

Fundamentos SQF para Fabricação – Intermediário

EDIÇÃO 1.1



© 2018 Food Marketing Institute (FMI). Todos os direitos reservados.
Primeira impressão em junho de 2018

Nenhuma parte deste documento pode ser reproduzida ou usada de qualquer maneira sem a permissão expressa por escrito do Food Marketing Institute. Para obter permissão, entre em contato com o FMI em 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA. Deve-se tomar cuidado para garantir que o material utilizado seja da edição atual do Código e que seja atualizado sempre que o Código for alterado ou revisado. A data do Código deve, portanto, ser claramente identificada.

Sugestões para melhorias neste Código são encorajadas por todas as partes. Os comentários por escrito devem ser enviados para o SQFI em 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA.

Introdução

Uma mensagem do SQF

Parabéns! Ao usar o Programa SQF, você está se juntando a milhares de locais globalmente, que criam, constroem e avaliam seu programa de segurança alimentar para atender aos padrões de segurança alimentar definidos pelos requisitos de reguladores e compradores. O SQF pode ajudá-lo a identificar e abordar os riscos de segurança alimentar para a sua operação e construir uma cultura de segurança alimentar em sua organização.

O que é SQF?

O programa Safe Quality Food (SQF) é reconhecido por varejistas, fornecedores e compradores de serviços de alimentação em todo o mundo como um sistema de gestão de segurança alimentar rigoroso e confiável. O programa segue os requisitos descritos por organizações reconhecidas internacionalmente, como a Iniciativa Global de Segurança Alimentar (Global Food Safety Initiative, GFSI). O SQFI usa o feedback das partes interessadas para desenvolver programas que ajudam a proteger sua marca. O SQF tem uma solução de segurança alimentar para todas as indústrias e commodities, onde quer que você esteja em sua jornada de segurança alimentar. Como divisão do Food Marketing Institute (FMI), o programa SQF é o programa preferido entre varejistas.

Como usar o Programa Fundamentos?

Bem-vindo à primeira edição dos *Fundamentos SQF para Fabricação*. O Código de Fundamentos SQF foi desenvolvido usando o kit de ferramentas Global Markets do GFSI. Esse kit de ferramentas atende aos requisitos de varejistas e compradores para pequenas e médias empresas. Os Fundamentos SQF para Fabricação fornecem os requisitos essenciais para a construção de um sistema robusto de gestão de segurança alimentar. Este programa pode ajudá-lo na criação de uma cultura de segurança alimentar em seu local, incluindo a implementação de um plano de segurança alimentar por escrito e boas práticas do setor.

Para obter mais informações sobre o kit de ferramentas Global Markets do GFSI, visite a página da Web GFSI em www.mygfsi.com.

O Programa Fundamentos está em dois códigos separados, Básico e Intermediário. Ambos os programas incluem requisitos essenciais de segurança alimentar, porém, os Fundamentos SQF Básicos se concentram no desenvolvimento de boas ferramentas de implementação para a segurança alimentar e os Fundamentos SQF Intermediários se baseiam no código Básico, incluem ferramentas de implementação e adicionam mais requisitos referentes à documentação.

Construção de aprimoramento contínuo

A segurança alimentar é uma jornada de aprimoramento contínuo e o seu varejista ou comprador pode não querer que você pare assim que tiver atingido a certificação de nível Fundamental. Os Códigos SQF foram construídos para ajudá-lo a aprimorar seu sistema de gestão de segurança alimentar. Os Códigos de Fundamentos SQF Básicos e Intermediários estão alinhados ao conjunto completo de Códigos de Segurança Alimentar SQF, incluindo os títulos e a numeração de seção, facilitando a sua entrada em um sistema de gestão de segurança alimentar que é totalmente avaliado pela GFSI.

Qual é o Meu Caminho para a Certificação?

O SQF tem uma série de Códigos para ajudá-lo a alcançar o nível de certificação de segurança alimentar de que você precisa. Cada Código se baseia no anterior para fornecer um caminho contínuo para a certificação de aprimoramento.

Você pode participar desse caminho em um nível que melhor atenda às suas necessidades de negócios e às necessidades do seu mercado. A escolha é sua.



A tabela abaixo pode orientá-lo sobre como você deve começar o seu caminho para a certificação SQF. Boa sorte em sua jornada de segurança alimentar!

SE	ENTÃO
Você precisa de um programa que seja aprovado para unidades pequenas e médias e atenda ao Programa Global Markets da GFSI	Use um dos Fundamentos SQF do Programa: <ul style="list-style-type: none"> • Fundamentos SQF para Fabricação, Básico • Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário
Você precisa de um programa que seja avaliado pela GFSI	Use um dos seguintes Códigos de Segurança Alimentar SQF: <ul style="list-style-type: none"> • Produção primária • Fabricação • Armazenamento e Distribuição • Fabricação de Embalagens de Alimentos
Você precisa de um programa de avaliação GFSI que inclua qualidade	Use um dos Códigos de Segurança Alimentar SQF e o Código de Qualidade SQF
Você não tem um requisito de comprador, mas quer um programa para medir seu programa de segurança alimentar com base em risco	Use o Programa Fundamentos SQF, Básico
Se você não tiver um requisito de comprador, mas quiser um programa que meça seu programa de segurança alimentar com base na APPCC do CODEX	Use o Programa Fundamentos SQF, Intermediário
Se você não tiver um requisito de comprador, mas quiser um programa que meça seu programa de segurança alimentar com base na APPCC do CODEX e inclua padrões de segurança alimentar mais rigorosos	Use um dos Códigos de Segurança Alimentar SQF: <ul style="list-style-type: none"> • Produção primária • Fabricação • Armazenamento e Distribuição • Fabricação de Embalagens de Alimentos

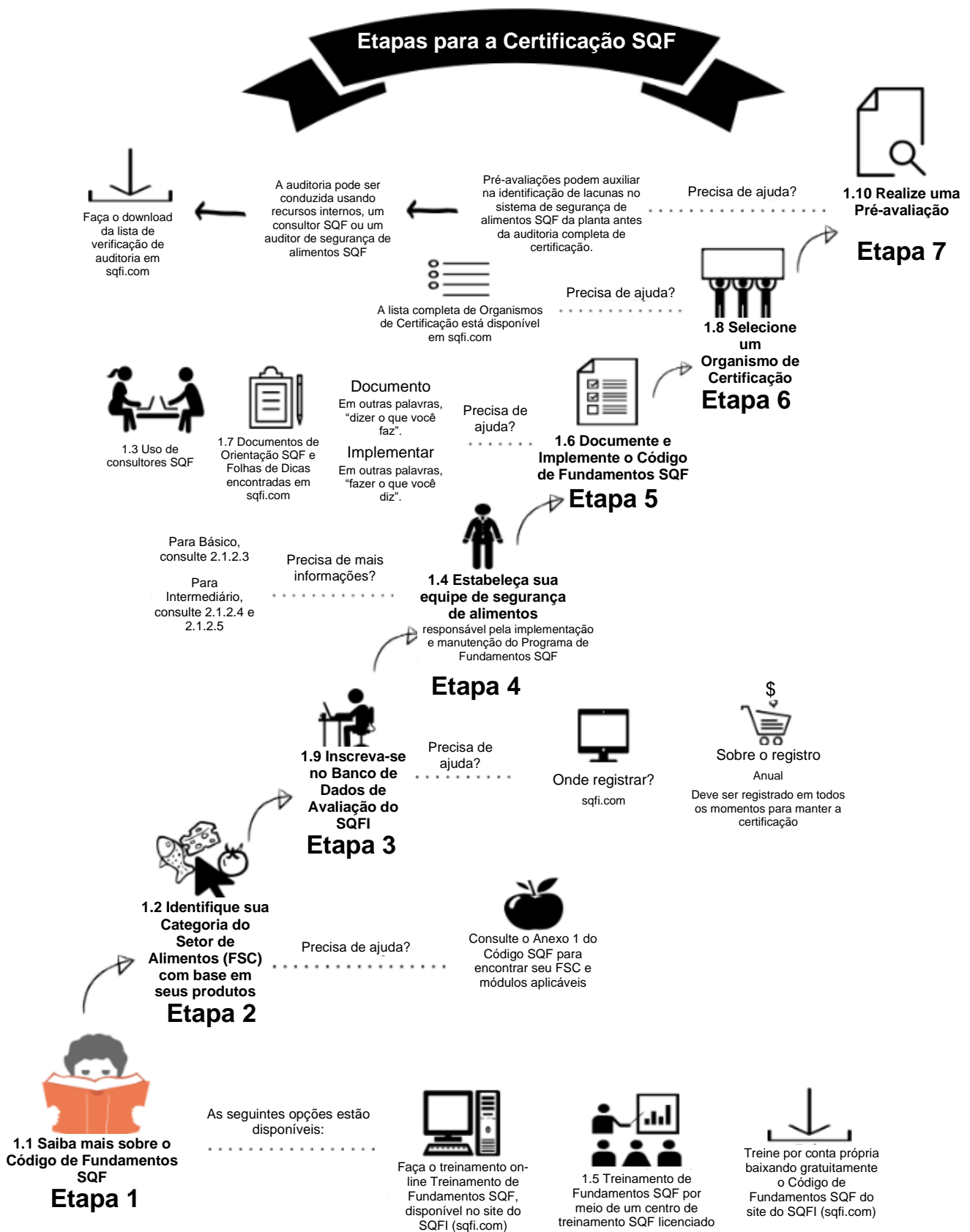
Índice

Parte A: Fundamentos SQF para Protocolos de Código de Fabricação	9
1. Preparando para a Certificação	9
1.1 Saiba mais sobre os Fundamentos SQF Básicos e Intermediários.....	9
1.2 Selecione o SQF relevante Categorias do setor de alimentos	9
1.3 Uso de consultores SQF.....	10
1.4 Responsabilidade da Segurança de Alimentos	10
1.5 Treinamento de Fundamentos SQF	11
1.6 Documentar e Implementar o Código SQF	11
1.7 Documentos de Orientação SQF e fichas de dicas	11
1.8 Selecionar um organismo de certificação	11
1.9 Inscrever-se no banco de dados do SQF.....	11
1.10 Realizar uma auditoria de diagnóstico	12
2. O Processo de Certificação Inicial.....	13
2.1 Seleção do(s) Auditor(es) SQF	13
2.2 Identificação do Escopo da Certificação	13
2.3 Identificação do Escopo da Auditoria	13
2.4 Guia de duração da auditoria	13
2.5 Auditoria da Instalação	14
2.6 Produção Sazonal	15
2.7 Não conformidades.....	15
2.8 Registro de Evidência de Auditoria e Relatório de Auditoria	15
3. A Decisão de Certificação Inicial	16
3.1 Responsabilidade pela Decisão de Certificação	16
3.2 Ações Corretivas da Auditoria da Instalação.....	16
3.3 Pontuação e Classificação da Auditoria	16
3.4 Concessão da Certificação	16
3.5 Não cumprimento.....	17
4. Auditoria Periódica e Recertificação	18
4.1 Manutenção da certificação.....	18
4.2 Auditorias Periódicas.....	18
4.3 Auditoria Periódica – Operações Sazonais.....	18
4.4 Auditoria de Recertificação	18
4.5 Auditoria de Recertificação – Operações Sazonais.....	19
4.6 Suspendendo a certificação	19
4.7 Retirando o certificado	20
5. Obrigações das Instalações e Organismos de Certificação	21
5.1 Alteração de Escopo da Certificação	21
5.2 Alteração de Organismo de Certificação	21
5.3 Notificação de Recolhimentos de Produtos e Infrações Regulatórias	21
5.4 Programa de Conformidade e Integridade.....	21
5.5 Mudança de Propriedade	22
5.6 Mudança de Endereço	22
5.7 Idioma	22
5.8 Conflito de interesses	22
5.9 Reclamações, Recursos e Disputas	22

Parte B: Os Elementos do Sistema de Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário	24
2.1 Compromisso da Gerência	24
2.1.1 Política de Segurança de Alimentos.....	24
2.1.2 Responsabilidade da Gerência	24
2.1.3 Revisão Gerencial.....	24
2.1.4 Gerenciamento de Reclamações	24
2.1.5 Planejamento de Gerenciamento de Crises	24
2.2 Controle de Documentos e Registros	25
2.2.1 Manual de Segurança Alimentar	25
2.2.2 Controle de Documentos	25
2.2.3 Registros.....	25
2.3 Especificação e Desenvolvimento de Produto.....	25
2.3.1 Desenvolvimento e Realização de Produtos.....	25
2.3.2 Matérias-Primas e Materiais de Embalagem	25
2.3.3 Prestadores de Serviços Terceirizados.....	25
2.3.4 Fabricantes Contratados.....	25
2.3.5 Produto acabado	25
2.4 Sistema de Segurança de Alimentos.....	25
2.4.1 Legislação de Alimentos	25
2.4.2 Fundamentos da Segurança de Alimentos.....	25
2.4.3 Plano de Segurança de Alimentos.....	25
2.4.4 Programa de Aprovação de Fornecedores	26
2.4.5 Produtos ou Equipamentos não conformes.....	26
2.4.6 Retrabalho do Produto	26
2.4.7 Liberação de Produto	26
2.4.8 Monitoramento ambiental.....	27
2.5 Verificação do Sistema SQF.....	27
2.5.1 Validação e Eficácia	27
2.5.2 Atividades de Verificação.....	27
2.5.3 Ação Corretiva e Preventiva.....	27
2.5.4 Amostragem, Inspeção e Análise de Produtos	27
2.5.5 Auditorias Internas	27
2.6 Identificação, Rastreamento, Retirada e Recolhimento do Produto	27
2.6.1 Identificação do Produto.....	27
2.6.2 Rastreamento do Produto.....	28
2.6.3 Retirada e Recolhimento do Produto	28
2.7 Defesa do Alimento e Fraude em Alimento	28
2.7.1 Plano de Defesa do Alimento	28
2.7.2 Fraude em Alimento	28
2.8 Gerenciamento de Alérgenos.....	28
2.8.1 Gerenciamento de alérgenos para fundamentos alimentares	28
2.9 Treinamento	29
2.9.1 Requisitos de Treinamento	29
2.9.2 Programa de Treinamento	29
2.9.3 Instruções	29
2.9.4 Requisitos de Treinamento de APPCC.....	29
2.9.5 Idioma.....	29
2.9.6 Treinamento de Reciclagem.....	29
2.9.7 Registro de Habilidades de Treinamento.....	29

