/ listados.
- Entrevistas con personal clave.
- Revisión de auditorías internas, medidas correctivas, quejas, retiros del mercado.
- Ejercicio de trazabilidad y simulacro de retiro.

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

- Realizar un seguimiento de los documentos y registros cuestionables encontrados en las actividades remotas.



- Realizar un seguimiento de entrevistas y observación de procedimientos de trabajo:
- Revisión de los controles del proceso.
- La implementación de los planes de calidad.
- Verificación que el sistema de gestión de inocuidad aborda todos los productos, procesos e instalaciones incluidos dentro del alcance de la certificación.

## 8.1 Duración de la auditoría

La duración de la auditoría varía según la opción seleccionada de auditoría de certificación, (como una prórroga de la auditoría de inocuidad alimentaria, o una auditoría separada e independiente (consulte Parte A, paso 8)).

El organismo de certificación deberá determinar la duración de la auditoría e informar por escrito a la planta el tiempo aproximado que le llevará completar la auditoría de certificación.

Como guía, el SQFI espera que una auditoría de certificación conforme al Código SQF de calidad, combinada con una auditoría de certificación conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos se realicen, por lo menos, en medio día, y que una auditoría de certificación de calidad independiente se haga, por lo menos, en un día.

## 8.2 Auditorías corporativas

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

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

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

El auditor de calidad SQF audita la aplicación de las funciones corporativas con relación al alcance de certificación de la planta durante la auditoría de cada planta gestionada por la oficina corporativa. Se deberán auditar todos los elementos correspondientes al Código SQF de calidad en cada planta, independientemente de los hallazgos de la auditoría corporativa.

### Paso 9: Informe de auditoría y cierre

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

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

## 9.1 Desviaciones

Cuando un auditor de calidad SQF descubre desviaciones de los requisitos del Código SQF de calidad, el auditor de calidad SQF deberá informar a la planta la cantidad, la descripción y el alcance de las desviaciones.

Las desviaciones contra el Código SQF de calidad deberán clasificarse de la siguiente forma:

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

Las desviaciones críticas no existen en una auditoría del Código SQF de calidad.

## 9.2 Puntaje de la auditoría

No existe un puntaje o clasificación emitidos para calificar las auditorías de Sistemas SQF de calidad. Los puntajes y clasificaciones que se aplican a las auditorías de certificación SQF de inocuidad alimentaria no se extienden a la auditoría de certificación del Código SQF de calidad, incluso si la auditoría del sistema de calidad se realiza como una extensión de la auditoría de inocuidad de los alimentos.

## 9.3 Informe de auditoría revisado

El SQFI proporciona al organismo de certificación la lista de verificación electrónica de auditoría que usarán los auditores de calidad SQF cuando realicen las auditorías de calidad SQF. Está disponible en la base de datos de evaluación del SQFI y es específica para su planta.

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

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

El SQFI requiere que:

- Las desviaciones (consulte la Parte A, 9.1) identificadas durante la auditoría de la planta deben describirse con precisión en el informe de auditoría de calidad de SQF e incluir el elemento del Código SQF de calidad y el motivo de la desviación.
- El auditor de calidad SQF debe informar todas las desviaciones a usted antes del cierre de la auditoría de la planta.
- El Informe borrador de auditoría deberá ser completado por el auditor SQF y entregado al organismo de certificación para su revisión técnica.
- El organismo de certificación revisa y aprueba el registro de la evidencia de la auditoría y lo pone a disposición de la planta en un plazo de diez (10) días calendario desde el último día de la auditoría.

## 9.4 Medidas correctivas

Debe tomar las medidas correctivas pertinentes para cada desviación identificada por el auditor SQF de calidad. La medida correctiva es la acción que usted toma para eliminar la causa de una desviación detectada para evitar su recurrencia (una definición completa se encuentra en el Apéndice 2: Glosario).

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

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

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

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

Se necesita un análisis documentado de la causa raíz como parte de la evidencia de las medidas correctivas por cada desviación menor.

- **Las desviaciones importantes** (consulte Parte A, 9.1) también deben cerrarse en la base de datos de evaluación SQFI dentro de los treinta (30) días calendario posteriores a la finalización de la auditoría de la planta. Se necesita un análisis documentado de la causa raíz como parte de la evidencia de las medidas correctivas por cada desviación importante.

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

En esos casos, la desviación deberá resolverse y el auditor de calidad SQF deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y una fecha de conclusión acordada.

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

Se considera que las plantas han implementado con éxito un Código SQF de calidad:

- La planta logra y mantiene la certificación de inocuidad de los alimentos conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos u otra norma de gestión de inocuidad de los alimentos.
- La planta resuelve todas sus desviaciones de calidad en un plazo de treinta (30) días.

La decisión de certificación deberá tomarse en un plazo de cuarenta y cinco (45) días calendario, desde el último día de la auditoría del sistema de calidad. Para las plantas con certificación SQF de inocuidad alimentaria existentes, el número de certificación único de la planta se aplica a su certificación de calidad. El organismo de certificación otorga un nuevo número de certificación a las plantas que están certificadas según otra norma de gestión de inocuidad de los alimentos y que cumplen con los requisitos del Código SQF de calidad.

## 10.1 Emisión del certificado de calidad

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

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

- El nombre y la dirección de su planta según se indica en la base de datos de evaluación del SQFI
- El nombre, el domicilio y el logotipo del organismo de certificación.
- El título "Certificado".
- La frase "(Nombre de la planta) está registrada en cumplimiento con los requisitos del Código SQF de calidad, 9 edición".
- Los procesos y productos incluidos en el alcance de la certificación.
- Fechas de la auditoría (último día), fecha de la próxima auditoría de recertificación, fecha de la decisión de certificación y fecha de vencimiento del certificado.
- El sello de calidad SQF (consulte la Parte A, 10.2).
- Firmas del funcionario autorizado y del funcionario encargado del organismo de certificación
- El Logotipo SQF

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

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

- Se incluya la información del certificado mencionada anteriormente.
- El organismo de certificación tiene un protocolo implementado para la traducción y puede verificar la traducción.

## 10.2 Sello de calidad SQF

El sello de calidad SQF aparece en el certificado de calidad de la planta certificada.

Las plantas certificadas también pueden optar por aplicar el sello de calidad SQF en el empaque de los productos certificados o en los materiales de mercadeo.

El organismo de certificación proporciona una copia electrónica del sello de calidad SQF con el nombre del organismo de certificación y el número de certificación de la planta, a pedido.

El sello de calidad SQF solo se deberá utilizar según las Reglas de uso del sello de calidad SQF (consulte Apéndice 4). El uso y la aplicación del escudo protector de calidad son auditables.

## 10.3 Incumplimiento

Cuando una planta no logra resolver las desviaciones de calidad dentro del plazo requerido, se considerará que la planta no ha aprobado la auditoría de certificación de calidad SQF. La planta debe entonces volver a solicitar otra auditoría de certificación de la calidad.

## 10.4 Apelaciones y quejas

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

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

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

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

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

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

Si al terminar la investigación de una queja se determina que hubo una falla confirmada del Sistema de calidad SQF de su planta o cualquier otra condición que no esté de acuerdo con el Código SQF de calidad u otros documentos de respaldo, el organismo de certificación deberá suspender la certificación, según se describe en el paso 14.

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

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

## Paso 11: Recertificación de calidad

Para mantener una certificación de calidad SQF, se requiere que la planta mantenga una certificación conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos u otro estándar de gestión de la inocuidad alimentaria pertinente, que asegure que se realicen auditorías de vigilancia de calidad o auditorías de recertificación de calidad en el plazo requerido, y que asegure que todas las desviaciones de calidad se corrijan dentro del plazo especificado.

### 11.1 Auditorías de recertificación

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

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

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

El objetivo de la auditoría de recertificación es el siguiente:

- Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en sus auditorías anteriores.
- Verificar que el Sistema de calidad SQF continúe implementándose según lo documentado.
- Verificar que sus auditorías internas, las revisiones anuales y las revisiones por la gerencia se hayan finalizado efectivamente.
- Verificar que se hayan tomado las medidas correctivas y preventivas en todas las desviaciones.
- Asegurarse de haber tomado las medidas adecuadas cuando se hayan realizado cambios en las operaciones de su planta que afecten el Sistema de calidad de la planta SQF.
- Verificar que todos los pasos críticos y las interacciones eficaces entre todos los elementos del Sistema SQF de calidad se mantengan bajo control.
- Verificar la efectividad general del Sistema de calidad SQF en su totalidad en vista de los cambios en las operaciones.
- Verificar que continúe demostrando un compromiso para mantener la efectividad del Sistema SQF de calidad y para cumplir con los requisitos regulatorios y los de sus clientes.
- Garantizar la contribución al mejoramiento continuo del Sistema SQF de calidad de la planta y las operaciones comerciales.

## 11.2 Variaciones del proceso de certificación inicial

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

- Si su planta no autoriza la auditoría de recertificación en el plazo acordado, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la planta.
- Si su planta no logra cerrar las desviaciones dentro de los treinta (30) días, el organismo de certificación debe suspender inmediatamente el certificado de la planta.

Consulte 16.1 para ver los cambios temporales o permanentes de las fechas de la auditoría de certificación y extensiones de certificados.

## 11.3 Auditorías no anunciadas

No existe un requisito específico para realizar una auditoría no anunciada conforme al Código SQF de calidad. Sin embargo, cuando una planta decide combinar su auditoría de calidad con la auditoría SQF de inocuidad alimentaria, o una auditoría no anunciada de otro estándar de gestión de la inocuidad de alimentos, la auditoría de calidad debe ser no anunciada cuando esté alineada con una auditoría de inocuidad alimentaria no anunciada.

### Paso 12: Auditorías de vigilancia

Solo se requiere una auditoría de vigilancia de calidad como una extensión de una auditoría de vigilancia de inocuidad de los alimentos o cuando, en opinión del organismo de certificación, es necesaria una auditoría de vigilancia de calidad para mantener la integridad del sistema de calidad de la planta.

Si se realiza una auditoría de vigilancia de calidad, todas las desviaciones deben cerrarse dentro de los 30 días para mantener la certificación.

### Paso 13: Suspensión de la certificación de calidad

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

- No permite la realización de una auditoría de recertificación o de vigilancia dentro de la ventana de la auditoría.
- No realiza acciones correctivas dentro del plazo especificado en 9.4.

El organismo de certificación también puede suspender la certificación si, en opinión del auditor de calidad y con el respaldo del revisor técnico, la planta no cumple con los requisitos del Código SQF de calidad.

## 13.1 Informe de Suspensión

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

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

## 13.2 Medida correctiva después de la suspensión

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

SI	ENTONCES
i. Su planta no permite la realización de una auditoría de recertificación o de vigilancia dentro de la ventana de la auditoría:	<p>El organismo de certificación solicita que, dentro de las cuarenta y ocho (48) horas de recibir la notificación de la suspensión, usted proporcione un plan que detalle la justificación de la demora y el cronograma para la auditoría reprogramada (no debe haber transcurrido más de treinta (30) días desde la ventana de la auditoría).</p> <p>El organismo de certificación realiza una recertificación anunciada en la planta o una auditoría de vigilancia (según corresponda) dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas.</p> <p>Si su planta completa con éxito la auditoría SQF, el organismo de certificación restablece el estado de su planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito de que su certificado ya no está suspendido.</p> <p>Debido a que la planta no permitió la auditoría de recertificación en el marco de tiempo designado, el organismo de certificación realiza una auditoría de vigilancia no anunciada adicional no más de seis (6) meses después de la suspensión para verificar el cumplimiento continuo del Código SQF de calidad.</p>
ii. Su planta no realiza acción correctiva dentro del plazo especificado:	<p>El organismo de certificación solicita que, en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibida la notificación de suspensión, proporcione un plan detallado que describa las medidas correctivas para resolver las desviaciones sobresalientes.</p> <p>El organismo de certificación verifica que el plan de medidas correctivas se haya implementado a través de una visita en la planta dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas.</p> <p>Si se implementan las medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito de que su certificado ya no se encuentra suspendido.</p>
iii. Su planta no mantiene los requisitos del Código SQF de calidad:	<p>El organismo de certificación solicita que, en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibida la notificación de suspensión, proporcione un plan detallado de medidas correctivas a tomar con relación a no conservar el Código SQF de calidad.</p> <p>El organismo de certificación verifica que las medidas correctivas se hayan implementado por medio de una visita en la planta dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas.</p> <p>Si se implementan las medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona una notificación por escrito de que su certificado ya no se encuentra suspendido.</p>

Si se suspende el certificado de calidad SQF de su planta, esta no puede presentarse como titular de un certificado SQF ni utilizar el sello de calidad de ninguna manera descrita en el Apéndice 4: Reglas de uso del sello de calidad durante la suspensión.

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



## Paso 14: Revocación de la certificación de calidad

El organismo de certificación revoca el certificado si la planta:

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

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

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

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

Las plantas retiradas no pueden usar el sello de calidad SQF en el embalaje u otros materiales impresos (consulte el Apéndice 4, 5.1).

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

El Código SQF de calidad le permite cambiar sus requisitos en función de sus acuerdos comerciales cambiantes. Estos incluyen cambios y adiciones en el alcance del producto, cambios en su organismo de certificación, reubicación de la planta y cambios en la propiedad del negocio.

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

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

## 15.1 Cambio temporal o permanente de fechas de auditoría

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

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

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

## 15.2 Cambio del alcance de la certificación

Cuando una planta cambia el alcance de su certificación de inocuidad alimentaria, el alcance de su certificación de calidad también cambia (consulte Parte A, paso 3).

Si el cambio en el alcance sea por un proceso nuevo, por un cambio importante en un proceso existente o en una nueva línea de productos, o por un cambio significativo en el personal, materias primas, materiales de empaque o ingredientes, el organismo de certificación debe ser informado por escrito. El organismo de certificación realiza una auditoría de planta del proceso o de productos adicionales y emite un nuevo certificado o le informa por escrito por qué no se puede emitir un nuevo certificado.

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

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

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

## 15.3 Cambio del organismo de certificación

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

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

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

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

- Confirmar que el certificado esté vigente, sea válido y se relacione con el Sistema de calidad SQF como fué certificado.
- Confirmar que se tomen medidas respecto a cualquier tipo de queja recibida.
- Revisar el historial de auditoría de planta (cuando puede demostrar dicho historial a satisfacción del nuevo organismo de certificación por medio de copias de informes de auditoría completados por cualquier organismo de certificación anterior y el impacto de cualquier desviación pendiente).
- Garantizar que el uso del sello de calidad SQF (si corresponde) cumpla con los requisitos del Apéndice 4: Reglas de uso del sello de calidad.
- Confirmar la etapa del ciclo de certificación vigente.

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

## **15.4 Reubicación de las instalaciones.**

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

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

## 15.5 Cambio de propiedad de la empresa

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

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

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

## 15.6 Idioma utilizado durante la auditoría

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

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

Si existe un conflicto, prevalecerá la versión en inglés del Código SQF de calidad.

## 15.7 Programa de integridad y cumplimiento del SQFI

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

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

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

**B**

Código SQF de calidad

## 2.1 Compromiso de la gerencia

### 2.1.1 Responsabilidad de la gerencia

- 2.1.1.1 La gerencia general de la planta deberá preparar e implementar una declaración de políticas que describa el compromiso de la planta con la calidad como mínimo:
- i. Establecimiento y mantenimiento de un sistema de gestión de calidad.
  - ii. Cumplimiento de los requisitos del cliente, reglamentarios y de la calidad de la compañía.
  - iii. Identificación de los objetivos de calidad y los métodos utilizados para medirlos.
  - iv. Mejora continua de su rendimiento de calidad.
- 2.1.1.2 La declaración de la política se exhibirá en una posición prominente y se comunicará a todo el personal. Puede estar incluida en la política sobre inocuidad de alimentos de la organización o puede presentarse por separado.
- 2.1.1.3 La gerencia general de la planta implementará, mantendrá y mejorará continuamente la cultura de calidad dentro de la planta que garantice, como mínimo:
- i. Los objetivos de calidad y los indicadores clave de desempeño se comunican a todo el personal.
  - ii. Provisión de recursos adecuados para cumplir con los objetivos y los indicadores clave de desempeño.
  - iii. Conocimiento por parte de todo el personal de sus responsabilidades de calidad y su responsabilidad de cumplir con los requisitos del Código SQF de calidad.
  - iv. Responsabilidad de notificar a la gerencia sobre problemas de calidad reales o pendientes y empoderamiento para resolver problemas de calidad dentro de su alcance de trabajo.
  - v. Educación de todo el personal para comprender la importancia de los controles de calidad y las consecuencias de las desviaciones.
- 2.1.1.4 La gerencia general de la planta deberá garantizar que el personal que realiza los pasos clave del proceso y es responsable de alcanzar los objetivos de calidad y cumplir con los requisitos de calidad del cliente, normativos y de la compañía se identifiquen en la estructura organizacional reportada y tengan las competencias necesarias para llevar a cabo estas funciones.
- 2.1.1.5 Las descripciones del puesto laboral o cargo para el personal que realice los pasos clave del proceso y que sea responsable de cumplir con los requisitos de calidad deberán estar documentadas y deberán incluir una previsión para cubrir la ausencia del personal clave.
- 2.1.1.6 La gerencia general de la planta deberá designar, para cada planta, un encargado de calidad SQF con responsabilidades y autoridad para lo siguiente:
- i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema de calidad SQF, incluidos los fundamentos de calidad descritos en el elemento 2.4.2 y el plan de calidad descrito en el elemento 2.4.3.
  - ii. Tomar las medidas adecuadas para garantizar la integridad del Sistema de calidad SQF.
  - iii. Comunicar al personal correspondiente toda la información esencial para asegurar la implementación y el mantenimiento eficaces del Sistema de calidad.