Módulo 11: Boas Práticas de Fabricação para Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário	30
11.1 Localização e construção da instalação	30
11.1.1 Localização das Instalações e Aprovação	30
11.2 Construção das Instalações e Equipamentos	30
11.2.1 Materiais e Superfícies	30
11.2.2 Pisos, ralos e coletores de resíduos.....	30
11.2.3 Paredes, Divisórias, Portas e Tetos	30
11.2.4 Escadas, passarelas e plataformas.....	30
11.2.5 Iluminação e luminárias	31
11.2.6 Área de inspeção/controle de qualidade	31
11.2.7 Proteção contra poeira, insetos e pragas	31
11.2.8 Ventilação	31
11.2.9 Equipamentos, utensílios e roupas de proteção	31
11.2.10 Manutenção das instalações e equipamentos	31
11.2.11 Calibração	32
11.2.12 Prevenção de Pragas.....	32
11.2.13 Limpeza e Higienização	33
11.3 Higiene e Bem-Estar do Pessoal.....	33
11.3.1 Pessoal	33
11.3.2 Lavagem das mãos.....	33
11.3.3 Roupas	33
11.3.4 Adornos e Objetos Pessoais	34
11.3.5 Visitantes	34
11.3.6 Instalações coletivas da equipe	34
11.3.7 Vestiários	34
11.3.8 Lavanderia	34
11.3.9 Instalações sanitárias	34
11.3.10 Refeitórios.....	34
11.4 Práticas pessoais de processamento.....	34
11.4.1 Funcionários envolvidos em operações de manipulação e processamento de alimentos	34
11.5 Suprimento de Água, Gelo e Ar	35
11.5.1 Abastecimento de água.....	35
11.5.2 Tratamento de água	35
11.5.3 Fornecimento de gelo	35
11.5.4 Monitoramento da Qualidade Microbiológica da Água	35
11.5.5 Qualidade do Ar e Outros Gases	36
11.6 Armazenamento e Transporte	36
11.6.1 Armazenamento e Manipulação de Produtos	36
11.6.2 Armazenamento refrigerado, congelamento e resfriamento dos Alimentos.....	36
11.6.3 Armazenamento de Ingredientes Secos, Embalagens e Produtos Acabados Estáveis	36
11.6.4 Armazenamento de Produtos Químicos e Substâncias Tóxicas Perigosas.....	36
11.6.5 Práticas de Carga, Transporte e Descarga	36
11.6.6 Carga	36
11.6.7 Transporte	37
11.6.8 Descarga.....	37
11.7 Separação de Funções.....	37
11.7.1 Fluxo de Processo.....	37
11.7.2 Recebimento de Matérias-Primas, Materiais de Embalagem e Ingredientes	37

11.7.3	Descongelamento de Alimentos.....	37
11.7.4	Processos de alto risco.....	37
11.7.5	Controle de Contaminação por Matéria Estranha	37
11.7.6	Detecção de Objetos Estranhos	38
11.7.7	Gerenciamento de Incidentes de Contaminação por Matéria Estranha	38
11.8	Laboratórios locais.....	38
11.8.1	Localização.....	38
11.9	Descarte de resíduos.....	38
11.9.1	Eliminação de Resíduos Secos e Líquidos.....	38
11.10	Exterior	38
11.10.1	Pavimentação e Vias de Acesso	38
Anexo 1: Categorias do Setor de Alimentos SQF		39
Anexo 2: Glossário		46
Anexo 3: Regras de Uso do Logotipo SQF		55



Parte A: Fundamentos SQF para Protocolos de Código de Fabricação

1. Preparando para a Certificação

1.1 Saiba mais sobre os Fundamentos SQF Básicos e Intermediários

Existem várias maneiras de aprender como implementar os Códigos de Fundamentos SQF em sua instalação. As seguintes opções estão disponíveis:

- Faça o curso de treinamento on-line “Implementar o Código de Fundamentos SQF para Fabricação” disponível na Academia Alchemy;
- Participe de um curso de treinamento. O curso de treinamento “Implementar o Código de Fundamentos SQF” (referente a Parte A, 1.6) está disponível por meio de um centro de treinamento SQF licenciado (recomendado);
- Treine por conta própria baixando gratuitamente os Códigos SQF do site SQFI (sqfi.com) e leia como aplicá-los ao seu setor industrial.

1.2 Selecione o SQF relevante Categorias do setor de alimentos

O SQFI reconhece que as práticas de segurança de alimentos diferem de acordo com o risco de segurança de alimentos para o produto e o processo, e desenvolveu os Códigos SQF para atender às necessidades individuais de cada setor da indústria.

As categorias do setor de alimentos do SQF e os módulos aplicáveis estão listados na íntegra no Anexo 1. Ele inclui uma descrição mais detalhada com exemplos, nível de risco e a relação com os escopos industriais da GFSI descritos no Documento de Requisitos da GFSI.

No entanto, o item seguinte oferece um guia para os Códigos e módulos SQF aplicados em cada setor de fabricação de alimentos ou grupos de setores da indústria. Se o seu FSC não estiver na tabela abaixo, você ainda pode usar o Programa de Fundamentos. Consulte o Anexo 1 no verso deste Código para determinar seu FSC e módulo relevante. Você deve usar os elementos do sistema (módulo 2) no Código de Fundamentos com o módulo relevante no Código de Segurança de Alimentos para sua categoria do setor de alimentos (FSC).

Fundamentos SQF Básicos e Intermediários		
Código de Segurança de Alimentos de nível de acesso para pequenos fabricantes ou fabricantes em desenvolvimento de alimentos e alimentos para animais de companhia.		
FSC	Categoria	Módulos BPF aplicáveis
8	Processamento de Carnes e Aves Industrializadas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
9	Colheita e Cultivo Intensivo de Processamento de Frutos do Mar	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
10	Processamento de Laticínios	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
11	Apicultura e Processamento de Mel	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
12	Processamento de Ovos	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
13	Panificação e Processamento de Biscoitos	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
14	Processamento de Frutas, Verduras, Oleaginosas e Sucos de Frutas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
15	Enlatados, UHT e Operações Assépticas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
16	Processamento de Gelo e Bebidas	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
17	Fabricação de Confeitaria	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
18	Fabricação de Alimentos em Conserva	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
19	Fabricação de Ingredientes Alimentícios	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
20	Fabricação de Refeições	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
21	Óleos, Gorduras e Fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
22	Processamento de Grãos de Cereais	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
25	Reembalagem de produtos não fabricados na instalação.	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
31	Fabricação de Suplementos Alimentares	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios
33	Fabricação de Coadjuvantes de Tecnologia de Alimentos	Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios

1.3 Uso de consultores SQF

As instalações podem optar por desenvolver e implementar o Código SQF usando seus próprios recursos qualificados ou podem utilizar os serviços de um consultor SQF registrado. Todos os consultores de SQF são registrados pelo SQFI para trabalhar em categorias específicas do setor de alimentos (consulte o Anexo 1). Eles recebem uma carteira de identidade indicando as categorias do setor de alimentos em que estão registrados. As instalações são incentivadas a confirmar os detalhes de registro de um consultor SQF no site do SQFI (sqfi.com) antes de iniciar seus serviços. Os critérios que definem os requisitos necessários para qualificação como um consultor SQF e os formulários de inscrição estão disponíveis no site do SQFI (sqfi.com). O Código de Conduta do Consultor SQF descreve as práticas esperadas dos consultores SQF.

1.4 Responsabilidade da Segurança de Alimentos

Independentemente de se utilizar ou não um consultor SQF, o Código SQF exige que cada instalação tenha um funcionário ou consultor adequadamente qualificado para supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF, incluindo as Boas Práticas de Fabricação (BPF). Os requisitos para uma pessoa

qualificada responsável pela implementação e manutenção do sistema SQF são descritos nos elementos do sistema, 2.1.2.3 para Básico e 2.1.2.4 e 2.1.2.5 para Intermediário.

Algumas instalações podem optar por ter mais de uma pessoa responsável pelo Sistema SQF para atender aos requisitos operacionais e de turno.

1.5 Treinamento de Fundamentos SQF

Os funcionários responsáveis por projetar, implementar e manter os requisitos do Código de Fundamentos de Segurança de Alimentos SQF são incentivados a participar de um curso de treinamento para aprender como implementar melhor o Código de Fundamentos SQF. O treinamento está disponível on-line ou através da rede SQFI de centros de treinamento licenciados.

As opções de treinamento de Fundamentos SQF podem ser acessadas no site SQFI (sqfi.com). A solução de treinamento on-line é um portal de educação na internet, no qual os colaboradores podem se inscrever e concluir o treinamento dos Sistemas SQF em seu próprio tempo e ritmo. Os detalhes sobre os centros de treinamento e os países nos quais eles operam estão disponíveis no site do SQFI (sqfi.com). As datas e locais dos cursos podem ser obtidos por meio de contato com os centros de treinamento.

O Treinamento de Fundamentos SQF não é obrigatório para a pessoa responsável pela implementação e manutenção do Código SQF, mas é altamente recomendado.

1.6 Documentar e Implementar o Código SQF

Para obter a certificação SQF, a instalação deve documentar e implementar os elementos do sistema e os Módulos de BPF relevantes do Código SQF (consulte a Parte A, 1.2). Isso requer um processo de duas etapas:

Documentar o sistema SQF - preparar políticas, procedimentos, instruções de trabalho e especificações que atendam aos elementos do sistema e aos módulos de Boas Práticas de Fabricação (BPF) do Código SQF. Em outras palavras, "dizer o que você faz".

Implementar o sistema SQF - implementar as políticas, procedimentos, instruções de trabalho e especificações preparados e manter registros para demonstrar a conformidade com os módulos relevantes do Código SQF. Em outras palavras, "fazer o que você diz". O SQFI recomenda que sejam disponibilizados pelo menos dois meses de registros antes que uma auditoria da instalação seja realizada.

1.7 Documentos de Orientação SQF e fichas de dicas

Os documentos de orientação e as fichas de dicas estão disponíveis para alguns módulos SQF e categorias do setor de alimentos no site do SQFI (sqfi.com). Esses documentos estão disponíveis para ajudar a instalação a interpretar as exigências do código SQF e auxiliar na documentação e implementação de um sistema SQF. Os documentos são desenvolvidos com a assistência de especialistas técnicos do setor de alimentos.

Os documentos de orientação e as fichas de dicas estão disponíveis para auxiliar a instalação, mas não são documentos auditáveis. Quando houver uma divergência entre o documento de orientação e/ou a ficha de dicas e o Código SQF, o Código SQF em inglês prevalecerá.

1.8 Selecionar um organismo de certificação

Apenas organismos de certificação que são licenciados pelo SQFI podem conduzir auditorias do Código de Fundamentos SQF e emitir o certificado SQF.

É solicitado a instalação ter um contrato com um organismo de certificação em vigor em todos os momentos, que descreve os serviços de auditoria e certificação SQF fornecidos. Este inclui pelo menos:

- i. O escopo de certificação (consulte a Parte A, 2.2);
- ii. O tempo esperado para realizar e finalizar a auditoria e os requisitos de relatório;
- iii. A tabela de taxas do organismo de certificação;
- iv. As condições em que o certificado SQF é emitido, retirado ou suspenso; e
- v. Procedimento de recursos, reclamações e disputas do organismo de certificação.

Uma lista atual de organismos de certificação licenciados está disponível no site do SQFI (sqfi.com). Os organismos de certificação também estão listados no banco de dados de avaliação do SQFI e as instalações podem solicitar uma cotação ou selecionar um organismo de certificação on-line depois de registradas.

1.9 Inscrever-se no banco de dados do SQF

Para ser considerado para a certificação SQF, as instalações são solicitadas a se inscrever no banco de dados de avaliação do SQFI. O banco de dados pode ser acessado no site do SQFI (sqfi.com).

A inscrição é anual e há uma taxa por instalação a ser paga no momento da inscrição e renovação. A taxa está disponível no site do SQFI (sqfi.com).

As instalações devem se inscrever no SQFI antes de obter a certificação e devem permanecer registradas em todos os momentos para manter sua certificação. Se a instalação não conseguir manter o registro, o certificado será invalidado até que a instalação esteja corretamente registrada no banco de dados de avaliação do SQFI.

1.10 Realizar uma auditoria de diagnóstico

Uma auditoria de diagnóstico não é obrigatória, mas é recomendada para produzir uma visão geral do Sistema de Segurança de Alimentos SQF implementado na instalação. Uma auditoria de diagnóstico pode auxiliar na identificação de falhas no sistema de segurança de alimentos SQF da instalação para que uma ação corretiva possa ocorrer antes de envolver o organismo de certificação selecionado em uma auditoria de certificação completa. A auditoria pode ser conduzida usando recursos internos, um consultor registrado da SQF ou um auditor de segurança de alimentos SQF registrado.

2. O Processo de Certificação Inicial

2.1 Seleção do(s) Auditor(es) SQF

Os auditores de segurança de alimentos SQF devem ser contratados ou terceirizados de um organismo de certificação licenciado pelo SQFI e devem ser registrados no SQFI.

O organismo de certificação deve selecionar o(s) auditor(es) de segurança de alimentos SQF mais adequadamente qualificado(s) para a auditoria de certificação SQF da instalação, incluindo unidades integradas verticalmente. O organismo de certificação deve garantir que nenhum auditor de segurança de alimentos SQF realize auditorias da mesma instalação por mais de três (3) ciclos consecutivos de certificação.

O organismo de certificação deve informar a instalação do nome do auditor de segurança de alimentos SQF no momento em que a auditoria de SQF for agendada. A instalação pode verificar a(s) categoria(s) do setor de alimentos e registro do auditor de segurança de alimentos SQF no registro no site do SQFI (sqfi.com).

2.2 Identificação do Escopo da Certificação

O escopo da certificação deve ser claramente identificado e acordado entre a instalação e o organismo de certificação antes da auditoria de certificação inicial e incluído no escopo da auditoria de certificação inicial e em todas as auditorias subsequentes (consulte a Parte A, 2.4). O escopo da certificação deve determinar os elementos de sistema e módulos de BPF a serem documentados e implementados pela instalação e auditados pelo organismo de certificação, e não podem ser alterados durante ou imediatamente após uma auditoria de certificação ou recertificação.

Para os requisitos de alteração do escopo de certificação, consulte a Parte A, 5.1.

O escopo da certificação deverá incluir:

A instalação. A certificação SQF é específica da instalação. A instalação toda, incluindo suas dependências, edifícios de apoio, silos, tanques, compartimentos de carga e descarga e terrenos externos deve ser incluída no escopo da certificação. Quando uma planta pretende excluir parte de suas instalações, o pedido de exclusão deve ser submetido ao organismo de certificação por escrito antes da auditoria de certificação, explicando o motivo da exclusão. Se aprovado pelo organismo de certificação, as exclusões devem ser listadas na descrição da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI e no(s) relatório(s) de auditoria. No entanto, todas as partes das instalações e processos envolvidos na produção, processamento e armazenamento de produtos incluídos no escopo não podem ser excluídos.

Quando as atividades são realizadas em diferentes dependências, mas são supervisionadas pela mesma gerência sênior, operacional e técnica, e são cobertas pelo Sistema SQF, a instalação pode ser expandida para incluir essas instalações.

As partes excluídas não devem ser promovidas como cobertas pela certificação. As instâncias em que a promoção de equipamentos ou áreas isentas da instalação sejam identificadas e fundamentadas (por auditoria regular ou por outros meios) resultarão na retirada imediata da certificação SQF.

Os produtos. A certificação SQF é específica ao produto. A(s) categoria(s) do setor de alimentos e produtos processados e manipulados na instalação devem ser identificadas e acordadas no âmbito da certificação. Quando uma instalação pretende excluir qualquer produto processado ou manuseado no local, o pedido de exclusão deve ser submetido ao organismo de certificação por escrito antes da auditoria de certificação, explicando o motivo da exclusão. Se aprovado pelo organismo de certificação, as exclusões de produto devem ser listadas na descrição da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI e no(s) relatório(s) de auditoria.