2.1.1.7 El encargado de calidad SQF:

- i. Deberá ser competente para implementar y mantener los planes de calidad alimentaria mediante una metodología basada en el riesgo, como APPCC.
- ii. Deberá comprender el Código de calidad y los requisitos para implementar y mantener un sistema de gestión de inocuidad.
- iii. Ser competente, a través de la capacitación o experiencia, en el control de procesos u otras herramientas de calidad para reducir la variación de procesos que afecta la calidad y lograr los requisitos del cliente.

2.1.1.8 La gerencia general de la planta desarrollará e implementará un programa de comunicación de la calidad para garantizar que todo el personal:

- i. Conoce la declaración o política de calidad de la planta, los objetivos de calidad y el proceso por el que se mide el rendimiento de la calidad.
- ii. Comprende los métodos mediante los cuales se cumplen los requisitos de calidad del cliente, normativos y de la compañía, cuando corresponda.

2.1.1.9 La gerencia general de la planta deberá establecer un proceso para determinar el avance en el rendimiento de la calidad según las medidas acordadas. La retroalimentación deberá formar parte de este proceso y los datos de rendimiento se deberán informar, al menos una vez al año y comunicar a todo el personal, para demostrar la efectividad del sistema de gestión de la calidad.

2.1.1.10 Las plantas que están certificadas conforme al Código SQF de calidad pueden utilizar el sello de calidad SQF. El uso del sello de calidad deberá seguir los requisitos descritos en el Apéndice 4: Reglas de uso del sello de calidad SQF.

## 2.1.2 Revisión de la gerencia

2.1.2.1 La gerencia general de la planta será responsable de revisar el rendimiento del sistema SQF de calidad. Las revisiones deberán incluir las medidas requeridas:

- i. Monitorear el cumplimiento de las especificaciones.
- ii. Medir y reducir las variaciones de procesos y productos.
- iii. Cumplir con los requisitos del cliente.
- iv. Tomar las medidas correctivas apropiadas cuando corresponda.
- v. Asegurar que los recursos suficientes se designen para mantener, y mejorar el rendimiento del sistema de calidad.

2.1.2.2 Los encargados del Sistema de calidad SQF deberán poner a la gerencia general de la planta al corriente, una vez por mes, como mínimo, de los asuntos que afecten la implementación y el mantenimiento del Sistema SQF. Se deberán documentar las actualizaciones y respuestas de la gerencia. El Sistema de calidad SQF en su totalidad deberá ser revisado al menos una vez al año.

2.1.2.3 El sistema de calidad, incluyendo los planes de calidad alimentaria, se deberá revisar cuando se implemente algún cambio que influya en la capacidad de la planta de cumplir los requisitos del cliente y los requisitos de calidad corporativos, si corresponde.

- 2.1.2.4 La gerencia general de la planta debe garantizar la integridad y la operación del sistema de calidad en caso de cambios organizativos o de personal dentro de la compañía o instalaciones asociadas.
- 2.1.2.5 La gerencia general de la planta deberá documentar e implementar un proceso de gestión de cambios que detalle cómo los cambios en las especificaciones, materiales, equipo o recursos se evalúan por su impacto en la calidad, se comunican a los clientes y se implementan efectivamente.
- 2.1.2.6 Se deberán mantener registros de todas las revisiones del sistema de calidad, las razones para la modificación de documentos y los cambios al Sistema de calidad SQF. Los registros deberán incluir las decisiones tomadas sobre las medidas relacionadas con la mejora del sistema de calidad y la efectividad de procesos.

### **2.1.3 Gestión de quejas**

- 2.1.3.1 Se deberán documentar e implementar responsabilidades y métodos para el proceso de gestión de quejas. Deberán incluir:
  - i. Un mecanismo para recopilar y registrar todas las quejas de calidad que resulten de las actividades en la planta.
  - ii. Procesos de comunicación para informar y hacer un seguimiento con la gerencia general y los clientes.
- 2.1.3.2 Se deberán incluir las tendencias de las quejas sobre calidad en las medidas de cumplimiento establecidas en el sistema de calidad.
- 2.1.3.3 Las medidas correctivas y preventivas se deberán implementar según la gravedad del incidente y las tendencias identificadas tal como se describe en el elemento 2.5.3.
- 2.1.3.4 Se deberán mantener registros de las quejas sobre calidad, sus investigaciones y soluciones, si corresponden.

## **2.2 Control de documentos y registros**

### **2.2.1 Sistema de gestión de la calidad**

- 2.2.1.1 La documentación electrónica y/o impresa que describa los métodos y procedimientos que la planta utilizará para cumplir con los requisitos del Código SQF de calidad deberá estar actualizada y mantenerse. Debe estar disponible para el personal e incluir:
  - i. Un resumen de las políticas de calidad de la organización y de los métodos que esta aplicará para cumplir con los requisitos del Código SQF de calidad.
  - ii. La Declaración de políticas y el organigrama de la planta.
  - iii. Una lista de los productos que estén dentro del alcance de la certificación.
  - iv. Las especificaciones del producto terminado conforme a los requisitos de calidad corporativos o a los de la planta, cuando corresponda.
  - v. Una descripción de las aplicaciones de los métodos de control de procesos y otras herramientas de calidad que se utilizan para controlar y reducir la variación del proceso y cumplir con las especificaciones del cliente.

El manual del sistema de calidad puede incorporarse o ser independiente del manual del sistema de inocuidad alimentaria.



### **2.2.2 Control de documentos**

- 2.2.2.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para el mantenimiento, el almacenamiento y la distribución de los documentos de calidad.
- 2.2.2.2 Se mantendrá un registro de los documentos actuales del Sistema de calidad SQF y los cambios o adiciones a los documentos. Los documentos deberán almacenarse de manera segura y ser de fácil acceso.

### **2.2.3 Registros**

- 2.2.3.1 Se deberán documentar e implementar los métodos, la frecuencia y las responsabilidades para llevar a cabo las actividades de verificación, mantenimiento y conservación de registros.
- 2.2.3.2 Todos los registros deberán ser legibles y estar confirmados por aquellas personas que realizan actividades de monitoreo que demuestran que las inspecciones, los análisis y otras actividades esenciales se han completado.
- 2.2.3.3 Los registros deberán ser fácilmente accesibles, recuperables y almacenados de manera segura para evitar el acceso no autorizado, la pérdida, el daño y el deterioro. Los registros se conservarán de acuerdo con los períodos especificados por los clientes o las reglamentaciones o, como mínimo, no menos que la vida útil del producto.

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

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

- 2.3.1.1 Los métodos para el diseño, desarrollo y conversión de conceptos de productos en realización comercial deberán incluir una comparación de los controles de proceso con límites de especificación (es decir, análisis de capacidad de procesos) para asegurar que los procesos puedan suministrar constantemente los productos que cumplan con las especificaciones del cliente.
- 2.3.1.2 La formulación de productos, los procesos de fabricación y el cumplimiento de los requisitos de calidad del producto deberán ser validados por medio de ensayos de planta y pruebas de producto.
- 2.3.1.3 Los ensayos de vida útil se deberán realizar para productos nuevos, o cuando haya cambios en los materiales, los ingredientes o el equipo, para establecer y validar el empaque, la manipulación, el almacenamiento del producto y los requisitos de su uso por parte del cliente hasta el final de la vida comercial del producto y su uso por parte del cliente.

### **2.3.2 Especificaciones (materias primas, embalaje, producto terminado y servicios)**

- 2.3.2.1 Se deberán documentar y mantener actualizadas las especificaciones para todo tipo de materias primas y materiales de empaque, incluidos, entre otros, ingredientes, aditivos, insumos agrícolas (cuando corresponda), productos químicos peligrosos y aditivos del procesamiento, que afecten la calidad del producto terminado.