2.3 Identificação do Escopo da Auditoria

A instalação e o organismo de certificação devem concordar com o escopo da auditoria antes do início da auditoria de certificação. O escopo da auditoria deverá incluir:

- O escopo de certificação acordado, incluindo quaisquer exclusões aprovadas (consulte a Parte A, 2.2);
- A versão do Código de Fundamentos SQF, Fabricação e o(s) Módulo(s) BPF aplicável(is);
- A duração da auditoria (consulte a Parte A, 2.5);
- O auditor de segurança de alimentos SQF designado; e
- Estrutura de honorários do organismo de certificação, incluindo tempo de viagem, elaboração de relatórios, custos auxiliares e custos de encerramento das não conformidades.

Uma vez acordado o escopo da auditoria entre a instalação e o organismo de certificação, ele não pode ser alterado depois de iniciada a auditoria.

2.4 Guia de duração da auditoria

Uma vez que o organismo de certificação e a instalação tenham acordado sobre o escopo da certificação e as informações relevantes para apoiar o escopo, o organismo de certificação deve fornecer à instalação uma estimativa do tempo necessário para concluir a auditoria de certificação.

Os tempos de auditoria variam de acordo com o tamanho e a complexidade das operações da instalação. Os fatores que podem afetar a duração da auditoria incluem:

- i. O escopo da auditoria;
- ii. O tamanho da instalação e o design dos fluxos de produtos e/ou pessoas;
- iii. O número e a complexidade das linhas de produtos e o processo geral;
- iv. Se o produto é de alto ou baixo risco;
- v. A complexidade do Sistema SQF projetado e documentação;
- vi. O nível de mecanização e intensidade de trabalho;
- vii. A facilidade de comunicação com o pessoal da empresa (considerando os diferentes idiomas falados);
- viii. A cooperação do pessoal da instalação.

A Tabela 1 oferece um guia para a duração de uma auditoria de certificação SQF. A justificativa é exigida se o organismo de certificação se desviar deste guia em mais de trinta (30) por cento.

Este é apenas um guia, e o organismo de certificação deve determinar a duração de cada auditoria de certificação com base no escopo de certificação, risco de segurança de alimentos e complexidade dos processos.

Tabela 1: Tabela de Duração de Auditoria da Instalação referente aos Fundamentos SQF Básicos e Intermediários para Fabricação

Etapa 1	Etapa 2	Etapa 3
Código	Duração básica (dias) (inclui três planos de Segurança de Alimentos/APPCC)	Dias adicionais com base no tamanho da instalação
Fundamentos SQF Básicos - Fabricação	0,5	0 a 200.000 pés ² = 0 (0 a 19.000 m ² = 0)
Fundamentos SQF Intermediários - Fabricação	0,75	200.001 a 300.000 pés ² = 0,5 (19.001 a 27.000 m ² = 0,5)
Tempo adicional para cada plano de Segurança de Alimentos/APPCC (onde houver planos múltiplos/diferentes)	0,25 dia por 3 planos de Segurança de Alimentos/APPCC adicionais ou 3 processos adicionais de produção/fabricação	300.001 a 500.000 pés ² = 1,0 (27.000 a 46.000 m ² = 1,0)

Além do tempo de auditoria, o organismo de certificação deve fornecer à instalação o tempo e os custos esperados para planejamento, viagem, redação do relatório e encerramento de não conformidades.

2.5 Auditoria da Instalação

A auditoria da instalação é realizada na instalação pelo auditor de segurança de alimentos SQF registrado, nomeado pelo organismo de certificação. Ela é conduzida em um horário acordado entre a instalação e o organismo de certificação quando os principais processos estão em operação. A auditoria da instalação deve incluir uma revisão da instalação completa, incluindo a parte interna e externa das instalações, independentemente do escopo da certificação e das exclusões acordadas. A auditoria da instalação deve incluir uma revisão de todos os turnos operacionais e de limpeza, e inspeções pré-operacionais, quando aplicáveis.

A auditoria da instalação determina se o Código SQF está efetivamente implementado conforme documentado. Ela estabelece e verifica:

- i. A eficácia do sistema de segurança de alimentos SQF na sua totalidade;

- ii. Perigos à segurança de alimentos sejam efetivamente identificados e controlados.
- iii. Nível de comprometimento demonstrado pela instalação para manter um sistema SQF eficaz e atender aos requisitos regulatórios de clientes e de segurança de alimentos; e
- iv. Os produtos ou áreas excluídos do local não representam um risco de segurança de alimentos para os produtos cobertos pela certificação.

2.6 Produção Sazonal

As auditorias de certificação iniciais para instalações envolvidas na produção sazonal (isto é, um período no qual a atividade de produção principal é conduzida por não mais do que cinco meses consecutivos) devem ser conduzidas durante o pico da parte operacional da temporada.

Quando as instalações pretendem incluir produtos de mais de uma temporada dentro de seu escopo de certificação, a instalação e o organismo de certificação devem concordar em realizar a auditoria inicial de certificação durante a operação de produção de maior risco e/ou maior volume. A documentação e registros para outras produções sazonais devem ser revisados como parte da auditoria de certificação.

2.7 Não conformidades

Quando o auditor de segurança de alimentos SQF encontrar não conformidades em relação aos requisitos dos módulos relevantes do Código SQF, o auditor de segurança de alimentos SQF deve informar à planta o número, a descrição e a extensão das não conformidades. As não conformidades também podem ser chamadas de não-conformidades.

As não conformidades contra o Código SQF devem ser classificadas da seguinte forma:

- **Uma não conformidade menor** é uma omissão ou deficiência do Código SQF que produz condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a um risco à segurança de alimentos, mas provavelmente não causarão uma pane de um elemento do sistema.
- **Uma não conformidade maior** é uma omissão ou deficiência do Código SQF que produz condições insatisfatórias *que trazem um risco de segurança de alimentos e provavelmente* resultarão em pane de um elemento do sistema.
- **Uma não conformidade crítica** é uma pane de controle(s) em um ponto de controle crítico, um programa indispensável ou outra etapa do processo e considerado passível de causar um risco significativo à saúde pública e/ou onde o produto estiver contaminado.

Uma não conformidade crítica também é levantada se a instalação não realizar as ações corretivas efetivas dentro do prazo acordado com o organismo de certificação, ou se o organismo de certificação considerar que há falsificação sistêmica de registros relativos a controles de segurança de alimentos e ao Sistema SQF.

Os cronogramas para a resolução das ações corretivas são dados na Parte A, 3.2.

2.8 Registro de Evidência de Auditoria e Relatório de Auditoria

O SQFI fornece ao organismo de certificação a lista de verificação de auditoria eletrônica a ser usada pelos auditores de segurança de alimentos SQF ao conduzir auditorias do código SQF. A lista de verificação de auditoria SQF está disponível no banco de dados de avaliação do SQFI e é personalizada para o setor industrial SQF. A lista de verificação SQF é projetada para garantir a aplicação uniforme dos requisitos de auditoria SQF. Ela é usada pelos auditores de segurança de alimentos SQF para registrar pontos identificados e determinar a extensão à qual a instalação cumpre com os requisitos declarados (ou seja, o registro de evidência de auditoria).

O(s) módulo(s) de Boas Práticas de Fabricação (BPF) deve(m) ser avaliado(s) como parte da auditoria de Fundamentos Básicos/Intermediários do SQF. Quando um elemento não é aplicável e devidamente justificado, ele deve ser indicado como "não aplicável" (N/A) pelo auditor de segurança de alimentos SQF no relatório de auditoria.

As não conformidades identificadas durante a auditoria SQF devem ser descritas com precisão no relatório de auditoria SQF e devem descrever completamente a cláusula do Código SQF e a razão para a não conformidade. Os relatórios de não conformidade devem ser fornecidos à instalação pelo auditor de segurança de alimentos SQF antes do encerramento da auditoria da instalação.

O registro eletrônico da evidência da auditoria deve ser preenchido pelo auditor SQF e fornecido ao organismo de certificação para revisão técnica.

O organismo de certificação deve revisar e aprovar o registro de evidência de auditoria e disponibilizá-lo à instalação dentro de dez (10) dias corridos a contar do último dia de auditoria. Um relatório final de auditoria, com ações corretivas concluídas e aprovadas, deve ser disponibilizado para a instalação antes que a decisão final de certificação seja tomada quarenta e cinco (45) dias a contar do último dia da auditoria da instalação (consulte a Parte A, 3.4).

Os relatórios de auditoria SQF devem permanecer de propriedade da instalação e não serão distribuídos a outras partes sem a permissão da instalação.

3. A Decisão de Certificação Inicial

3.1 Responsabilidade pela Decisão de Certificação

É responsabilidade do organismo de certificação garantir que as auditorias realizadas pelos seus auditores de segurança de alimentos SQF sejam minuciosas, que todos os requisitos sejam cumpridos e que o relatório de auditoria esteja completo. O relatório de auditoria está no formato de rascunho e a evidência da auditoria é apenas recomendada até que sejam tecnicamente revisados e aprovados pelo gerente de certificação autorizado do organismo de certificação.

A decisão de certificação deve ser tomada pelo organismo de certificação com base nas evidências de conformidade e não conformidade recomendadas pelo auditor de segurança de alimentos SQF durante a auditoria SQF. Embora o SQFI forneça orientações sobre a certificação, o organismo de certificação é responsável por decidir se a certificação é justificada e concedida com base nas evidências objetivas fornecidas pelo auditor de segurança de alimentos SQF.

Qualquer decisão de certificação feita fora do escopo desta cláusula requer que o organismo de certificação forneça uma justificativa por escrito ao SQFI.

3.2 Ações Corretivas da Auditoria da Instalação

Todas as não conformidades e suas resoluções devem ser documentadas pelo auditor de segurança de alimentos SQF. Os prazos de encerramento para não conformidades maiores e menores são identificados abaixo.

- **Uma não conformidade menor** será corrigida, verificada e encerrada pelo auditor de segurança de alimentos SQF dentro de 30 (trinta) dias corridos após a conclusão da auditoria da instalação. O organismo de certificação poderá conceder prorrogações quando não houver ameaça imediata à segurança do produto, e métodos alternativos e temporários de controle serão iniciados. A instalação deve ser informada do prazo prorrogado. Quando uma prorrogação for concedida, a não conformidade ainda será encerrada e o auditor de segurança de alimentos SQF documentará todos os detalhes da justificativa da prorrogação, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.
- **Uma não conformidade maior** deverá ser corrigida, e a ação corretiva devida verificada e encerrada dentro de 30 (trinta) dias corridos após a conclusão da auditoria da instalação.

Em circunstâncias em que a ação corretiva envolva mudança estrutural ou não possa ser corrigida devido a condições sazonais ou prazos de entrega de instalação, esse período pode ser estendido desde que o prazo da ação corretiva seja aceitável para o organismo de certificação e a ação temporária seja tomada pela instalação para mitigar o risco para a segurança do produto. Todavia, em tais casos, a não conformidade será encerrada e o auditor de segurança de alimentos SQF documentará todos os detalhes da justificativa da prorrogação, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.

- Se o auditor de segurança de alimentos SQF considerar que existe uma não conformidade crítica durante uma auditoria de certificação, o auditor de segurança de alimentos SQF deve avisar imediatamente a instalação e notificar o organismo de certificação. Uma não conformidade crítica levantada em uma auditoria de certificação inicial resulta em uma falha automática da auditoria, e a instalação deve refazer o pedido de certificação (consulte a Parte A, 3.5).

3.3 Pontuação e Classificação da Auditoria

Não há pontuação ou classificação emitida para auditorias do Código de Fundamentos SQF Básicos ou Intermediários para Fabricação. A pontuação e as classificações aplicadas às auditorias de certificação de Segurança de Alimentos SQF não se estendem à auditoria de certificação do Código de Fundamentos SQF Básicos e Intermediários para Fabricação. Quando uma pontuação ou classificação de auditoria for exigida pelos clientes da instalação, então o organismo de certificação aplicará o sistema de pontuação/classificação usado para os Códigos de Segurança de Alimentos SQF (consulte os Códigos de Segurança de Alimentos SQF disponíveis no site do SQFI (sqfi.com)).

3.4 Concessão da Certificação

As instalações são consideradas como tendo implementado com sucesso o Código de Fundamentos SQF Básicos e Intermediários para Fabricação se:

- A instalação encerra todas as não conformidades dentro de trinta (30) dias.

A decisão de certificação deve ser feita dentro de quarenta e cinco (45) dias corridos do último dia de auditoria do Código SQF. O número de certificação exclusivo da instalação deve ser aplicado à sua certificação de conclusão dos fundamentos.

Dentro de dez (10) dias corridos após a concessão da certificação dos fundamentos, o organismo de certificação deve fornecer uma cópia eletrônica e/ou impressa do certificado de conclusão do fundamentos da instalação. O certificado é válido por setenta e cinco (75) dias após o aniversário da data inicial da auditoria de certificação. O certificado deverá estar em um formato aprovado pelo SQFI e incluir:

- i. O nome, endereço e logotipo do organismo de certificação;
- ii. O título "certificado de conclusão";

- iii. A frase "(nome da instalação) está registrada como cumpridora dos requisitos dos Fundamentos SQF para Fabricação, Básicos ou Intermediários, 1ª edição;"
- iv. As categorias e produtos do setor de alimentos incluídos no escopo de registro;
- v. Datas de auditoria (último dia), data da próxima auditoria de recertificação, data da decisão de certificação e data de vencimento do certificado;
- vi. O logotipo SQF; e
- vii. Assinaturas do oficial autorizado e do oficial de emissão.

As informações das instalações certificadas devem ser publicadas no site do SQFI (sqfi.com).

3.5 Não cumprimento

Quando uma instalação não encerrar as não conformidades dentro do prazo exigido ou receber uma não conformidade Crítica, a instalação é considerada reprovada na auditoria de certificação do Código SQF. A instalação deve então se reinscrever para outra auditoria de instalação.

4. Auditoria Periódica e Recertificação

4.1 Manutenção da certificação

Para manter a certificação SQF, as instalações devem garantir que as auditorias periódicas e/ou de recertificação ocorram dentro do prazo exigido, garantida que nenhuma não conformidade seja levantada nas auditorias periódicas ou de recertificação e todas as não conformidades maiores e menores sejam corrigidas dentro do prazo especificado.

4.2 Auditorias Periódicas

A auditoria periódica é conduzida quando a instalação tiver qualquer um dos seguintes números e tipos de não conformidades levantadas como resultado de certificação ou recertificações:

- i. 2 ou mais maiores
- ii. 1 maior e 4 ou mais menores ou
- iii. 14 ou mais menores

(Observe que todas as não conformidades devem ser encerradas dentro de trinta (30) dias para obter ou manter a certificação. Consulte a Parte A, 3.4).

A auditoria periódica deverá ser realizada em quarenta e cinco (45) dias corridos a partir do aniversário de seis (6) meses a contar do último dia da auditoria anterior de certificação ou recertificação.

A auditoria periódica destina-se a:

- i. Verificar a eficácia continuada das correções e ações corretivas encerradas nas auditorias de segurança de alimentos anteriores;
- ii. Verificar se o Código SQF continua a ser implementado conforme documentado;
- iii. Considerar e tomar medidas adequadas quando forem feitas alterações nas operações da instalação, e o impacto destas alterações nas BPFs e qualquer plano de segurança de alimentos aplicável;
- iv. Confirmar a conformidade contínua com os requisitos do Código SQF;
- v. Verificar se todas as etapas críticas de segurança de alimentos e processo permanecem sob controle; e
- vi. Contribuir para a melhoria contínua das BPFs da instalação e operação do negócio.

As não conformidades maiores ou menores levantadas na auditoria periódica devem ser encerradas conforme indicado na Parte A, 3.2.

O certificado da instalação deve ser suspenso pelo organismo de certificação se:

- i. A instalação não permite a auditoria periódica dentro do prazo exigido; ou
- ii. A instalação não conseguiu encerrar as não conformidades levantadas na auditoria periódica dentro do prazo acordado.

4.3 Auditoria Periódica – Operações Sazonais

Operações sazonais são instalações cuja principal atividade é realizada em não mais de cinco meses consecutivos em qualquer ano civil.

Quando a data da auditoria periódica cair dentro da temporada operacional, a auditoria periódica deve ocorrer dentro de quarenta e cinco (45) dias de cada um dos aniversários de seis (6) meses a contar do último dia da auditoria anterior de certificação ou recertificação.

Quando a data de vencimento da auditoria periódica ficar fora da temporada operacional, o organismo de certificação deve conduzir uma auditoria pré-operacional no mínimo 30 (trinta) dias antes da próxima temporada. A auditoria pré-operacional deve incluir uma revisão completa das ações corretivas da última auditoria e a preparação para a próxima auditoria de recertificação.

4.4 Auditoria de Recertificação

A auditoria de recertificação do Sistema SQF é realizada para verificar a eficácia contínua do Sistema SQF da instalação em sua totalidade.

A auditoria de recertificação deverá ser realizada em quarenta e cinco (45) dias corridos antes ou depois do aniversário a contar do último dia da auditoria de certificação inicial.

É necessário uma aprovação por escrito do Gerente de Conformidade SQF para emitir uma prorrogação temporária do período de auditoria de recertificação de uma instalação e a data de vencimento do certificado, incluindo exemplos de circunstâncias extremas, como desastres naturais ou condições climáticas extremas. Instalações sazonais devem consultar a Parte A, 4.5.

Situações que exigem uma alteração permanente na data de auditoria da recertificação exigem aprovação por escrito do Gerente de Conformidade SQF, e com isso, a nova data de recertificação da instalação pode ser movida antes do aniversário e a nova data de recertificação é fixada como a nova auditoria de certificação inicial.

Todos os pedidos de prorrogação devem vir do organismo de certificação que emitiu o certificado SQF da instalação.

A finalidade da auditoria de recertificação é:

- i. Verificar a eficácia continuada das correções e ações corretivas encerradas nas auditorias anteriores;
- ii. Verificar se o Código SQF continua a ser implementado conforme documentado;
- iii. Verificar se as auditorias internas, revisões anuais de crise, planos de defesa do alimento, sistema de recolhimento, e revisões de gerenciamento foram efetivamente concluídos;
- iv. Verificar se as ações corretivas e preventivas foram implementadas em todas as não conformidades;
- v. Considerar e tomar as medidas adequadas quando forem feitas alterações nas operações da instalação e o impacto destas alterações nas BPFs da instalação;
- vi. Verificar se todas as etapas críticas permanecem sob controle e a interação efetiva entre todos os elementos do Código SQF;
- vii. Verificar a eficácia geral do Sistema SQF em sua totalidade, contemplando mudanças nas operações;
- viii. Verificar se a instalação continua a demonstrar o compromisso em manter a eficácia do sistema SQF e em atender aos requisitos regulatórios e do cliente; e
- ix. Contribuir para a melhoria contínua do Sistema SQF da instalação e operação do negócio.

4.5 Auditoria de Recertificação – Operações Sazonais

A auditoria de recertificação de operações sazonais deve seguir os requisitos da Parte A, 4.4. No entanto, onde houver uma mudança significativa nas operações sazonais em que a janela de noventa (90) dias de auditoria de recertificação não puder ser cumprida, o organismo de certificação e a instalação temporariamente redefinirão a data da auditoria de recertificação para que caia durante o pico da temporada operacional.

Se a instalação desejar alterar permanentemente a data da auditoria de recertificação devido a condições sazonais, a solicitação deve ser feita por escrito para o Gerente de Conformidade SQF conforme Parte A, 4.4.

4.6 Suspendendo a certificação

O organismo de certificação deve suspender o certificado SQF se a instalação:

- i. não permitir a auditoria de recertificação ou periódica;
- ii. não tomar medidas corretivas dentro do prazo especificado para não conformidades maiores;
- iii. receber uma não conformidade crítica em uma auditoria de recertificação ou periódica; e
- iv. onde, na opinião do organismo de certificação, a instalação não conseguir manter os requisitos do Código SQF.

Quando o certificado da instalação for suspenso, o organismo de certificação deve imediatamente alterar os detalhes da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI para o status "suspenso", indicando o motivo da suspensão e a data efetiva; e por escrito:

- i. informar a instalação sobre os motivos da ação tomada e a data efetiva;
- ii. enviar cópia ao Gerente de Conformidade SQF da notificação de suspensão enviada à instalação; e
- iii. solicitar que a instalação forneça ao organismo de certificação, no prazo de quarenta e oito (48) horas após o recebimento da notificação de suspensão, um plano de ação corretiva detalhado descrevendo a ação corretiva a ser tomada.

Quando o certificado da instalação é suspenso, ao receber o plano de ação corretiva detalhado, o organismo de certificação deverá:

- i. Verificar se a correção imediata foi realizada por meio de uma visita in loco em até trinta (30) dias corridos após o recebimento do plano de ação corretiva;
- ii. Quando uma ação corretiva tiver sido implementada com sucesso, restabelecer o status da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI e notificá-la por escrito que o certificado não está mais suspenso;
- iii. Não mais do que seis (6) meses após a suspensão, o organismo de certificação deve realizar uma visita à instalação para verificar a implementação efetiva do plano de ação corretiva, e que o Sistema SQF da instalação está atingindo os objetivos declarados; e
- iv. Enviar uma cópia ao SQFI da notificação de retirada enviada para a instalação.

Quando um organismo de certificação suspende o certificado SQF de uma instalação, durante a suspensão, a instalação não deve representar a si própria como portadora de um certificado SQF.

4.7 Retirando o certificado

O organismo de certificação deve retirar o certificado quando a instalação:

- i. Foi colocada sob suspensão e não apresentou planos de ação corretiva aprovados conforme definido pelo organismo de certificação dentro de quarenta e oito (48) horas após o recebimento da notificação da suspensão, ou não toma a ação corretiva aprovada conforme determinado pelo organismo de certificação dentro dos prazos especificados;
- ii. Falsificou seus registros;
- iii. Não mantém a integridade do certificado SQF; ou
- iv. Nomeou um administrador, receptor, receptor e gerente, gerente oficial ou liquidatário provisório sobre seus ativos ou em caso de ordem ou resolução aprovada para o fechamento da instalação (exceto para fins de fusão ou reconstrução), ou a instalação deixe de realizar negócios, declare falência, recorra às leis de recuperação judicial para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou faça qualquer acordo ou composição com seus credores.

Quando o certificado da instalação é retirado, o organismo de certificação deve imediatamente alterar os detalhes da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI para o status "retirado", indicando o motivo da retirada e a data efetiva; e por escrito:

- i. Informar a instalação que o certificado SQF foi retirado, a razão para tal ação e a data efetiva;
- ii. Enviar cópia da notificação de retirada enviada à instalação para o SQFI; e
- iii. Instruir a instalação a devolver o certificado no prazo de trinta (30) dias após a notificação.

Uma instalação que tenha seu certificado retirado não poderá solicitar a certificação por doze (12) meses a partir da data em que o certificado foi retirado pelo organismo de certificação do SQFI. A instalação removida será publicada no site do SQFI (sqfi.com) por doze (12) meses.

5. Obrigações das Instalações e Organismos de Certificação

5.1 Alteração de Escopo da Certificação

Quando uma instalação deseja adicionar categorias do setor de alimentos ou novos produtos ao seu escopo de certificação, ela pode solicitar o ampliação do escopo de certificação por escrito ao organismo de certificação.

O organismo de certificação deve realizar uma auditoria de instalação do processo ou produtos adicionais e deve emitir um novo certificado ou avisar a instalação por escrito por que o novo certificado não pode ser emitido.

Uma auditoria para ampliação do escopo não deve alterar a data de recertificação ou a data de vencimento do certificado. Quando um novo certificado é emitido, a data da auditoria de recertificação e a data de vencimento do certificado devem permanecer iguais ao do certificado original.

O organismo de certificação deve fazer as alterações apropriadas no escopo do registro da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI.

Quando a mudança de escopo for um novo processo ou uma mudança importante em um processo existente, uma nova linha de produtos, commodity ou uma mudança significativa em pessoal, matérias-primas, materiais de embalagem ou ingredientes, o organismo de certificação deve ser informado por escrito.

Quando a solicitação é recebida dentro de quarenta e cinco (45) dias antes da janela de auditoria de recertificação, o organismo de certificação deve adiar a extensão do escopo para a próxima auditoria de recertificação e deve avisar a instalação. Nenhum novo certificado será emitido até que uma auditoria de recertificação bem-sucedida seja realizada.

5.2 Alteração de Organismo de Certificação

Uma instalação pode alterar seu organismo de certificação após um ciclo de certificação e somente quando houver o fechamento de todas as não conformidades pendentes, desde que a certificação não seja suspensa ou esteja sob ameaça de suspensão ou retirada.

Instalações que necessitem de uma auditoria periódica só podem mudar os organismos de certificação após a realização da auditoria periódica ou mediante aprovação por escrito do Gerente de Conformidade do SQFI.

Quando uma instalação altera os organismos de certificação, o certificado emitido pelo organismo de certificação anterior permanece válido até a data de vencimento esperada.

O número de certificação e a data de recertificação são transferidos com a instalação para o novo organismo de certificação.

O novo organismo de certificação deve realizar uma revisão de pré-transferência da certificação da instalação para:

- i. Confirmar se o certificado é atual, válido e se relaciona ao sistema SQF assim certificado;
- ii. Confirmar se a categoria do setor de alimentos da instalação se enquadra no escopo de acreditação do novo organismo de certificação;
- iii. Confirmar se as reclamações recebidas são tratadas;
- iv. Revisar o histórico de auditoria da instalação (onde a instalação pode demonstrar tal histórico para a satisfação do novo organismo de certificação por meio de cópias de relatórios de auditoria preenchidos por qualquer organismo de certificação anterior) e o impacto de quaisquer não conformidades pendentes;
- v. Confirmar o estágio do ciclo de certificação atual.

5.3 Notificação de Recolhimentos de Produtos e Infrações Regulatórias

Uma vez identificado que a instalação certificada inicia um evento de segurança de alimentos que requer notificação pública (como o recolhimento de Classe I ou Classe II, ou o recebimento de uma carta de advertência regulamentar), a instalação deve notificar o organismo de certificação e o SQFI por escrito em foodsafetycrisis@sqfi.com dentro de vinte e quatro (24) horas do evento.

O organismo de certificação da instalação e o SQFI devem constar nas listas de contatos essenciais da instalação, conforme definido no elemento do sistema 2.6.3 do Código SQF.

O organismo de certificação deve notificar o SQFI dentro 48 (quarenta e oito) horas após qualquer ação que ele pretenda tomar para assegurar a integridade da certificação.

5.4 Programa de Conformidade e Integridade

Para atender aos requisitos do Programa de Conformidade e Integridade do SQFI, o SQFI pode, de tempos em tempos, monitorar as atividades dos organismos de certificação e seus auditores. Essas técnicas de monitoramento incluem, entre outras, auditorias de validação e/ou auditorias assistidas. Ao conduzir essas atividades adicionais de monitoramento, as instalações deverão permitir que representantes, equipe ou auditores autorizados no SQFI recebam informações adicionais durante a auditoria ou após sua realização. A presença de um representante do SQFI não deve interferir nas operações, nem resultar em tempo adicional de auditoria ou não conformidades, e não aumentará o custo cobrado pelo organismo de certificação pela auditoria.

5.5 Mudança de Propriedade

Quando uma empresa da instalação certificada é vendida e o nome da empresa é mantido, o novo proprietário deverá, no prazo de trinta (30) dias após a mudança de propriedade, notificar o organismo de certificação e solicitar a manutenção da certificação SQF e do número de certificação existente. Nos casos em que há mudança da propriedade de uma instalação certificada, mas a equipe com a responsabilidade principal pelo gerenciamento e supervisão do Sistema SQF é mantida, o organismo de certificação pode manter o status de frequência de auditoria existente. Ao fazer esta solicitação, o organismo de certificação deve determinar que o pessoal com a responsabilidade principal pela administração e supervisão do Sistema SQF foi retido.

Se houver mudanças significativas na administração e na equipe do local, o organismo de certificação deve realizar uma auditoria de certificação e emitir um novo certificado com novo número de certificação. A frequência de auditoria aplicável a uma nova certificação será aplicável.

5.6 Mudança de Endereço

Quando uma instalação certificada muda suas instalações de endereço, a certificação da instalação não é transferida para o novo endereço. Uma certificação bem-sucedida das novas instalações deve ser realizada. Embora o número de certificação da instalação permaneça o mesmo, uma auditoria de certificação inicial no novo endereço será aplicável.

5.7 Idioma

O organismo de certificação deve assegurar que o auditor de segurança de alimentos SQF que realiza a auditoria possa se comunicar com competência na linguagem oral e escrita da instalação que está sendo auditada.

Para casos que necessitem de um tradutor, este deve ser fornecido pelo organismo de certificação e deve ter conhecimento dos termos técnicos usados durante a auditoria; ser independente da instalação que está sendo auditada e não ter nenhum conflito de interesse. A instalação deve ser notificada de eventuais aumentos de duração da auditoria e custo associado ao uso de um tradutor.

Para a resolução de conflitos, a versão em inglês do Código SQF será a referência decisória.

5.8 Conflito de interesses

O organismo de certificação deve assegurar que todas as atividades de certificação sejam controladas e gerenciadas separadamente (incluindo o desenvolvimento de políticas e práticas) de qualquer atividade de consultoria. Deve impedir que qualquer auditor de segurança de alimentos SQF realize auditorias relacionadas com a certificação do Sistema SQF que constituam em um conflito de interesses, conforme descrito abaixo, ou por qualquer outra condição que possa levar a um conflito de interesses.

Os auditores de segurança de alimentos SQF não devem auditar nenhum lugar por onde tenham passado de uma função de consultoria envolvendo a instalação em questão, ou qualquer pessoa relacionada à instalação, nos últimos dois (2) anos (considerados participando de forma ativa e criativa no desenvolvimento do Sistema SQF a ser auditado, incluindo o desenvolvimento de planos de segurança de alimentos). A consultoria inclui, mas não se limita a atividades como:

- i. Elaborar ou desenvolver planos de segurança de alimentos, manuais, guias ou procedimentos;
- ii. Participar do processo decisório referente ao Sistema SQF;
- iii. Dar aconselhamento - como consultor ou não - para a implementação, documentação, desenvolvimento, validação, verificação, implementação ou manutenção do Sistema SQF; e
- iv. Ministrando ou participar de um serviço de treinamento "interno" em segurança de alimentos, no qual são fornecidos conselhos e instruções sobre o desenvolvimento e a implementação de planos de segurança de alimentos e o sistema SQF para eventual certificação.

O organismo de certificação deve garantir que um auditor de segurança de alimentos SQF divulgue qualquer vínculo existente, anterior ou proposto entre si ou sua organização e a instalação.