- 2.3.2.2 Los parámetros de calidad de la materia prima y del empaque se verificarán al momento de la recepción para garantizar que cumplan con las especificaciones.
- 2.3.2.3 Las etiquetas de productos que diseñan o especifican los clientes deberán estar aprobadas por esos clientes. Se deberán mantener registros de aprobaciones del cliente.
- 2.3.2.4 El registro de las especificaciones actuales sobre materias primas y materiales de empaque deberá incluir esas materias primas y materiales de empaque que afecten la calidad del producto y las etiquetas del cliente.
- 2.3.2.5 Las especificaciones de productos terminados deberán documentarse, actualizarse, ser aprobadas por la planta y sus clientes, cuando sea necesario, y ser de fácil acceso para el personal pertinente. Las especificaciones incluirán atributos de calidad del producto, requisitos de entrega de servicios y requisitos de etiquetado y empaque.
- 2.3.2.6 Se deberán comunicar las especificaciones de los productos del cliente y los requisitos de entrega a los departamentos adecuados y al personal de la planta.
- 2.3.2.7 Las especificaciones de los servicios por contrato que afectan la calidad del producto terminado o en proceso, deberán ser documentadas y estar actualizadas, deberán incluir una descripción completa del servicio que se proporcionará y deberán detallar los requisitos de capacitación pertinentes para el personal contratado.

El registro de especificaciones de servicios por contrato deberá mencionar los servicios que afecten la calidad del producto.

### **2.3.3 Fabricantes por contrato**

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

2.3.3.2 La planta deberá:

- i. Asegurar que los procesos implementados por el fabricante por contrato puedan cumplir de manera constante con los requisitos del cliente o los requisitos de calidad corporativos cuando corresponda.
- ii. Verificar el cumplimiento del Código SQF de calidad y que todos los requisitos del cliente se cumplan.
- iii. Auditar al fabricante por contrato, una vez por año como mínimo, para confirmar el cumplimiento del Código SQF de calidad y de los arreglos acordados, o para aceptar la certificación del fabricante conforme al Código SQF de calidad o su equivalente.
- iv. Asegurar que los cambios a los acuerdos contractuales sean aprobados por ambas partes, acordados con los clientes cuando sea necesario y comunicados al personal correspondiente.

- 2.3.3.3 Deberán mantenerse registros de auditorías, contratos y cambios a los acuerdos contractuales y su aprobación.

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

- 2.3.4.1 Las materias primas, los ingredientes, los materiales de empaque, los coadyuvantes para procesamiento y los servicios, incluso los productos cofabricados, que afecten la calidad del producto terminado deberán ser proporcionados por un proveedor aprobado.

- 2.3.4.2 Los proveedores de materiales deberán ser seleccionados y aprobados según su capacidad de suministrar materiales que cumplan con las especificaciones de calidad. El programa de evaluación requerirá que los proveedores:
- i. Conserven copias controladas y actuales de las especificaciones.
  - ii. Tengan procesos capaces de suministrar continuamente materiales que cumplan con las especificaciones y otros indicadores de calidad (como entrega, servicio, etc.).
  - iii. Proporcionar evidencia que el producto suministrado cumple con las especificaciones y métricas acordadas.
  - iv. Contar con un sistema de gestión de quejas que incluya procesos de acciones correctivas.
- 2.3.4.3 Los proveedores de materiales solo serán aceptados en las plantas según los certificados de análisis de cada lote recibido o mediante una inspección del lote realizada durante la recepción para asegurar que los materiales cumplan con las especificaciones.
- Todas las recepciones deberán ser inspeccionadas visualmente para detectar daños y para verificar la integridad del producto.
- 2.3.4.4 El programa de proveedores aprobados deberá incluir un acuerdo con los proveedores sobre la devolución o eliminación de materiales que no cumplan con las especificaciones, o estén dañados o contaminados.
- 2.3.4.5 Las auditorías realizadas por cualquier proveedor deberán ser realizadas por personas con conocimiento sobre los requisitos regulatorios y los requisitos de calidad de alimentos pertinentes y capacitadas en técnicas de auditoría.

## 2.4 Sistema de la calidad de los alimentos

### 2.4.1 Requisitos del cliente

- 2.4.1.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para gestionar los requisitos del cliente y/o las expectativas del consumidor. Deberán incluir como mínimo:
- i. Un proceso de revisión y aprobación para todos los requisitos nuevos o actualizados del cliente, a medida que ocurren.
  - ii. Un proceso para la recopilación y el análisis de datos para atributos de calidad del producto para garantizar que las especificaciones continúen cumpliendo con las expectativas del consumidor.
  - iii. Un proceso de comunicación para notificar a los clientes identificados cuando la capacidad de suministrar productos conforme se detiene temporalmente.
- 2.4.1.2 Cuando se utilicen equipos, materiales o productos del cliente dentro de las instalaciones, la planta deberá tener medidas establecidas para salvaguardar la propiedad del cliente y asegurar su uso correcto y adecuado.

### 2.4.2 Fundamentos de la calidad

- 2.4.2.1 Las edificaciones y los equipos se deberán construir, diseñar y mantener para facilitar la fabricación, la manipulación, el almacenamiento y la entrega de alimentos que cumplan con las especificaciones del cliente, los requisitos regulatorios y los requisitos de calidad corporativos.

2.4.2.2 Se deberán documentar e implementar los métodos y la responsabilidad para la calibración de los equipos de medición, prueba e inspección utilizados para hacer las pruebas de calidad de materias primas, trabajo en proceso y producto terminado, utilizados en planes de calidad alimentaria y en otros controles de proceso, o para demostrar el cumplimiento de las especificaciones del cliente. El software utilizado para esas actividades deberá validarse como adecuado.

2.4.2.3 El almacenamiento y el transporte de materias primas, trabajo en curso y productos terminados deben ser adecuados para mantener la integridad del producto sin pérdida, desperdicio o daño y para cumplir con los requisitos del cliente para la gestión de inventario y el transporte, cuando corresponda.

### **2.4.3 Plan de calidad alimentaria**

2.4.3.1 Un plan de calidad alimentaria se deberá desarrollar, implementar de manera eficaz y mantener conforme a un método basado en el riesgo como APPCC. El plan de calidad alimentaria se puede combinar con el plan de inocuidad alimentaria o se puede realizar de forma independiente, pero, de cualquier manera, debe identificar por separado las amenazas para la calidad y sus controles, y los puntos críticos de calidad.

2.4.3.2 El plan de calidad alimentaria deberá describir la forma en que la planta controla y asegura las características de calidad de los productos o de los grupos de productos y de sus procesos relacionados.

2.4.3.3 El plan de calidad alimentaria deberá ser desarrollado y mantenido por un equipo multidisciplinario que incluya al encargado del Sistema de calidad SQF y aquellas personas de la planta con conocimientos técnicos y de producción, conocimientos de marketing de los productos importantes y de los procesos relacionados. Cuando no se disponga de la experiencia pertinente en la planta, se debe buscar asesoría de otras fuentes para ayudar al equipo de calidad alimentaria. La composición del equipo de calidad alimentaria puede ser distinta a la del equipo de inocuidad de alimentos.

2.4.3.4 El alcance del plan de calidad alimentaria se deberá desarrollar y documentar, incluyendo el inicio y el final del proceso en consideración con todos los insumos y productos resultantes

2.4.3.5 Se deberán desarrollar y documentar las descripciones de todos los productos incluidos en el alcance del plan de calidad alimentaria. Este deberá incluir información en las especificaciones del producto terminado (consulte 2.3.2.1) además de cualquier característica adicional sobre la calidad o el servicio, establecida mediante un acuerdo con los clientes.

2.4.3.6 El uso previsto de cada producto deberá ser determinado y documentado. Esto deberá incluir, según corresponda, los grupos de clientes objetivo, la facilidad de uso por parte de los consumidores, las instrucciones para los consumidores, evidencia de manipulación y demás información aplicable que afecte la calidad del producto.

2.4.3.7 El equipo de calidad alimentaria deberá revisar el diagrama de flujo desarrollado como parte del plan de inocuidad de alimentos, y deberá confirmar y garantizar que estén incluidos los pasos del proceso, los retrasos de los procesos y los insumos y los resultados que afecten la calidad del producto.

2.4.3.8 El equipo de calidad alimentaria deberá identificar y documentar todas las amenazas para la calidad que puedan suceder razonablemente en cada paso de los procesos, incluyendo las materias primas y otros insumos.