O organismo de certificação deve garantir que, através da estrutura organizacional, não ocorra nenhum potencial conflito de interesse, consultoria ou treinamento a partir de auditores contratados ou empregados pelo organismo de certificação para instalações certificadas ou potenciais dentro do Programa SQF.

Uma instalação pode recusar o serviço de um auditor de segurança de alimentos SQF quando considerar que o auditor tem um conflito de interesse ou por outras razões. Em tais circunstâncias, a instalação deve descrever as razões por escrito ao organismo de certificação.

5.9 Reclamações, Recursos e Disputas

O organismo de certificação documentará e fornecerá à instalação o procedimento para o tratamento e resolução de recursos, reclamações e disputas feitas por uma instalação ou feitas por outra parte sobre uma instalação.

Quando uma instalação tem motivo para registrar uma reclamação das atividades de um organismo de certificação, ou apela ou contesta uma decisão tomada por um organismo de certificação, incluindo atividades e decisões de seus

auditores, o organismo de certificação deve investigar e resolver tais questões sem demora e manter um registro de todas as reclamações, apelações e disputas e suas resoluções.

Quando um organismo de certificação recebe uma reclamação de terceiros sobre uma instalação, ele é obrigado a investigar e resolver a questão sem demora e manter um registro de todas as reclamações, apelações e disputas e suas resoluções.

Recursos relativos a decisões de suspensão e/ou retirada da certificação SQF por um organismo de certificação não devem atrasar a decisão de suspensão ou retirada da certificação.

Se após a investigação de uma reclamação for determinado que houve um colapso substancial do Sistema SQF de uma instalação ou qualquer outra condição que não esteja de acordo com o Código de Segurança de Alimentos SQF para Fabricação e/ou outros documentos de apoio, o organismo de certificação suspenderá a certificação, conforme descrito na Parte A, 4.6.

Quando uma reclamação é registrada sobre a conduta ou comportamento de um auditor ou funcionário do organismo de certificação, o organismo de certificação deve investigar e resolver a reclamação sem demora e manter um registro de todas as reclamações e suas resoluções.

Os registros das reclamações feitas aos organismos de certificação e suas investigações devem estar disponíveis para o SQFI, mediante solicitação. Quando uma reclamação, recurso ou disputa não puder ser satisfatoriamente resolvida entre a instalação e o organismo de certificação, a questão será encaminhada para o procedimento de reclamações e recursos do SQFI através do site do SQF (sqfi.com). Reclamações e comentários sobre o Código SQF, o banco de dados de avaliação do SQF, centros de treinamento SQF e consultores também podem ser registrados neste endereço.

Parte B: Os Elementos do Sistema de Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

2.1 Compromisso da Gerência

2.1.1 Política de Segurança de Alimentos

2.1.1.1 A gerência sênior da instalação deve preparar e implementar uma declaração de política que descreva no mínimo:

- i. O compromisso da instalação de fornecer alimentos seguros;
- ii. Métodos usados para cumprir seus requisitos de clientes e regulatórios; e
- iii. O compromisso da instalação em estabelecer e revisar os objetivos de segurança de alimentos.

2.1.2 Responsabilidade da Gerência

2.1.2.1 A estrutura de relatórios que descreve os responsáveis pela segurança de alimentos deve ser documentada, identificada e comunicada dentro da instalação.

2.1.2.2 A gerência sênior da instalação deve providenciar para garantir que as práticas de segurança de alimentos fundamentais e todos os requisitos aplicáveis do Sistema SQF sejam adotados e mantidos.

2.1.2.3 A gerência sênior da instalação deve assegurar que os recursos adequados estejam disponíveis para alcançar os objetivos de segurança de alimentos e apoiar o desenvolvimento, implementação, manutenção e a melhoria contínua do Sistema SQF.

2.1.2.4 A gerência sênior da instalação deve designar uma pessoa responsável pela instalação específica com responsabilidade e autoridade para:

- i. Liderar o desenvolvimento e a implementação de Boas Práticas de Fabricação (BPF) descritas em 2.4.2;
- ii. Supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF; e
- iii. Tomar as medidas adequadas para garantir a integridade do sistema SQF.

2.1.2.5 A pessoa responsável designada em 2.1.2.4 deverá:

- i. Estar totalmente empregada ou contratada pela instalação como funcionária/contratada da empresa;
- ii. Manter uma posição de responsabilidade em relação ao gerenciamento do Sistema SQF da instalação;
- iii. Ser competente para implementar e manter os fundamentos de segurança de alimentos; e
- iv. Entender os Fundamentos de Segurança de Alimentos SQF e os requisitos para implementar e manter um Sistema SQF relevante para o escopo de certificação da instalação.

2.1.2.6 As descrições de cargo para os responsáveis pela segurança de alimentos devem ser documentadas e incluir disposições para cobrir a ausência de pessoas fundamentais.

2.1.3 Revisão Gerencial

2.1.3.1 A gerência sênior da instalação será responsável por revisar o Sistema SQF e documentar a declaração de política.

2.1.3.2 O sistema SQF completo deve ser revisto pelo menos anualmente.

2.1.3.3 O sistema SQF e outros aspectos de Boas Práticas de Fabricação (BPF) devem ser revisados e atualizados conforme necessário, quando quaisquer mudanças potenciais implementadas tiverem um impacto sobre a capacidade da instalação de fornecer alimentos seguros.

2.1.3.4 Todas as alterações feitas nas Boas Práticas de Fabricação (BPF) e outros aspectos do Sistema SQF deverão ser validadas ou justificadas.

2.1.3.5 Os registros de todas as revisões, validações e mudanças no Sistema SQF devem ser mantidos.

2.1.4 Gerenciamento de Reclamações

2.1.4.1 Os métodos e a responsabilidade pelo tratamento e investigação da causa e resolução de reclamações de clientes e autoridades, decorrentes de produtos fabricados ou manuseados na instalação, devem ser documentados e implementados.

2.1.4.2 Os registros de reclamações de clientes e suas investigações devem ser mantidos.

2.1.5 Planejamento de Gerenciamento de Crises

Não aplicáveis aos Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

2.2 Controle de Documentos e Registros

2.2.1 Manual de Segurança Alimentar

2.2.1.1 Um manual de segurança de alimentos deve ser documentado e mantido em formato eletrônico e/ou impresso e incluir ou fazer referência aos procedimentos escritos, programas definidos como pré-requisitos e outras documentações necessárias para apoiar o desenvolvimento e a implementação, a manutenção e o controle do Sistema SQF.

2.2.2 Controle de Documentos

2.2.2.1 Os documentos devem ser controlados de forma a garantir que os funcionários usem políticas, procedimentos e formulários atuais quando as atividades relacionadas à segurança de alimentos forem documentadas.

2.2.2.2 Deve ser mantido um registro dos documentos atuais do Sistema SQF e emendas a esses documentos.

2.2.3 Registros

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

2.2.3.2 Os registros devem ser prontamente acessíveis, recuperáveis, armazenados com segurança para evitar danos e deterioração, e devem ser mantidos de acordo com períodos especificados por um cliente ou pelos regulamentos.

2.3 Especificação e Desenvolvimento de Produto

2.3.1 Desenvolvimento e Realização de Produtos

Não aplicáveis aos Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

2.3.2 Matérias-Primas e Materiais de Embalagem

2.3.2.1 As especificações de todas as matérias-primas e materiais de embalagem, incluindo, entre outros, ingredientes, aditivos, produtos químicos perigosos e auxiliares de processamento que afetam a segurança do produto acabado, devem ser documentadas, em conformidade com a legislação relevante e mantidas atualizadas.

2.3.3 Prestadores de Serviços Terceirizados

Não aplicáveis aos Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

2.3.4 Fabricantes Contratados

Não aplicáveis aos Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

2.3.5 Produto acabado

2.3.5.1 As especificações de produtos acabados devem ser documentadas, atualizadas, aprovadas pela instalação e por seus clientes, acessíveis ao pessoal pertinente e podem incluir:

- i. Limites microbiológicos e químicos; e
- ii. Requisitos de rotulagem e embalagem.

2.4 Sistema de Segurança de Alimentos

2.4.1 Legislação de Alimentos

2.4.1.1 A instalação deve garantir que, no momento da entrega ao seu cliente, o alimento fornecido cumprirá a legislação aplicada ao alimento e sua produção nos países de origem e de destino, se conhecidos. Isso inclui a conformidade com os requisitos legais aplicáveis aos limites máximos de resíduos, segurança de alimentos, embalagem, descrição do produto, pesos líquidos, rotulagem nutricional, rotulagem de alérgenos e aditivos, demais critérios listados na legislação de segurança de alimentos, e aos códigos de prática relevantes estabelecidos do setor.

2.4.2 Fundamentos da Segurança de Alimentos

2.4.2.1 A instalação deve assegurar que as práticas descritas nos módulos subsequentes relevantes deste Código sejam aplicadas ou isentas de acordo com uma análise de riscos por escrito descrevendo a justificativa para a exclusão ou prova da eficácia das medidas de controle alternativas para garantir que a segurança de alimentos não seja comprometida.

2.4.3 Plano de Segurança de Alimentos

2.4.3.1 A instalação deve ter um plano de Segurança de Alimentos de referência baseado no APPCC, desenvolvido por uma autoridade responsável para atender às exigências regulatórias e de cliente ou desenvolver seu próprio plano seguindo o modelo Codex Alimentarius.

O plano de segurança de alimentos por escrito da instalação deve incluir, no mínimo:

- i. Uma equipe de segurança de alimentos multidisciplinar estabelecida;

- ii. Uma descrição do produto e da categoria de produto de todos os ingredientes (incluindo matérias-primas, embalagem, produto acabado) e as condições necessárias para armazenamento e distribuição;
- iii. Uma descrição do uso pretendido do produto e identificar o público-alvo;
- iv. Uma descrição de todas as etapas realizadas para produzir o produto em um fluxograma de processo; e
- v. Uma comparação do fluxograma do processo com o processo de produção para garantir que seja preciso.

2.4.3.2 A instalação deve realizar uma análise de risco de seu processo de fabricação de alimentos como um passo mínimo para determinar se há algum perigo associado à produção de seu alimento.

A instalação deve usar a ferramenta APPCC para realizar esta avaliação. Se perigos forem identificados no processo de fabricação, espera-se que a empresa tome as medidas apropriadas necessárias para desenvolver um Plano APPCC. A análise de risco deve ser conduzida para cada etapa do processo de fabricação do alimento.

2.4.3.3 Se a análise de risco indicar quaisquer riscos significativos não minimizados ou eliminados pelas Boas Práticas de Fabricação (BPFs) que estejam presentes no processo de fabricação de alimentos, eles devem ser identificados como Pontos Críticos de Controle (PCCs).

A instalação deve garantir o seguinte para cada PCC:

- i. Limites críticos sejam estabelecidos para cada PCC;
- ii. Procedimentos de monitoramento sejam estabelecidos para cada PCC;
- iii. Os PCCs sejam efetivamente implementados; e
- iv. Ações corretivas sejam estabelecidas para cada PCC no caso de evento onde os limites críticos sejam excedidos.

2.4.3.4 Os procedimentos de verificação devem ser estabelecidos e implementados de forma eficaz.

2.4.3.5 A manutenção e documentação de registros para todos os procedimentos relacionados ao APPCC devem ser estabelecidas e implementadas de forma eficaz.

2.4.3.6 A instalação deve ter implementado medidas de controle específicas para todas as etapas relevantes não identificadas como PCCs.

2.4.4 Programa de Aprovação de Fornecedores

2.4.4.1 Matérias-primas, ingredientes, materiais de embalagem e serviços que afetam a segurança do produto acabado devem atender à especificação acordada (consulte 2.3.2) e ser fornecidos por um fornecedor aprovado.

2.4.4.2 As inspeções e análises devem estar em conformidade com os métodos de referência padrão.

2.4.4.3 Os registros de todas as inspeções e análises devem ser mantidos.

2.4.5 Produtos ou Equipamentos não conformes

2.4.5.1 Produto, matéria-prima, ingrediente, trabalho em andamento, embalagem ou equipamento não conformes devem ser colocados em quarentena, manuseados, retrabalhados ou descartados de forma a minimizar o risco de uso inadvertido, uso indevido ou risco à integridade do produto acabado.

2.4.5.2 Registros de manipulação e descarte de produtos não conformes devem ser mantidos.

2.4.6 Retrabalho do Produto

2.4.6.1 As atividades de retrabalho (reciclagem ou reagrupamento) devem ser controladas e a rastreabilidade deve ser garantida.

2.4.7 Liberação de Produto

2.4.7.1 A responsabilidade e os métodos de liberação de produtos devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que o produto seja liberado:

- i. Por pessoal autorizado; e
- ii. Assim que todas as inspeções e análises forem concluídas com sucesso e documentadas para verificar se os controles legais e outros controles estabelecidos de segurança de alimentos foram cumpridos.

2.4.7.2 Os registros de todas as liberações de produto devem ser mantidos.

2.4.8 Monitoramento ambiental

2.4.8.1 Um programa de monitoramento ambiental baseado em riscos deve estar em vigor para todos os processos de fabricação de alimentos e deve considerar o seguinte:

- iii. Patógenos ou organismos indicadores aplicáveis;
- iv. Número e localização das amostras a serem coletadas; e
- v. Frequência da amostragem.

2.5 Verificação do Sistema SQF

2.5.1 Validação e Eficácia

2.5.1.1 Os métodos, responsabilidades e critérios para assegurar a eficácia de todos os elementos aplicáveis do programa SQF devem ser documentados e implementados.

2.5.2 Atividades de Verificação

2.5.2.1 Um cronograma de verificação que defina as atividades de verificação, sua frequência de conclusão e a pessoa responsável por cada atividade deve ser preparado e implementado.

2.5.2.2 As atividades de monitoramento associadas às Boas Práticas de Fabricação (BPF) e outros controles de segurança de alimentos e a legalidade de produtos certificados devem ser documentados e implementados.

2.5.3 Ação Corretiva e Preventiva

2.5.3.1 A ação corretiva deve ser tomada para resolver a não conformidade.

2.5.3.2 Registros de ação corretiva devem ser mantidos.

2.5.4 Amostragem, Inspeção e Análise de Produtos

2.5.4.1 Os métodos, responsabilidade e critérios para amostragem, inspeção e/ou análise de matérias-primas, produtos acabados e produtos em processo devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar:

- i. As inspeções e análises são realizadas em intervalos regulares, conforme necessário, e de acordo com as especificações e requisitos legais;
- ii. As inspeções são conduzidas para garantir que as matérias-primas, o produto em processo e os produtos acabados cumpram a especificação relevante, os requisitos regulatórios e estejam de acordo com o rótulo; e
- iii. Todas as análises são conduzidas por meio de métodos reconhecidos nacionalmente ou métodos alternativos que são validados como equivalentes aos métodos nacionalmente reconhecidos

2.5.4.2 Quando laboratórios externos forem utilizados para conduzir análises de insumos ou produtos, os laboratórios devem ser acreditados conforme a norma ISO 17025 ou uma norma nacional equivalente.

2.5.5 Auditorias Internas

2.5.5.1 Os métodos e a responsabilidade de programar e conduzir auditorias internas para verificar a eficácia do Sistema SQF devem ser documentados e implementados. As auditorias internas devem ser conduzidas pelo menos anualmente. Os métodos aplicados devem assegurar:

- i. Correção e ação corretiva das deficiências identificadas durante as auditorias internas são realizadas; e
- ii. Devem ser mantidos os registros de auditorias internas e quaisquer correções e ações corretivas tomadas como resultado das auditorias internas.

2.6 Identificação, Rastreamento, Retirada e Recolhimento do Produto

2.6.1 Identificação do Produto

2.6.1.1 O sistema de identificação do produto deve ser implementado para garantir:

- i. O produto é claramente identificado durante todas as etapas de recebimento, produção, armazenamento e expedição;
- ii. O produto acabado é rotulado de acordo com as especificações do cliente e/ou requisitos regulatórios; e
- iii. O tamanho da instalação e o design do produto, os tipos de commodities e/ou o fluxo de pessoas.

2.6.1.2 Os registros de identificação do produto são mantidos.

2.6.2 Rastreamento do Produto

2.6.2.1 O sistema de rastreamento do produto deve ser implementado para garantir:

- i. O produto acabado é rastreável até o cliente (um para cima) e fornece rastreabilidade através do processo para os fornecedores e a data de recebimento de matérias-primas, embalagens primárias, materiais de contato com alimentos e outros insumos (um para trás);
- ii. A rastreabilidade é mantida quando o produto é retrabalhado;
- iii. A eficácia do sistema de rastreamento do produto deve ser revisada pelo menos anualmente e
- iv. Devem ser mantidos registros de recebimento e uso de matérias-primas e embalagens, e expedição e destino de produtos acabados.

2.6.3 Retirada e Recolhimento do Produto

2.6.3.1 A instalação deve descrever os métodos e a responsabilidade por notificar seus clientes e outros órgãos essenciais onde surgirem circunstâncias que exijam que o produto seja retirado ou recolhido da distribuição.

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

2.6.3.3 Os registros de todas as retiradas, recolhimentos e recolhimentos simulados devem ser mantidos.

2.7 Defesa do Alimento e Fraude em Alimento

2.7.1 Plano de Defesa do Alimento

2.7.1.1 Os métodos, responsabilidades e critérios para prevenir a adulteração de alimentos causada por um ato deliberado de sabotagem ou incidente terrorista devem ser documentados, implementados e mantidos.

2.7.2 Fraude em Alimento

Não aplicáveis aos Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

2.8 Gerenciamento de Alérgenos

2.8.1 Gerenciamento de alérgenos para fundamentos alimentares

2.8.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para controlar alérgenos e evitar que fontes de alérgenos contaminem o produto devem ser documentados e implementados. O programa de gerenciamento de alérgenos deve incluir:

- i. Uma análise de risco das matérias-primas, ingredientes e auxiliares de processamento, incluindo lubrificantes de grau alimentício, que contêm alérgenos alimentares;
- ii. Uma avaliação de alérgenos alimentares relacionados ao local de trabalho dos vestiários, máquinas de venda automática, refeitórios, visitantes;
- iii. Um registo de alérgenos aplicáveis ao país de fabricação e no(s) país(es) de destino, se conhecido;
- iv. Uma lista de alérgenos acessível ao pessoal relevante;
- v. Os perigos associados aos alérgenos e seu controle são incorporados ao plano de segurança de alimentos; e
- vi. Um plano de gerenciamento para o controle dos alérgenos identificados.

2.8.1.2 Devem ser fornecidas instruções para o pessoal relevante envolvido no recebimento ou manipulação de matérias-primas, produto em andamento, retrabalho ou produto acabado sobre como identificar, manusear, armazenar e separar matérias-primas que contenham alérgenos.

2.8.1.3 Devem ser tomadas providências para identificar e segregar claramente os alimentos que contêm alérgenos. Os procedimentos de segregação devem ser implementados e continuamente monitorados.

2.8.1.4 Na possibilidade de presença intencional ou não intencional de materiais alergênicos, a limpeza e higienização das superfícies de contato do produto entre trocas de linha devem ser eficazes, apropriadas ao risco e requisitos legais, e suficientes para remover todos os potenciais alérgenos das superfícies de contato do produto,

incluindo aerossóis conforme apropriado, para impedir o contato cruzado. Equipamentos de manipulação e produção separados devem ser fornecidos quando não for possível uma higiene e limpeza ou separação satisfatória da linha.

2.8.1.5 Com base na avaliação de risco, procedimentos para validação e verificação da eficácia da limpeza e higienização das áreas e equipamentos em que os alérgenos são usados devem ser efetivamente implementados.

2.8.1.6 Em locais onde o material alergênico possa estar presente, os procedimentos de troca de produto devem ser documentados e implementados para eliminar o risco de contaminação cruzada.

2.8.1.7 O sistema de identificação de produto deve fornecer identificação e rotulagem claras, de acordo com os requisitos regulatórios dos produtos produzidos nas linhas de produção e equipamentos em que foram fabricados alimentos contendo alérgenos.

2.8.1.8 A instalação deve documentar e implementar métodos para controlar a precisão dos rótulos dos produtos acabados (ou informações do consumidor, quando aplicável) e assegurar que o trabalho em andamento e o produto acabado estejam com o rótulo de acordo em relação aos alérgenos. Tais medidas podem incluir aprovações de rótulo no recebimento, reconciliações de rótulo durante a produção, destruição de rótulos obsoletos e verificação de rótulos no produto acabado, conforme apropriado, e troca de produto nos procedimentos.

2.9 Treinamento

2.9.1 Requisitos de Treinamento

2.9.1.1 Deverá ser ministrado o treinamento adequado ao pessoal que executa as tarefas essenciais à implementação eficaz do Sistema SQF e à manutenção dos requisitos regulatórios e de segurança de alimentos.

2.9.2 Programa de Treinamento

2.9.2.1 Um programa de treinamento de funcionários deve ser documentado e implementado. Deve definir as competências necessárias para funções específicas e os métodos de treinamento a serem aplicados aos funcionários que desempenham tarefas relacionadas com:

- i. Desenvolvimento e aplicação de Boas Práticas de Fabricação; e
- ii. Aplicação de requisitos regulatórios de alimentos.

2.9.3 Instruções

2.9.3.1 As instruções devem estar disponíveis nos idiomas relevantes para a equipe, explicando como devem ser realizadas todas as tarefas críticas para atender aos requisitos regulatórios, à manutenção da segurança de alimentos e à eficiência do processo.

2.9.4 Requisitos de Treinamento de APPCC

2.9.4.1 A(s) pessoa(s) envolvida(s) no desenvolvimento e manutenção dos planos de segurança de alimentos deve(m) ser treinada(s) no método APPCC.

2.9.5 Idioma

2.9.5.1 Os materiais de treinamento e o método de entrega do treinamento devem ser fornecidos em linguagem compreendida pelos funcionários.

2.9.6 Treinamento de Reciclagem

2.9.6.1 O programa de treinamento deve incluir uma provisão para identificar e implementar as necessidades de treinamento de reciclagem da organização.

2.9.7 Registro de Habilidades de Treinamento

2.9.7.1 Deve ser mantido um registro de habilidades de treinamento que descreva quem foi treinado em habilidades relevantes.

Módulo 11: Boas Práticas de Fabricação para Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

Este módulo abrange os requisitos de Boas Práticas de Fabricação para o processamento de produtos perecíveis de origem animal, produtos perecíveis de origem vegetal, processamento de produtos perecíveis de origem animal e vegetal, processamento de produtos estáveis à temperatura ambiente e produção de bioquímicos.

As instalações que implementam esse módulo também devem atender aos requisitos dos Elementos do Sistema SQF para o Código de Fabricação dos Fundamentos SQF Intermediários.

As categorias de setores de alimentos aplicáveis (food sector categories, FSCs) são:

- FSC 8: Processamento de carnes e aves industrializadas
- FSC 9: Processamento de frutos do mar
- FSC 10: Processamento de laticínios
- FSC 11: Apicultura e processamento de mel
- FSC 12: Processamento de ovos
- FSC 13: Panificação e Processamento de Biscoitos
- FSC 14: Processamento de frutas, verduras e oleaginosas, e sucos de frutas
- FSC 15: Enlatados, UHT e Operações Assépticas
- FSC 16: Processamento de gelo e bebidas
- FSC 17: Fabricação de confeitaria
- FSC 18: Fabricação de alimentos em conserva
- FSC 19: Fabricação de Ingredientes Alimentícios
- FSC 20: Fabricação de refeições
- FSC 21: Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras
- FSC 22: Processamento de cereais, grãos e nozes
- FSC 25: Reembalagem de produtos não fabricados na instalação
- FSC 31: Fabricação de suplementos alimentares
- FSC 33: Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos

Todos os elementos aplicáveis do Módulo 11 devem ser implementados. Quando um elemento não é aplicável, um pedido de isenção deve ser adequadamente justificado e submetido ao organismo de certificação por escrito antes da auditoria.

11.1 Localização e construção da instalação

11.1.1 Localização das Instalações e Aprovação

11.1.1.1 A localização das instalações deve ser de tal modo que as construções do entorno, as operações e o uso do solo não interfiram na segurança e higiene das operações.

11.1.1.2 A construção e a operação contínua das instalações no local devem ser aprovadas pela autoridade competente.

11.2 Construção das Instalações e Equipamentos

11.2.1 Materiais e Superfícies

11.2.1.1 As superfícies de contato do produto e as superfícies que não entrem em contato direto com os alimentos em áreas de manipulação de alimentos, armazenamento de matéria-prima, e armazenamento de material de embalagem e áreas de armazenamento a frio devem ser construídas com materiais que não contribuam com o risco à segurança de alimentos.

11.2.2 Pisos, ralos e coletores de resíduos

11.2.2.1 Os pisos devem ser construídos de material liso, denso e resistente a impactos, que possa ser efetivamente nivelado, drenado, impermeável e de fácil limpeza.

11.2.2.2 Os sistemas de drenos e coletores de resíduos devem ser construídos e localizados de modo que possam ser facilmente limpos e não representem perigo.

11.2.3 Paredes, Divisórias, Portas e Tetos

11.2.3.1 As paredes, divisórias, tetos e portas devem ser de construção durável. As superfícies internas devem ser lisas e impermeáveis, com acabamento em cor clara, e devem ser mantidas limpas (consulte 11.2.13.1).

11.2.4 Escadas, passarelas e plataformas

11.2.4.1 Escadas, passarelas e plataformas nas áreas de processamento e manipulação de alimentos devem ser projetadas e construídas de modo a não apresentarem risco de contaminação do produto, e sem grades abertas diretamente acima das superfícies de produtos alimentícios expostos. Elas devem ser mantidas limpas (consulte 11.2.13.1).

11.2.5 Iluminação e luminárias

11.2.5.1 A iluminação nas áreas de processamento e manipulação de alimentos e nos pontos de inspeção deve possuir a intensidade apropriada para permitir que a equipe desempenhe suas tarefas de forma eficiente e efetiva.

11.2.5.2 Acessórios para luminárias em áreas de processamento, pontos de inspeção, áreas de armazenamento de ingredientes e embalagens, e todas as áreas onde o produto é exposto devem ser inquebráveis, fabricadas com uma cobertura inquebrável ou adaptada com capas de proteção e embutidas ou ajustadas no teto. Quando as luminárias não puderem ser embutidas, as estruturas devem ser protegidas contra quebras acidentais, fabricadas com materiais laváveis e incluídas no programa de limpeza e higienização.

11.2.5.3 As luminárias em armazéns e outras áreas onde o produto está protegido devem ser projetadas de modo a evitar a quebra e a contaminação do produto.

11.2.6 Área de inspeção/control de qualidade

11.2.6.1 Uma área adequada deve ser fornecida para a inspeção do produto, se necessário.

11.2.7 Proteção contra poeira, insetos e pragas

11.2.7.1 Todas as janelas externas, aberturas de ventilação, portas e outras aberturas devem ser efetivamente vedadas quando fechadas e à prova de poeira, vetores e outras pragas.

11.2.7.2 Portas externas para acesso de pessoal devem ser fornecidas. Elas devem ser efetivamente à prova de insetos e equipadas com um dispositivo de fechamento automático e vedações adequadas para proteger contra a entrada de poeira, vetores e outras pragas.

11.2.7.3 As portas externas, incluindo portas de doca suspensas em áreas de manipulação de alimentos, usadas para acesso de produtos, pessoas ou veículos devem ser à prova de insetos por pelo menos um método ou uma combinação dos seguintes métodos:

- i. Um dispositivo de fechamento automático;
- ii. Uma cortina de ar eficaz;
- iii. Uma tela à prova de insetos;
- iv. Um acessório à prova de insetos; e
- v. Vedação adequada ao redor de veículos em áreas de carga e descarga.

11.2.7.4 Dispositivos elétricos de controle de insetos, feromônio ou outras armadilhas e iscas devem estar localizados de forma a não representarem risco de contaminação ao produto, embalagem, recipientes ou equipamento de processamento. O uso de iscas venenosas com raticidas não é permitido dentro de áreas de armazenamento de ingredientes ou produtos ou áreas de processamento.

11.2.8 Ventilação

11.2.8.1 A ventilação adequada deve ser fornecida nas áreas fechadas de processamento e de armazenamento e manipulação de alimentos.

11.2.8.2 Todos os equipamentos e dispositivos de ventilação nas áreas de armazenamento e manipulação do produto devem ser adequadamente limpos de acordo com 11.2.12, para prevenir condições insalubres.

11.2.8.3 Exaustores e ventiladores devem ser instalados em áreas onde as operações de cozimento são realizadas ou áreas de grande produção de vapor, e devem apresentar as seguintes características:

- i. As velocidades de captura devem ser suficientes para evitar o acúmulo de condensação e para retirar todo o calor, fumaças e outros aerossóis para o exterior através de um exaustor posicionado sobre equipamentos de cozimento;
- ii. As aberturas de ventiladores e exaustores devem ser à prova de insetos e localizadas de forma a não representar um risco de contaminação; e
- iii. Quando apropriado, um sistema de pressão de ar positivo deve ser instalado para evitar a contaminação pelo ar.

11.2.9 Equipamentos, utensílios e roupas de proteção

11.2.9.1 Os equipamentos e utensílios devem ser projetados, construídos, instalados, operados e mantidos para atender a quaisquer requisitos regulatórios aplicáveis e não representar uma ameaça de contaminação aos produtos.

11.2.9.2 Bancadas, mesas, transportadoras, misturadores, trituradores, niveladores e outros equipamentos de processamento mecânico devem ser higienicamente projetados e localizados para uma limpeza apropriada. As superfícies dos equipamentos devem ser lisas, impermeáveis e livres de rachaduras ou fendas.

11.2.10 Manutenção das instalações e equipamentos

11.2.10.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção e reparação de instalações, equipamentos e construções devem ser documentados, planejados e implementados de forma a minimizar o risco de contaminação do produto, da embalagem ou dos equipamentos.

11.2.10.2 A manutenção de rotina de instalações e equipamentos em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos deve ser realizada de acordo com um cronograma de controle de manutenção e deve ser registrada.

O cronograma de manutenção deve ser elaborado de modo a abranger a construção, o equipamento e outras áreas das instalações críticas para a manutenção da segurança e a qualidade do produto.

11.2.10.3 As falhas da instalação e dos equipamentos em qualquer área de processamento, manipulação ou armazenamento de alimentos devem ser documentadas, revisadas e seu reparo incorporado ao cronograma de controle de manutenção.

11.2.10.4 O pessoal de manutenção e a empresa contratada devem estar em conformidade com os requisitos de higiene de processo e pessoal da instalação (consulte 11.3.1, 11.3.2, 11.3.3, 11.3.4).