- 2.4.3.9 El equipo de calidad alimentaria deberá realizar un análisis de amenazas a la calidad y para cada amenaza identificada, determinar cuáles son las amenazas significativas, es decir, su eliminación o reducción a un nivel aceptable es necesario para asegurar o mantener la calidad del producto. La metodología empleada para determinar la importancia de una amenaza deberá ser documentada y utilizada de manera sistemática para evaluar todas las amenazas potenciales para la calidad.
- 2.4.3.10 El equipo de calidad alimentaria deberá determinar y documentar las medidas de control que se deben aplicar a todas las amenazas importantes para la calidad. Es posible que se requiera más de una medida de control para controlar una amenaza identificada, y que se pueda controlar más de una amenaza significativa mediante una medida de control específica.
- 2.4.3.11 Teniendo en cuenta los resultados del análisis de amenaza (consulte 2.4.3.9), el equipo de calidad alimentaria deberá identificar los pasos en el proceso donde se debe aplicar una medida de control para eliminar una amenaza significativa o reducirla a un nivel aceptable. Estos pasos se deberán identificar como puntos críticos de calidad o PCQ.
- 2.4.3.12 Para cada PCQ identificado, el equipo de calidad alimentaria deberá identificar y documentar los límites de calidad que separan un producto aceptable de uno inaceptable. El equipo de calidad alimentaria deberá validar los límites críticos de calidad para asegurar el nivel de control designado de las amenazas para la calidad identificadas, y para asegurar que todos los límites críticos de calidad y las medidas de control proporcionen de manera eficaz, individualmente o en combinación, el nivel de control requerido.
- 2.4.3.13 El equipo de calidad alimentaria deberá desarrollar y documentar los procedimientos para monitorear los PCQ y asegurar que permanezcan dentro de los límites establecidos (consulte 2.4.3.12). Los procedimientos de monitoreo deberán identificar al personal asignado para llevar a cabo las pruebas, donde se incluye el muestreo, métodos y la frecuencia de las mismas.
- 2.4.3.14 El equipo de calidad alimentaria deberá desarrollar y documentar los procedimientos de separación que identifiquen la disposición de los productos afectados cuando el monitoreo indique una pérdida de control en un PCQ. Los procedimientos también deberán indicar las medidas para corregir el paso del proceso y prevenir la reincidencia de una falla en la calidad.
- 2.4.3.15 El plan de calidad alimentaria documentado y aprobado se deberá implementar en su totalidad. El equipo de calidad alimentaria deberá monitorear la implementación eficaz y deberá realizar una revisión completa de los planes documentados e implementados, al menos una vez al año, o cuando se produzcan cambios en el proceso, equipo, especificaciones o insumos, que puedan afectar la calidad de los alimentos.
- 2.4.3.16 La verificación de los planes de calidad alimentaria implementados deberá estar incluida en la verificación del Sistema de calidad SQF (consulte 2.5).

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

- 2.4.4.1 Los parámetros de procesamiento o las lecturas durante el proceso se deberán establecer, validar y verificar a una frecuencia determinada para satisfacer todos los requisitos del cliente.

- 2.4.4.2 Se deberán equipar y suministrar laboratorios y estaciones de inspección en la planta para que se puedan someter a prueba los productos en proceso y los terminados con el fin de satisfacer las expectativas del cliente y cumplir los objetivos de calidad. Los laboratorios externos deben estar acreditados en la norma ISO/IEC 17025 o un equivalente nacional e incluirse en el registro de especificaciones de servicios por contrato de la planta (consulte 2.3.2.7).
- 2.4.4.3 Se deberán utilizar métodos de control de procesos para controlar y optimizar efectivamente los procesos de producción con el fin de mejorar la eficiencia del proceso y la calidad del producto, y reducir los desperdicios. Se utilizarán gráficos de control u otras herramientas de calidad para el control de procesos clave.
- 2.4.4.4 Se deberá establecer un programa de evaluaciones sensoriales para garantizar la conformidad con los requisitos acordados con el cliente y/o compañías. Los resultados de las evaluaciones sensoriales deberán comunicarse al personal relevante y a los clientes, según corresponda.
- 2.4.4.5 Se deberán mantener los registros de todas las inspecciones y análisis de calidad y estadísticos.

#### **2.4.5 Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios**

- 2.4.5.1 El producto que no reúne los requisitos necesarios incluirá productos que fallan en el proceso o no cumplan con los requisitos de calidad. El producto que no reúne los requisitos necesarios deberá identificarse, separarse y disponerse adecuadamente, conservando su registro.
- 2.4.5.2 Los equipos que no reúnen los requisitos necesarios deberán incluir aquellos que no estén aptos para su uso y que no puedan producir productos que cumplan con los requisitos de calidad del producto o su proceso. El equipo que no reúna los requisitos se identificará y separará de las áreas de producción, si es posible, manteniendo la documentación adecuada.
- 2.4.5.3 La planta deberá documentar e implementar un procedimiento para aceptar el producto devuelto que no cumple con las especificaciones del producto terminado. El procedimiento deberá incluir la identificación, la manipulación y la disposición de los bienes devueltos para evitar la redistribución o contaminación de otros productos.

#### **2.4.6 Reprocesamiento de productos**

- 2.4.6.1 Se deberán documentar e implementar procedimientos para asegurar que la calidad o formulación del producto no se vea comprometida por el reprocesamiento. El material a ser reprocesado deberá ser identificado y rastreado. El personal calificado supervisará las operaciones de reproceso.

#### **2.4.7 Despacho de productos**

- 2.4.7.1 La planta deberá documentar e implementar un procedimiento de despacho de productos eficaz para asegurar que, al momento de realizar la entrega al cliente, los alimentos suministrados cumplan con todos los requisitos del cliente, normativos y de la compañía acordados, incluso, entre otros, las especificaciones del producto, análisis sensoriales, integridad del empaque y empaque, etiquetado, entrega y requisitos del servicio.
- 2.4.7.2 Se deberán mantener registros del despacho y disposición de todos los productos.

## 2.5 Verificación del sistema de calidad

### 2.5.1 Validación y efectividad

- 2.5.1.1 Las actividades de validación deberán incluir aquellas necesarias para autenticar los límites críticos de calidad, los controles de proceso y otras pruebas de calidad establecidas para cumplir los requisitos del cliente.
- 2.5.1.2 Deberán mantenerse registros de la validación de los criterios de calidad.

### 2.5.2 Actividades de verificación

- 2.5.2.1 El cronograma de verificación deberá incluir las actividades diseñadas para asegurar la efectividad de los controles de proceso y de las pruebas de calidad.
- 2.5.2.2 Se deberá documentar e implementar los métodos, la responsabilidad y los criterios para verificar la efectividad del monitoreo de puntos críticos de calidad y otros procesos y controles de calidad. Los métodos aplicados deberán asegurar que el personal con responsabilidad para verificar las actividades de monitoreo autorice cada registro.
- 2.5.2.3 Las actividades de verificación deberán incluir una comparación entre los límites de control del proceso y los límites de especificación para garantizar su adecuación y las correcciones apropiadas del control del proceso.
- 2.5.2.4 Deberán mantenerse registros de la verificación de las actividades de calidad.

### 2.5.3 Medidas correctivas y preventivas

- 2.5.3.1 Los métodos de las medidas correctivas y preventivas deberán incluir la identificación de la causa raíz, la solución del incumplimiento de los límites críticos de calidad y la solución de las desviaciones de los requisitos de calidad.

### 2.5.4 Auditorías internas

- 2.5.4.1 Los planes y los métodos de auditoría interna deberán incluir evaluaciones de los planes de calidad alimentaria, controles de proceso, pruebas de calidad y otras actividades implementadas para cumplir con las especificaciones del producto terminado para el cliente o la compañía.
- 2.5.4.2 El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado y ser competente en procedimientos de auditoría interna, y deberá tener conocimiento y experiencia en los procesos de calidad y en los métodos de control de proceso relacionados con el alcance de la certificación. Si es posible, el personal que realice las auditorías internas no deberá trabajar en el área auditada.

## 2.6 Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos y gestión de crisis

### 2.6.1 Identificación y trazabilidad del producto

- 2.6.1.1 Se deberá etiquetar el producto terminado según los requisitos acordados con el cliente, la compañía o la normatividad.
- 2.6.1.2 Los procedimientos de cambio de productos deberán incluir la verificación de los atributos de calidad que se requieren para cumplir con las especificaciones del producto terminado y con los requisitos del cliente.

- 2.6.1.3 El producto terminado deberá permitir el seguimiento hasta el cliente, como el minorista, distribuidor o fabricante (uno hacia adelante).
- 2.6.1.4 Todas las materias primas, ingredientes y materiales de empaque, que se usan en la fabricación de un producto terminado, y los coadyuvantes del procesamiento relacionados con el producto deberán ser identificados con el número de lote del producto terminado y tener capacidad de seguimiento hasta el proveedor (uno hacia atrás).