11.2.10.5 Todas as empresas de manutenção e outras empresas de engenharia que precisarem trabalhar no local devem ser treinadas quanto aos procedimentos de higiene e segurança de alimentos da unidade, ou devem ser acompanhadas em todos os momentos até que seu trabalho seja concluído.

11.2.10.6 O supervisor de manutenção e o supervisor do local devem ser informados se qualquer reparo ou manutenção representar uma ameaça potencial à segurança do produto (ou seja, pedaços de fio elétrico, dispositivos de iluminação danificados e luminárias suspensas soltas). Quando possível, a manutenção deve ser realizada fora dos horários de processamento.

11.2.10.7 Os reparos temporários, quando necessários, não devem representar um risco à segurança de alimentos e devem ser incluídos no programa de limpeza. Deve haver um plano em vigor para acompanhar a conclusão de reparos temporários para garantir que eles não se tornem soluções permanentes.

11.2.10.8 O pessoal de manutenção e empresas contratadas de manutenção devem remover todas as ferramentas e detritos de qualquer atividade de manutenção após a conclusão e informar o supervisor da área e o supervisor de manutenção para que a limpeza e higienização apropriadas possam ser concluídas e uma inspeção pré-operacional seja realizada antes do início das operações da instalação.

11.2.10.9 Equipamentos localizados sobre produtos ou esteiras transportadoras de produtos devem ser lubrificados com lubrificantes de grau alimentício e seu uso controlado para minimizar a contaminação do produto.

11.2.10.10 A tinta usada em uma área de manipulação ou de contato com alimentos deve ser adequada para uso e estar em boas condições, e não deve ser usada em nenhuma superfície de contato com o produto.

11.2.11 Calibração

11.2.11.1 Os métodos e a responsabilidade pela calibração e recalibração dos equipamentos de medição, teste e inspeção usados para monitorar as atividades críticas para os requisitos regulatórios e de segurança de alimentos devem ser documentados e implementados.

11.2.11.2 Os procedimentos devem ser documentados e implementados para tratar do descarte de produtos potencialmente afetados, caso o equipamento de medição, teste e inspeção esteja fora do estado de calibração.

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

11.2.11.4 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com os padrões e métodos de referência nacionais ou internacionais ou com precisão apropriada ao seu uso. Nos casos em que as normas não estão disponíveis, a instalação deve fornecer evidências para apoiar o método de referência de calibração aplicado.

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

11.2.11.6 Os registros de calibração devem ser mantidos.

11.2.12 Prevenção de Pragas

11.2.12.1 Os métodos e a responsabilidade pela prevenção de pragas devem ser documentados e implementados de modo eficaz. As dependências, seus arredores, instalações de armazenamento, máquinas e equipamentos devem ser mantidos livres de resíduos ou detritos acumulados, de modo a não atrair pragas e vetores.

11.2.12.2 A atividade de praga identificada não deve apresentar risco de contaminação aos produtos alimentícios, matérias-primas ou embalagens.

11.2.12.3 O programa de prevenção de pragas deverá realizar o seguinte:

- i. Um registro de observações de pragas;
- ii. Os métodos usados para evitar problemas com pragas;
- iii. Os métodos de eliminação de pragas (por exemplo, placas de cola de roedores, armadilhas com iscas e eletrocutores de insetos);
- iv. A frequência com que o status de pragas deve ser verificado;
- v. Um mapa da instalação com a identificação, a localização, o número e o tipo de armadilhas com iscas instaladas;
- vi. Os produtos químicos usados (eles devem ser aprovados pela autoridade pertinente e suas Fichas de Dados de Segurança (FDS) devem ser disponibilizadas);
- vii. Os métodos usados para conscientizar os funcionários sobre o programa de controle de iscas e as medidas a serem tomadas quando eles entrarem em contato com uma armadilha; e
- viii. Os requisitos de conscientização e treinamento do pessoal sobre o uso de produtos químicos e iscas de controle de pragas e vetores.

11.2.12.4 Inspeções de atividade de pragas devem ser realizadas regularmente por pessoas treinadas e as medidas apropriadas devem ser tomadas se as pragas estiverem presentes.

11.2.13 Limpeza e Higienização

11.2.13.1 Os métodos e a responsabilidade pela limpeza do equipamento e do ambiente de manipulação e processamento de alimentos, áreas de armazenamento, instalações sanitárias e instalações coletivas para a equipe devem ser documentados e implementados. Deve ser considerado:

- i. O que precisa ser limpo;
- ii. Como precisa ser limpo;
- iii. Quando precisa ser limpo;
- iv. Quem é responsável pela limpeza;
- v. Métodos usados para confirmar as concentrações corretas de detergentes e desinfetantes, e
- vi. A responsabilidade e os métodos usados para verificar a eficácia do programa de limpeza e higienização.

11.2.13.2 Devem ser tomadas providências para a limpeza eficaz do equipamento de processamento, utensílios e roupas de proteção.

11.2.13.3 Áreas adequadamente equipadas devem ser designadas para a limpeza de recipientes de produtos, facas, tábuas de corte e outros utensílios e para a limpeza de roupas de proteção usadas pela equipe. Estas operações de limpeza devem ser controladas de modo a não interferirem com as operações de fabricação, equipamentos ou produtos. Prateleiras e recipientes para armazenamento de utensílios limpos devem ser fornecidos conforme necessário.

11.2.13.4 Inspeções pré-operacionais devem ser conduzidas após as operações de limpeza e higienização para garantir que as áreas de processamento de alimentos, superfícies de contato com o produto, equipamento, instalações coletivas e instalações sanitárias da equipe, e outras áreas essenciais estejam limpas antes do início da produção. As inspeções pré-operacionais devem ser conduzidas por pessoal qualificado.

11.3 Higiene e Bem-Estar do Pessoal

11.3.1 Pessoal

11.3.1.1 Os funcionários que foram ou sejam portadores de doenças infecciosas, que apresentam risco à saúde de outras pessoas através dos processos de embalagem ou armazenamento, não devem se envolver no processamento ou embalagem de alimentos ou entrar em áreas de armazenamento onde o alimento é exposto.

11.3.1.2 A instalação deve adotar medidas para impedir o contato de materiais, ingredientes, embalagens de alimentos, alimentos ou superfícies de contato com alimentos de quaisquer fluidos corporais de feridas abertas, tosse, espirros, cuspe ou qualquer outro meio.

11.3.1.3 Pessoas com cortes, feridas ou lesões expostos não devem se envolver na manipulação ou processamento de produtos ou na manipulação de materiais de embalagem primária ou superfícies de contato com alimentos. Pequenos cortes ou escoriações nas partes expostas do corpo devem ser cobertos com uma bandagem colorida contendo uma tira de metal ou um curativo adequado à prova d'água e colorido.

11.3.1.4 Não é permitido fumar, mastigar, comer ou cuspir em áreas onde o produto é produzido, armazenado ou exposto de outra forma. Só é permitido beber água em condições que impeçam a contaminação ou outros riscos à segurança de alimentos.

Os recipientes de água potável nas áreas de produção e armazenamento devem ser mantidos limpos e fechados, e em áreas designadas, longe de matérias-primas, embalagens ou equipamentos.

11.3.2 Lavagem das mãos

11.3.2.1 Os lavatórios devem ser fornecidos junto a todos os pontos de acesso de pessoal e em locais acessíveis em todas as áreas de manipulação e processamento de alimentos, conforme necessário.

11.3.2.2 Os lavatórios devem ser construídos em aço inoxidável ou material não corrosivo semelhante e, no mínimo, devem ser equipados com:

- i. Um suprimento de água potável a uma temperatura adequada;
- ii. Sabonete líquido em um dispensador fixo;
- iii. Papel toalha disponível em dispensador lavável, com acionamento sem contato das mãos; e
- iv. Um meio de contenção para toalhas de papel usadas.

11.3.2.3 As seguintes instalações adicionais devem ser providenciadas em áreas de alto risco:

- i. Torneiras de operação automática; e
- ii. Antisséptico para as mãos.

11.3.2.4 Avisos com instruções para a equipe sobre lavagem das mãos, e em idiomas apropriados, devem estar disponíveis em posição de destaque.

11.3.3 Roupas

11.3.3.1 A instalação deve garantir que a política de roupas e cabelos proteja os materiais, alimentos e as superfícies de contato com alimentos contra a contaminação microbiológica ou física não intencional.

11.3.3.2 As roupas usadas pelos funcionários envolvidos na manipulação de alimentos devem ser mantidas, armazenadas, lavadas e vestidas de modo a não apresentar um risco de contaminação para os produtos.

11.3.3.3 Roupas e calçados devem estar limpos no início de cada turno e mantidos em condições de uso.

11.3.3.4 Uniformes excessivamente sujos devem ser trocados ou substituídos quando apresentarem risco de contaminação do produto.

11.3.3.5 Luvas e aventais descartáveis devem ser trocados após cada pausa, após a reentrada na área de processamento e quando danificados.

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

11.3.4 Adornos e Objetos Pessoais

11.3.4.1 Adornos e outros objetos soltos não devem ser usados ou levados para uma operação de manipulação ou processamento de alimentos ou qualquer área onde o alimento esteja exposto. O uso de alianças sem pedrarias e pulseiras de alerta médico prescritas pode ser permitido, no entanto, a instalação terá de considerar os requisitos do cliente e legais aplicáveis.

11.3.5 Visitantes

11.3.5.1 Todos os visitantes, incluindo o pessoal de gerenciamento e manutenção, devem usar roupas e calçados adequados ao entrar em qualquer área de processamento ou manipulação de alimentos.

11.3.5.2 Todos os visitantes deverão retirar adornos e outros objetos soltos.

11.3.5.3 Os visitantes que exibirem sinais visíveis de doença devem ser impedidos de entrar em áreas onde os alimentos são manipulados ou processados.

11.3.5.4 Os visitantes devem entrar e sair das áreas de manipulação de alimentos através dos acessos adequados para a equipe e cumprir com todos os requisitos de lavagem de mãos e de práticas de pessoal.

11.3.5.5 Todos os visitantes devem ser treinados quanto aos procedimentos de segurança de alimentos e higiene do local antes de entrar em qualquer área de processamento ou manipulação de alimentos ou devem ser sempre acompanhados nas áreas de processamento, manipulação e armazenamento de alimento.

11.3.6 Instalações coletivas da equipe

Não aplicável aos Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

11.3.7 Vestiários

11.3.7.1 Devem ser providenciadas instalações de vestiário para a troca de roupas de proteção da equipe e visitantes, conforme necessário.

11.3.8 Lavanderia

Não aplicável aos Fundamentos SQF para Fabricação, Intermediário

11.3.9 Instalações sanitárias

11.3.9.1 Os banheiros devem ser:

- i. Projetados e construídos de modo que sejam acessíveis à equipe e separados de qualquer operação de processamento e manipulação de alimentos;
- ii. Acessados a partir da área de processamento através de um espaço com ventilação de ar para o exterior ou através de uma sala anexa;
- iii. Em quantidade suficiente de acordo com o número máximo de funcionários;
- iv. Construídos de maneira que possam ser facilmente limpos e mantidos;
- v. Devem incluir uma área dentro ou próxima para guardar as roupas de proteção, roupas externas e outros itens enquanto estiver usando as instalações; e
- vi. Mantidos limpos e organizados.

11.3.9.2 A drenagem sanitária não deve ser conectada a nenhum outro dreno dentro das dependências e deve ser direcionada para uma fossa séptica ou um sistema de esgoto de acordo com os regulamentos.

11.3.9.3 Os lavatórios devem ser fornecidos imediatamente fora ou dentro do banheiro, e projetados conforme descrito em 11.3.2.2.

11.3.10 Refeitórios

11.3.10.1 As instalações do refeitório devem estar localizadas separadas e afastadas das áreas de contato/manipulação de alimentos.

11.4 Práticas pessoais de processamento

11.4.1 Funcionários envolvidos em operações de manipulação e processamento de alimentos

11.4.1.1 Todas as pessoas envolvidas em qualquer operação de manipulação, preparo ou processamento de alimentos devem assegurar que os produtos e materiais sejam manipulados e armazenados de forma a evitar danos ou contaminação do produto. Elas devem cumprir as seguintes práticas de processamento:

- i. A entrada de pessoas nas áreas de processamento deve ser feita somente pelas portas de acesso de pessoal;

- ii. Todas as portas devem ser mantidas fechadas. As portas não devem ser deixadas abertas por longos períodos quando o acesso para a remoção de resíduos ou recebimento de produto/ingrediente/embalagem for necessário;
- iii. Material de embalagem, produto e ingredientes devem ser mantidos em recipientes adequados, conforme necessário, e longe do piso;
- iv. Os resíduos devem estar acondicionados em recipientes identificados para este fim e serem removidos da área de processamento regularmente, de forma a não acumular;
- v. O pessoal não deve comer ou provar produtos sendo processados nas áreas de manipulação/contato com os alimentos, exceto conforme observado no elemento 11.4.1.2;
- vi. Não é permitido o uso de unhas postiças, cílios postiços, extensões de cílios, unhas compridas ou esmalte para unhas durante a manipulação de alimentos; e
- vii. Proteções de cabelo são usadas onde o produto encontra-se exposto.

11.4.1.2 Em circunstâncias nas quais é necessário realizar avaliações sensoriais em uma área de contato/manipulação de alimentos, a instalação deve implementar controles e procedimentos adequados para assegurar que:

- i. A segurança de alimentos não seja comprometida;
- ii. As avaliações sensoriais sejam conduzidas somente por pessoas autorizadas;
- iii. Um alto padrão de higiene pessoal seja praticado pelas pessoas que realizam as avaliações sensoriais;
- iv. As avaliações sensoriais sejam realizadas em áreas equipadas para este fim; e
- v. O equipamento usado para avaliações sensoriais seja higienizado, mantido e armazenado separadamente do equipamento de processamento.

11.4.1.3 Todas as mangueiras de enxágue devem ser armazenadas em suportes próprios após o uso e não deixadas no chão.

11.5 Suprimento de Água, Gelo e Ar

11.5.1 Abastecimento de água

11.5.1.1 Devem ser fornecidos suprimentos adequados de água potável quente e fria, captada de uma fonte limpa conhecida, para uso durante as operações de processamento, como ingrediente e para a limpeza de instalações e equipamentos.

11.5.1.2 O fornecimento de água dentro das instalações deve garantir que a água potável não esteja contaminada.

11.5.2 Tratamento de água

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

11.5.2.2 O equipamento de tratamento de água deve ser regularmente monitorado para garantir que ele permaneça em funcionamento.

11.5.2.3 A água tratada deve ser regularmente monitorada para garantir que atenda aos indicadores estabelecidos.

11.5.2.4 A água usada como ingrediente no processamento, ou limpeza e higienização de equipamentos, deve ser testada e, se necessário, tratada para manter a potabilidade (consulte 11.5.2.1).

11.5.3 Fornecimento de gelo

11.5.3.1 O gelo fornecido para uso durante operações de transformação ou como auxiliar de processamento ou como ingrediente deve estar de acordo com 11.5.4.1.

11.5.3.2 As câmaras e os recipientes de gelo devem ser construídos com materiais, conforme descrito nos elementos 11.2.1, 11.2.2 e 11.2.3, e projetados para minimizar a contaminação do gelo durante o armazenamento e a distribuição.