## **2.6.2 Retiro y retirada de productos**

- 2.6.2.1 Los procedimientos de retiro y retirada de producto de la planta, se deberán aplicar a producto retirado por no cumplir las especificaciones del cliente o los requisitos de calidad corporativos. Los registros se mantendrán y cumplirán con los requisitos del cliente, reglamentarios y de la compañía, según corresponda.

## **2.6.3 Gestión de crisis**

- 2.6.3.1 El plan de gestión de crisis elaborado por la gerencia general de la planta deberá incluir los métodos mediante los cuales la planta deberá mantener, en el caso de una crisis, la continuidad del suministro que cumpla con los requisitos de calidad del cliente, regulatorios, y del producto y servicio de la compañía.
- 2.6.3.2 La planta deberá comunicarse con sus clientes en el caso de una crisis que influya en su capacidad de suministrar productos de calidad.

# **2.7 Fraude alimentario**

## **2.7.1 Fraude alimentario**

- 2.7.1.1 La evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario deberá incluir la susceptibilidad de la planta a la sustitución de ingredientes o productos, etiquetado erróneo, dilución y falsificación que podrían afectar la calidad de los alimentos de forma negativa. Esta evaluación puede abordar tanto la inocuidad alimentaria como la calidad.
- 2.7.1.2 Se deberá desarrollar e implementar un plan de mitigación de fraude alimentario que especifique los métodos mediante los cuales se deberán controlar las vulnerabilidades identificadas al fraude alimentario que puedan afectar la calidad de los alimentos de forma negativa.

# **2.8 Alimentos de identidad preservada**

## **2.8.1 Requisitos generales para los alimentos de identidad preservada**

- 2.8.1.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y la responsabilidad para la identificación, aprobación de la etiqueta y el procesamiento de los alimentos y otros productos que requieran la preservación de su condición de identidad preservada (por ejemplo: Kosher, Halal, orgánico, sin OMG, procedencia regional, libre de, libre comercio, etc.).
- 2.8.1.2 La identificación deberá incluir una declaración de la condición de identidad preservada de todos los ingredientes del producto, como aditivos, conservadores, ayudas de procesamiento y saborizantes.
- 2.8.1.3 Las especificaciones de materias primas e ingredientes que identifican los alimentos conservados deberán incluir los requisitos para su manejo, transporte, almacenamiento y entrega antes de su uso.



- 2.8.1.4 El aseguramiento relacionado con materias primas o ingredientes en condición de identidad preservada deberá llevarse a cabo por acuerdo con el proveedor del material.
- 2.8.1.5 La descripción del proceso deberá permitir que se mantenga la condición de identidad preservada de un producto durante la fabricación.
- 2.8.1.6 El procesamiento de alimentos de identidad preservada deberá realizarse en condiciones controladas de manera que se cumpla con lo siguiente:
- i. Los ingredientes estén separados físicamente de los ingredientes que se identifican como incompatibles con los alimentos de identidad preservada.
  - ii. El procesamiento se lleve a cabo en cuartos separados, se programe como la primera tanda de producción o se lleve a cabo después de un saneamiento exhaustivo del área de procesamiento y del equipo.
  - iii. Los productos terminados se almacenen y transporten en unidades separadas, o se aíslen por medio de una barrera física de aquellos que no son productos especiales.
- 2.8.1.7 La condición de identidad preservada deberá declararse de acuerdo con los requisitos de regulación vigentes.
- 2.8.1.8 Los requisitos adicionales específicos del cliente relacionados con los alimentos de identidad preservada deberán incluirse en las especificaciones del producto terminado descritas en 2.3.2.5, o en el registro de etiqueta, y deberán ser implementados por la planta.

## 2.9 Capacitación

### 2.9.1 Requisitos de capacitación

- 2.9.1.1 Se deberá ofrecer capacitación adecuada al personal que lleva a cabo tareas cruciales para la implementación efectiva del Sistema de calidad SQF y para el mantenimiento y la mejora de los requisitos de calidad.
- 2.9.1.2 Deberá haber instrucciones disponibles sobre cómo llevar a cabo todas las tareas que sean críticas para cumplir con las especificaciones del cliente y de la compañía, y como eficientar el rendimiento del proceso y la calidad.

### 2.9.2 Programa de capacitación

- 2.9.2.1 El programa de capacitación para empleados deberá incluir las competencias necesarias para tareas específicas y los métodos de capacitación que se aplicarán para aquellos miembros del personal que realicen tareas:
- i. Relacionadas con el control del proceso y monitoreo de puntos críticos de la calidad (PCQ).
  - ii. Relacionadas con los pasos identificados como críticos para la implementación efectiva del plan de calidad alimentaria y el mantenimiento de la calidad de los alimentos.
  - iii. Relacionadas con la inspección y prueba del producto.
- 2.9.2.2 El programa de capacitación para empleados incluirá:
- i. Capacitación aplicable en herramientas de control de procesos y calidad para aquellos responsables de operar, inspeccionar y supervisar los procesos clave de fabricación.
  - ii. Capacitación, calibración y pruebas de aptitud del personal de laboratorio interno.
  - iii. Capacitación del personal responsable de las evaluaciones sensoriales.

**PARTE B:** Código SQF de calidad: elementos del sistema de calidad

- iv. Se deberá brindar capacitación sobre la aplicación de los principios basados en el riesgo, como APPCC, usados para la identificación y el control de amenazas para la calidad para el personal que participa en el desarrollo y el mantenimiento de plan de calidad alimentaria.
- v. Previsión para identificar e implementar las necesidades de capacitación de perfeccionamiento del personal de la planta.

2.9.2.3 Los registros de capacitación se mantendrán e incluirán:

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

# Apéndice 1: Categorías del sector alimentario SQF

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

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos pertinentes de SQF	Descripción	Ejemplo de Productos
4	Operaciones de una planta de empaque de productos frescos, granos y nueces	<p>Bill: Manipulación del procesamiento previo de productos de origen vegetal</p>	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de origen vegetal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 10: BPO para la manipulación previa al procesamiento (pre-procesado) de productos de origen vegetal</li> </ul>	<p>Se aplica a la limpieza, el encerado, el empaque, la selección, la clasificación y el almacenamiento en la planta (incluido el almacenamiento en atmósfera controlada) de frutas, verduras y nueces frescas, pre-envasadas, enteras y sin procesar, y la limpieza y el empaque de productos de granos y leguminosas.</p>	<p>Incluye todas las frutas, vegetales, granos y variedades de nueces empacadas en plantas de empaque, que podrían estar sujetas a almacenamiento en atmósfera controlada.</p>
5	Operaciones agrícolas extensas a gran escala	<p>Bill: Producción de granos y leguminosas</p>	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de origen vegetal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 8: BPA para la producción de granos y leguminosas</li> </ul>	<p>Aplica a la producción, cosecha, preparación, transporte y almacenamiento de cultivos a gran escala incluyendo leguminosas, cereales y otros granos.</p> <p>También incluye el cultivo y la cosecha de cultivos para alimentación de animales.</p>	<p>Todas las variedades de granos y cereales destinadas al consumo humano y a la producción de alimento para animales que incluye, entre otros, trigo, avena, arroz, leguminosas, marihuana (donde es legalmente permitido), soya, legumbres, maíz, algodón, paños, ensilado y heno.</p>
6	Cría intensiva de mariscos	<p>Todo: Piscicultura y producción de productos marinos</p>	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Acuicultura</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 6: BPA para la producción de productos marinos</li> </ul>	<p>Aplica a la piscicultura intensiva de peces de agua dulce y mariscos, lo que incluye la purificación, transporte y almacenamiento, y se extiende a operaciones de descamado, desentrañado, pelado y enfriamiento.</p>	<p>Todas las especies de peces y mariscos, como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Atún, salmón, trucha y otras especies de pescado cultivado.</li> <li>Ostras, mejillones, camarones, langostas, cangrejos y otras especies de mariscos cultivados.</li> </ul>
7	Matanza, deshuesamiento y carnicería	<p>CO: Conversión primaria de origen animal</p>	<p>El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 9: BPF para el procesamiento de productos de origen animal</li> </ul>	<p>Aplica al sacrificio, despellejado, corte y deshuesado, procesamiento, almacenamiento en la planta, refrigeración, congelamiento y venta mayorista de todas las especies de animales y animales de caza para consumo, y se extiende a todos los cortes de carne.</p>	<p>Incluye carne de aves, cerdo y mezclas de carnes rojas sin cocinar, y aves crudas tratadas al calor y fermentadas, cerdo y carnes rojas como salami, salchichas, salchichas para hot dogs, tocino, salchichón, paté, etc.</p> <p>Filetes con o sin hueso de cerdo y especies de carnes rojas, incluidas las carnes rojas molidas.</p> <p>Filetes de aves con hueso o deshuesadas y carne molida de aves.</p>

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

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

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos pertinentes de SQF	Descripción	Ejemplo de Productos
11	Procesamiento de la miel	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de productos alimentarios de todas las especies utilizadas para recolección de miel, incluidas las operaciones de clarificación y tratamiento.	Incluye miel, panales, polen/ colmenas y jalea real.
12	Procesamiento de huevos.	Ci: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica a la clasificación, limpieza, procesamiento, transporte y almacenamiento en la planta de productos alimenticios de todas las especies utilizadas para recolección y procesamiento de huevos.	Huevos limpios y clasificados. Y productos de valor agregado en los que el ingrediente principal sea el huevo.
13	Procesamiento de productos de pastelería y bocadillos	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de bocadillos moldeados y formulaciones para preparación de pasteles y se extiende a todas las operaciones de pastelería.	Incluye artículos de pastelería, como pasteles de carne, tartas de crema, pan, galletas, pasteles y mezclas, y todas las variedades de bocadillos.
14	Procesamiento de frutas, verduras, nueces y jugos de frutas	CII: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos <ul style="list-style-type: none"> <li>Elementos del sistema</li> <li>Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios</li> </ul>	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de todas las variedades de frutas y verduras procesadas, lo que incluye congelado, fermentación en seco, rebanado, cubicado, corte en tiras y procesamiento en atmósfera modificadas de todas las frutas y verduras, y al tostado, secado y corte de nueces. No incluye el enlatado de frutas y verduras.	Incluye productos de frutas, verduras y nueces congelados, fermentados, secos, rebanados, cortados en cubos, cortados y procesados por modificación atmosférica, lo que incluye ensaladas preparadas y de delicatessen. Incluye jugos de frutas y verduras frescos y pasteurizados.

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

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

APÉNDICE 1: Categorías del sector alimentario SQF

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



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

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

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

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

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

CSA	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y códigos pertinentes de SQF	Descripción	Ejemplo de Productos
31	Fabricación de suplementos dietéticos	K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o coadyuvantes del procesamiento en la producción de alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de suplementos dietéticos Elementos del sistema Módulo 17: BPF para el procesamiento de suplementos dietéticos	Aplica a la fabricación, mezcla, empaque y almacenamiento en la planta de complementos dietéticos.	Incluye vitaminas, probióticos, productos naturales para la salud, mezclas de proteínas y suplementos etiquetados.
32	Fabricación de alimentos para mascotas	C1, CII, CIII o CIV según corresponda	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para mascotas • Elementos del sistema • Módulo 4: BPF para el procesamiento de alimentos para mascotas	Aplica a la fabricación de alimentos para mascotas dirigida al consumo por parte de animales domésticos y mascotas de especialidad.	Incluye alimentos y golosinas para mascotas húmedos y secos, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados. No incluye alimentos enlatados para mascotas (consulte CSA 15).
33	Fabricación de coadyuvantes para procesamiento de alimentos	K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o coadyuvantes del procesamiento en la producción de alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos • Elementos del sistema • Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la fabricación, almacenamiento y transporte de productos químicos y coadyuvantes utilizados en los sectores de procesamiento de alimentos.	Incluye lubricantes de grado alimenticio, coadyuvantes para procesamiento y productos químicos para sistemas de limpieza en el lugar.
34	Fabricación de alimentos para animales	D: Producción de pienso	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para animales • Elementos del sistema • Módulo 3: BPF para la producción de alimentos para animales	Aplica a la fabricación, mezcla, transporte y almacenamiento de alimentos para animales.	Incluye alimentos compuestos y medicados.

# Apéndice 2: Glosario

## A

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

# A

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

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

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

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

**Auditor:** Consultar Auditor SQF

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

**Auditoría:** Consultar Auditoría SQF

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

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

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

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

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

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

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

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

## A

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

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

## B

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

## C

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

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

Esta capacitación debe:

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

**Capacitador SQF:** Una persona contratada para un centro autorizado de capacitación SQF que se ha postulado y ha cumplido con los requisitos enumerados en los "Criterios para capacitadores SQF" publicados

por SQFI y, luego de su aprobación, es registrado en el SQFI para proporcionar una capacitación uniforme en el programa SQF.

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

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

C

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

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

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

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

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

**Coadyuvantes del procesamiento:** Cualquier sustancia utilizada intencionalmente en el procesamiento de materias primas, alimentos o sus ingredientes para cumplir con un determinado propósito tecnológico

durante el tratamiento o procesamiento, pero que no forma parte del producto terminado.

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

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

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

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

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

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

C

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

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

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

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

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

D

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

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

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

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



# E

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## E

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

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

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

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

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

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

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

## F

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

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

## F

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

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

## G

**Gerencia general de la planta:** Personas en el más alto nivel de la planta responsables de las operaciones comerciales y la implementación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad y calidad alimentaria.

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

## I

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

- **Una no-conformidad menor** es evidencia de un incumplimiento aleatorio o poco frecuente para mantener el cumplimiento de un requisito, pero no indica una falla en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos o que la inocuidad de los alimentos está comprometida. Es evidencia de una implementación incompleta o inapropiada de los requisitos

de SQF, que, si no se corrige, podría llevar a la falla de los elementos de un sistema.

- **Una no-conformidad importante** es una falla de un elemento del sistema, una falla sistémica en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos, una desviación grave de los requisitos y/o la ausencia de evidencia que demuestre el cumplimiento de un elemento del sistema aplicable o buenas prácticas operativas. Es evidencia de un riesgo para la inocuidad de los alimentos para los productos incluidos en el alcance de la certificación.

I

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

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

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

**Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (Global Food Safety Initiative, GFSI):** La Iniciativa global de inocuidad de los alimentos es una organización privada establecida y gestionada por el Foro de

Bienes de Consumo, la asociación de comercio internacional. La GFSI mantiene un esquema para comparar los estándares de inocuidad alimentaria utilizados para certificar a los productores, los almacenes de fabricantes, los minoristas de alimentos y otros negocios dentro de la cadena de suministro de alimentos.

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

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

L

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

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

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

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

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

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

## M

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

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

**Medidas correctivas:** Medida para eliminar la causa de una no-conformidad detectada identificada en una auditoría

de inocuidad de los alimentos, una desviación identificada en una auditoría de calidad u otra situación indeseable y para evitar la recurrencia. También se conoce como “medida correctiva y preventiva” (consulte “análisis de causa raíz”).

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

## N

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

**N/A:** Significa “no aplicable” y puede ser informado durante la auditoría de calidad

o de inocuidad de los alimentos SQF por el auditor de inocuidad o de calidad de alimentos cuando, según el auditor, un elemento no aplica.

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

## O

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

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

## P

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## P

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

P

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

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

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

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

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

R

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

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

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

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

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



## S

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

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

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

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

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

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

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

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

## T

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

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

# V

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

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

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

# Apéndice 3: Reglas de uso del Logotipo SQF

## 1 Introducción

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

## 2 Condiciones de uso

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

## 3 Reproducción

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

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

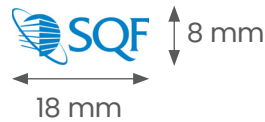
- 3.2 Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática.



PMS 3005C

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

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



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

## 4 Obligaciones de una planta

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

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

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

## 6 Exención de responsabilidad

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

# Apéndice 4: Reglas de uso del sello de calidad

## 1 Introducción

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

## 2 Condiciones de uso

- 2.1 Las plantas que obtengan y mantengan la certificación conforme al Código SQF de calidad recibirán permiso del organismo de certificación para usar el sello de calidad SQF. Los archivos electrónicos del sello SQF se podrán obtener a través del organismo de certificación.
- 2.2 La planta tiene derecho al uso del sello de calidad SQF a partir de la certificación y durante la vigencia de esta. Las plantas no pagarán ninguna tarifa por el derecho a usar el sello de calidad SQF, salvo los gastos por concepto de la obtención y la conservación de la certificación.
- 2.3 Las compañías subsidiarias y los domicilios de la planta que no se incluyan en el certificado no están certificadas para usar el sello de calidad SQF.
- 2.4 La planta solo debe utilizar el sello de calidad SQF de acuerdo con el certificado y estas reglas de uso, que están diseñadas para proteger la integridad y mejorar el valor del sello de calidad SQF.
- 2.5 Una planta solo puede usar el logotipo de calidad SQF para indicar que el producto terminado cumple con los requisitos del Código SQF de calidad. Las plantas que fabrican empaques de alimentos no pueden utilizar el sello de calidad SQF en los empaques fabricados.

### 3 Reproducción

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

Formato de color	Usos
Reproducción policromática: que se describe en 3.2 a continuación.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Folletos, anuncios publicitarios, comunicados de prensa, sitio web de la empresa.</li> <li>Papelería, como tarjetas comerciales y membretes, señales y avisos, emblemas y vehículos relacionados con los servicios certificados SQF, como los de transporte y entrega.</li> <li>bienes o productos                             <ol style="list-style-type: none"> <li>Como calcomanía u otra etiqueta pegada a los bienes o productos.</li> <li>La envoltura de un producto.</li> <li>Recipientes o empaques no reciclables, por ejemplo, cajas, cajones o similares.</li> </ol> </li> </ul>
Reproducción de un solo color: Escala de grises.	<ul style="list-style-type: none"> <li>bienes o productos                             <ol style="list-style-type: none"> <li>Como calcomanía u otra etiqueta pegada a los bienes o productos.</li> <li>La envoltura de un producto.</li> <li>Recipientes o empaques no reciclables, por ejemplo, cajas, cajones o similares.</li> </ol> </li> </ul>

3.2 Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática:



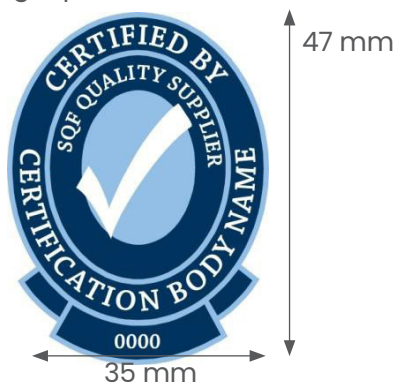
PMS 7463 C  
CMYK: C=40 M=13,6 Y=0 K=0,8



40 % de tinte de PMS 3005C  
CMYK: C=100 M=43 Y=0 K=65

3.3 El **nombre del organismo de certificación** y el **número de certificación** deberán identificarse junto con el logotipo de la siguiente manera. El número de certificación no necesita estar presente en el sello cuando se utiliza en el Certificado SQF. El tipo de fuente del sello de calidad SQF deberá ser Chaparral Pro Semibold.

3.4 Las dimensiones del sello de calidad SQF son de 47 mm de alto por 35 mm de ancho, tal como se muestra en la imagen. Las variaciones a estas dimensiones se permiten siempre que cualquier variación sea proporcional a las dimensiones indicadas, y que las letras y números del logotipo continúen siendo claros y legibles.



- 3.4 Una planta puede utilizar el siguiente texto en lugar del sello de calidad SQF: “(insertar el nombre de la planta del certificado SQF)”: planta certificada por el Código SQF de calidad N.º (insertar número emitido por el organismo de certificación) y certificada por (insertar el nombre del organismo de certificación)”. El texto deberá aparecer en el color de fuente predominante del empaque.
- 3.5 Cuando se demuestre que la reproducción alternativa del sello de calidad SQF o que un texto en lugar del sello de calidad SQF mejora el estado del sello de calidad SQF o el SQFI, se permitirá la reproducción alternativa, siempre y cuando esté aprobada por el organismo de certificación. Todas las solicitudes deberán entregarse por escrito, por cada planta certificada, al organismo de certificación y al SQFI.

## **4 Obligaciones de uso de una planta**

- 4.1 Una planta debe:
- Garantizar que el sello de calidad SQF solo se utilice con respecto a los bienes certificados y se distinga claramente de los bienes que están exentos de la certificación de calidad.
  - Dirigir cualquier pregunta relacionada con el uso previsto del sello de calidad SQF al organismo de certificación que emitió el certificado.
  - Suspender cualquier uso del sello de calidad SQF para el cual el SQFI o el organismo de certificación tengan una objeción razonable.
  - Operar íntegramente dentro del alcance de su certificado, incluido el cronograma de certificación.
  - Dar al SQFI, a un organismo de certificación o a sus agentes acceso para examinar todo el material similar que lleve o indique el sello de calidad SQF para confirmar el cumplimiento de estas reglas de uso y del certificado.

## **5 Bases para el cese del uso del sello de calidad SQF**

- 5.1 Se suspenderá y/o retirará el permiso para que una planta use el sello de calidad SQF:
- Si se suspende, retira, abandona o no renueva la certificación de la planta, todo uso del sello de calidad SQF en el proceso de fabricación deberá interrumpirse si se suspende la certificación.
  - Si la planta infringe o incumple estas reglas de uso.
  - Si la planta usa el sello de calidad SQF en una forma que, en la opinión del SQFI o del organismo de certificación, sea perjudicial para el sello de calidad SQF o para el programa SQF en conjunto, si el uso es engañoso para el público o de otro modo contrario a la ley; o
  - Si la planta tiene un administrador, recibidor, gerente y recibidor, gerente oficial o liquidador provisional designado como representante de sus activos o donde exista una orden o resolución de cierre de la planta (excepto para fines de consolidación o reconstrucción) o si la planta suspende sus actividades comerciales o se declara en quiebra, solicita el beneficio de cualquier ley para ayuda de deudores insolventes o quebrados, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

## **6 Certificación revocada**

- 6.1 Una planta cuyo certificado se haya revocado deberá cumplir con lo siguiente:
- Enviar y recibir permiso del SQFI para usar productos en acuerdos comerciales que tengan el sello de calidad SQF.
  - Ocultar el logotipo del sello de calidad SQF en el resto de los suministros de empaque, productos y otros materiales impresos que tengan el sello de calidad SQF. En lugar de ocultar el sello de calidad SQF, una planta a la que se le haya revocado la certificación podrá destruir todos los suministros restantes que tengan el sello de calidad SQF.

## 7 Sello de calidad corporativo

- 7.1 Las grandes corporaciones con varias plantas certificadas por SQF de forma individual pueden optar por usar un solo sello de calidad corporativo en lugar de sellos de plantas individuales. Un sello de calidad corporativo lo puede emitir el organismo de certificación siempre y cuando los siguientes protocolos estén en vigencia para asegurar que la integridad del sello y la marca SQFI no se vean disminuidas de ninguna manera.
- 7.2 Todas las plantas dentro de la corporación que sean elegibles para la certificación SQF deben estar certificadas conforme al Código SQF de Calidad, y mantener dicha certificación.
- 7.3 Todas las plantas con certificación SQF dentro de la corporación deben estar certificadas por el mismo organismo de certificación.
- 7.4 El sello corporativo deberá contar con el nombre del organismo de certificación y una identificación única que incluya una identidad corporativa de tres letras emitida por el SQFI (por ejemplo, "FMI") y el año de emisión del sello corporativo (por ejemplo, "2017").
- 7.5 Si la corporación desea imprimir el sello corporativo en el empaque del producto, cada planta deberá mantener un suministro de empaques sin el sello impreso para colocarlo inmediatamente en funcionamiento en caso de que se suspenda la certificación de la planta o de cualquiera de las plantas. El empaque simple debe permanecer en uso hasta que el organismo de certificación levante la suspensión y se restablezca la certificación SQF de calidad.
- 7.6 Se debe enviar una carta en nombre del presidente o del representante de alto nivel de la compañía a todos los miembros de la gerencia general de la planta, en la que se describan estos procedimientos, y se debe establecer un sistema de gestión en cada planta, antes de usar cualquier empaque que muestre el sello de calidad. Este sistema será revisable por el auditor SQF durante la auditoría de recertificación anual en cada planta.
- 7.7 Si alguna planta de la corporación tiene su certificado suspendido o revocado, todas las plantas certificadas de la corporación deberán cumplir con las cláusulas 5 y 6 de este Apéndice para el sello de calidad.

## 8 Sello de calidad emitido para una organización de varias plantas

- 8.1 El sello de calidad SQF solo se puede usar en las plantas centrales incluidas en un programa de varias plantas que han obtenido la certificación conforme al Código SQF de Calidad. Las subplantas incluidas en un programa de varias plantas no son elegibles para la certificación conforme al Código SQF de Calidad y no pueden usar el sello de calidad.

## 9 Exención de responsabilidad

- 9.1 Ocasionalmente, el SQFI podrá modificar estas reglas de uso o hacer nuevas reglas, pero dicha modificación o regla nueva no deberá afectar el uso del sello de calidad SQF por parte de una planta hasta que hayan transcurrido doce (12) meses desde la fecha en que el SQFI haya publicado la modificación o nuevas reglas de uso por primera vez en su sitio web [www.sqfi.com](http://www.sqfi.com), a menos que el SQFI indique lo contrario.