11.5.4 Monitoramento da Qualidade Microbiológica da Água

11.5.4.1 A água deve atender aos padrões de potabilidade microbiológicos e de qualidade reconhecidos no local, nacional ou internacional, conforme necessário, quando usada para

- i. lavar, descongelar e tratar alimentos;
- ii. lavar as mãos;
- iii. transportar alimentos;
- iv. como ingrediente ou auxiliar de processamento de alimentos;
- v. limpeza de superfícies e equipamentos de contato com alimentos;
- vi. fabricação de gelo; ou
- vii. fabricação de vapor que entrará em contato com alimentos ou usado para aquecer a água que entrará em contato com alimentos.

11.5.5 Qualidade do Ar e Outros Gases

11.5.5.1 O ar comprimido ou outros gases (por exemplo, nitrogênio, dióxido de carbono) que entrem em contato com alimentos ou superfícies de contato com alimentos devem ser limpos e não representar risco à segurança de alimentos.

11.5.5.2 Sistemas de ar comprimido e sistemas usados para armazenar ou distribuir outros gases, usados no processo de fabricação que entram em contato com alimentos ou com superfícies de contato com alimentos, devem ser mantidos e monitorados regularmente quanto à qualidade e aos riscos de segurança de alimentos aplicáveis.

11.6 Armazenamento e Transporte

11.6.1 Armazenamento e Manipulação de Produtos

11.6.1.1 A instalação deve documentar e implementar um plano de armazenamento eficaz que permita o armazenamento seguro e higiênico de matérias-primas (ou seja, congelada, resfriada ou em temperatura ambiente), ingredientes, materiais de embalagem, equipamentos e produtos químicos.

11.6.1.2 A responsabilidade e os métodos para garantir a eficácia dos princípios de rotação de estoque devem ser documentados e implementados.

11.6.1.3 Devem ser estabelecidos procedimentos para garantir que todos os ingredientes, materiais, produto em processo, retrabalho e produto acabado, sejam utilizados dentro do prazo de validade estabelecido.

11.6.1.4 As salas de armazenamento de equipamento devem ser projetadas e construídas para permitir o armazenamento higiênico e eficiente de equipamentos e recipientes.

11.6.1.5 Os registros devem estar disponíveis para validar medidas de controle alternativas ou temporárias para o armazenamento de matérias-primas, ingredientes, materiais de embalagem, equipamentos, produtos químicos ou produtos acabados.

11.6.2 Armazenamento refrigerado, congelamento e resfriamento dos Alimentos

11.6.2.1 Resfriadores, freezers e câmaras frigoríficas devem ser projetados e construídos para permitir a refrigeração eficiente e higiênica dos alimentos, e de fácil acesso para inspeção e limpeza.

11.6.2.2 Deve haver capacidade suficiente de refrigeração para resfriar, congelar, armazenar refrigerada ou congelada a produção máxima esperada do produto com acesso para a limpeza periódica de áreas refrigeradas.

11.6.2.3 A descarga das linhas de degelo e condensado deve ser controlada e descarregada no sistema de drenagem.

11.6.2.4 As câmaras de armazenamento congelado, resfriado e refrigerado devem contar com equipamentos de monitoramento de temperatura usados para monitorar a parte mais quente da câmara, e devem estar equipadas com um dispositivo de medição de temperatura que seja facilmente legível e acessível.

11.6.2.5 As docas de carga e descarga devem ser projetadas para proteger o produto durante estas operações.

11.6.3 Armazenamento de Ingredientes Secos, Embalagens e Produtos Acabados Estáveis

11.6.3.1 Os locais usados para o armazenamento de ingredientes, embalagens e outros produtos secos devem estar localizados longe de áreas úmidas e construídos para proteger o produto contra a contaminação e a deterioração.

11.6.3.2 As prateleiras previstas para o armazenamento das embalagens devem ser construídas de materiais impermeáveis e projetadas para permitir a limpeza dos pisos e da sala de armazenamento. As áreas de armazenamento devem ser construídas para evitar que as embalagens se tornem abrigos para pragas ou vetores.

11.6.3.3 Os veículos utilizados em zonas de contato, manipulação ou processamento de alimentos, ou em câmaras frias devem ser projetados e operados de modo a não constituírem um risco para a segurança de alimentos.

11.6.4 Armazenamento de Produtos Químicos e Substâncias Tóxicas Perigosas

11.6.4.1 Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas com potencial para contaminação do alimento devem ser armazenados de forma a não apresentarem perigo para a equipe, produto, embalagem, equipamentos de manipulação do produto ou áreas nas quais o produto é manipulado, armazenado ou transportado.

11.6.5 Práticas de Carga, Transporte e Descarga

11.6.5.1 As práticas aplicadas durante a carga, o transporte e a descarga de alimentos devem ser documentadas, implementadas e projetadas para manter as condições adequadas de armazenamento e a integridade do produto. Os alimentos devem ser carregados, transportados e descarregados em condições adequadas para evitar a contaminação cruzada.

11.6.6 Carga

11.6.6.1 Veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) usados para transportar alimentos devem ser inspecionados antes da carga para assegurar que estejam limpos, em bom estado de conservação, adequados para o propósito e livres de odores ou outras condições que possam afetar negativamente o produto.

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

11.6.6.3 Os veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) devem ser protegidos contra a adulteração usando um lacre ou outro dispositivo ou sistema aceitável acordado.

11.6.7 Transporte

11.6.7.1 As unidades refrigeradas devem manter os alimentos nas temperaturas exigidas e as configurações de temperatura da unidade devem ser definidas, verificadas e registradas antes da carga. As temperaturas do produto devem ser registradas em intervalos regulares durante a carga, conforme apropriado.

11.6.7.2 A unidade de refrigeração deve estar sempre em funcionamento e verificações da operação da unidade devem ser concluídas; as vedações da porta e da temperatura de armazenamento devem ser verificadas em intervalos regulares durante o transporte.

11.6.8 Descarga

11.6.8.1 Antes de abrir as portas, as configurações de temperatura de armazenamento da unidade de refrigeração e a temperatura de operação devem ser verificadas e registradas. A descarga deve ser concluída com eficiência e as temperaturas do produto devem ser registradas no início da descarga e em intervalos regulares durante a descarga.

11.6.8.2 As práticas de descarga devem ser projetadas para minimizar a exposição desnecessária do produto a condições prejudiciais à manutenção da integridade do produto e da embalagem.

11.7 Separação de Funções

11.7.1 Fluxo de Processo

11.7.1.1 O fluxo do processo deve ser projetado para evitar a contaminação cruzada e organizado para que haja um fluxo contínuo de produto através do processo. O fluxo de pessoas deve ser gerenciado de tal forma que o potencial de contaminação seja minimizado.

11.7.2 Recebimento de Matérias-Primas, Materiais de Embalagem e Ingredientes

11.7.2.1 Ingredientes secos e embalagens devem ser recebidos e armazenados separadamente de matérias-primas congeladas e refrigeradas para garantir que não haja contaminação cruzada. As matérias-primas não processadas devem ser recebidas e segregadas para garantir que não haja contaminação cruzada.

11.7.3 Descongelamento de Alimentos

11.7.3.1 O descongelamento dos alimentos deve ser realizado em equipamentos e salas apropriadas para este fim.

11.7.3.2 O equipamento para descongelamento de água deve ter um fluxo contínuo para garantir que a taxa de troca de água e a temperatura não contribuam para a deterioração ou contaminação do produto. O transbordamento de água deve ser direcionado para o sistema de drenagem do piso e não para o piso.

11.7.3.3 As instalações de descongelamento com uso de ar devem ser projetadas para descongelar o alimento em condições controladas a uma taxa e temperatura que não contribuam para a deterioração ou contaminação do produto.

11.7.3.4 É necessário prever a contenção e o descarte regular de embalagens usadas e embalagens de produtos descongelados para que não haja risco para o produto.

11.7.4 Processos de alto risco

11.7.4.1 O processamento de alimentos de alto risco deve ser conduzido em condições controladas, de modo que as áreas sensíveis nas quais os alimentos de alto risco sofram uma etapa de "eliminação", uma "intervenção de segurança de alimentos" ou sejam submetidos à manipulação pós-processamento, estejam protegidas/separadas de outros processos, matérias-primas ou funcionários que manipulam matérias-primas para garantir que a contaminação cruzada seja minimizada.

11.7.4.2 As áreas nas quais os processos de alto risco são conduzidos só devem ser operadas por pessoas dedicadas a esta função.

11.7.4.3 Os pontos de acesso da equipe estão localizados, e são projetados e equipados para permitir que a equipe use roupas de proteção distintas e pratique um alto padrão de higiene pessoal para evitar a contaminação do produto.

11.7.4.4 O pessoal envolvido em áreas de alto risco deve vestir roupas limpas ou roupas de proteção temporárias ao entrar em áreas de alto risco.

11.7.4.5 Os pontos de transferência de produto devem estar localizados e ser projetados de forma a não comprometer a separação de alto risco e minimizar o risco de contaminação cruzada.

11.7.5 Controle de Contaminação por Matéria Estranha

11.7.5.1 A responsabilidade e os métodos usados para evitar a contaminação do produto por matéria estranha devem ser documentados, implementados e comunicados a todos.

11.7.5.2 Devem ser realizadas inspeções para garantir que as instalações e os equipamentos permaneçam em boas condições, os equipamentos não tenham se soltado ou não tenham se deteriorado e estejam livres de possíveis contaminantes.

11.7.5.3 Todos os objetos de vidro ou material similar em zonas de contato/manipulação de alimentos devem ser listados em um registro, incluindo detalhes de sua localização.

11.7.5.4 Recipientes, equipamentos e outros utensílios feitos de vidro, porcelana, cerâmica, vidraria ou outro material semelhante (exceto quando o produto estiver contido em embalagens feitas desses materiais, ou instrumentos de medição com tampas de vidro ou termômetros MIG exigidos pela regulamentação) não serão permitidos em zonas de processamento/contato com os alimentos.

11.7.5.5 Inspeções regulares das áreas de manipulação/contato com os alimentos devem ser conduzidas para garantir que estejam livres de vidro ou outro material similar e para estabelecer mudanças nas condições dos objetos listados no registro de vidro.

11.7.5.6 As tampas dos mostradores de instrumentos de vidro nos equipamentos de processamento e nos termômetros MIG devem ser inspecionadas no início de cada turno para confirmar que não foram danificadas.

11.7.5.7 Os paletes de madeira e outros utensílios de madeira utilizados nas zonas de manipulação/contato com os alimentos devem ser dedicados para esse fim, limpos e mantidos em bom estado. Sua condição estará sujeita a inspeção regular.

11.7.5.8 Objetos metálicos soltos em equipamentos, coberturas de equipamentos e estruturas suspensas devem ser removidos ou firmemente fixados de forma a não oferecer risco.

11.7.5.9 Facas e instrumentos de corte utilizados nas operações de processamento e embalagem devem ser controlados, mantidos limpos e conservados. As lâminas removíveis não devem ser usadas nas áreas de fabricação ou armazenamento.

11.7.6 Detecção de Objetos Estranhos

11.7.6.1 A responsabilidade, os métodos e a frequência para monitorar, manter, calibrar e usar telas, peneiras, filtros ou outras tecnologias para remover ou detectar matéria estranha devem ser documentados e implementados.

11.7.6.2 Detectores de metais ou outras tecnologias de detecção de contaminantes físicos devem ser rotineiramente monitorados, validados e verificados quanto à eficácia operacional. O equipamento deve ser projetado para isolar o produto afetado e indicar quando ele é rejeitado.

11.7.6.3 Devem ser mantidos registros da inspeção de dispositivos de detecção de objetos estranhos e de quaisquer produtos rejeitados ou removidos por eles. Os registros devem incluir as ações corretivas resultantes das inspeções.

11.7.7 Gerenciamento de Incidentes de Contaminação por Matéria Estranha

11.7.7.1 Em casos de suspeita de contaminação por matéria estranha, o lote ou item afetado deve ser isolado, inspecionado, retrabalhado ou descartado de forma adequada.

11.7.7.2 Em circunstâncias em que ocorra a ruptura de vidro ou material similar, a área afetada deve ser isolada, limpa e cuidadosamente inspecionada (incluindo equipamentos de limpeza e calçados) e liberada por uma pessoa adequadamente responsável antes do início das operações.

11.8 Laboratórios locais

11.8.1 Localização

11.8.1.1 Os laboratórios locais que realizam análises químicas e microbiológicas que possam representar um risco à segurança do produto devem estar localizados separados de qualquer atividade de processamento ou manipulação de alimentos e projetados para restringir o acesso apenas a pessoas autorizadas.

11.8.1.2 Devem ser tomadas as medidas para isolar e conter todos os resíduos de laboratório existentes no local e tratá-los separadamente dos resíduos de alimentos. A saída de água do laboratório deve, no mínimo, ser a jusante dos drenos que atendem as áreas de processamento e manipulação de alimentos.

11.8.1.3 A sinalização deve ser exibida identificando a área do laboratório como área restrita, acessível somente a pessoas autorizadas.

11.9 Descarte de resíduos

11.9.1 Eliminação de Resíduos Secos e Líquidos

11.9.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para coletar e manusear os resíduos secos, úmidos e líquidos e armazenar antes da remoção das instalações devem ser documentados e implementados.

11.9.1.2 Os resíduos devem ser removidos regularmente e não devem se acumular nas áreas de manipulação ou processamento de alimentos. As áreas para depósito de resíduos devem ser mantidas em condições de limpeza e organização até que seja realizada a coleta externa dos resíduos.

11.10 Exterior

11.10.1 Pavimentação e Vias de Acesso

11.10.1.1 A pavimentação das áreas ao redor das instalações devem ser mantidos para minimizar a poeira e livres de resíduos, detritos acumulados ou água parada, de modo a não atrair pragas e vetores.

11.10.1.2 Caminhos, vias de acesso e áreas de carga e descarga devem ser mantidos de modo a não oferecer um risco para a operação de segurança de alimentos nas instalações.

Anexo 1: Categorias do Setor de Alimentos SQF

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
1	Produção, Captura e Abate de Animais de Pecuária e Animais de Caça: Produção animal extensiva Produção animal intensiva Produção de leite Animais de caça Produção de ovos	Al: Criação de Animais	Elementos do Sistema Módulo 5: BPA para cultivo de produtos animais	Aplica-se à captura, transporte, exploração, pecuária intensiva e produção extensiva de animais, mas não inclui frutos do mar.	Inclui: Veado, gado, cabras, ovelhas, suínos, aves, avestruz, emu, etc. Gado, vitela, cordeiro, suínos, aves, ovos Bovinos, ovinos e caprinos Búfalo, porcos selvagens, emu	Baixo risco
2	Fora de uso					
3	Cultivo e Produção de Produtos Frescos e Oleaginosas: Frutas frescas, legumes e oleaginosas Produtos prontos para consumo (Ready to eat, RTE) e oleaginosas	Bl: Cultivo de Produtos Vegetais	Elementos do Sistema Módulo 7: BPA para cultivo de produtos vegetais	Aplica-se à produção, colheita, preparação, embalagem de campo, transporte e armazenamento de temperatura controlada de frutas frescas, legumes e oleaginosas. Inclui todos os produtos cultivados em sistema de produção de horticultura em ampla escala e intensiva, incluindo pomares, viticultura e produção hidropônica e operações em viveiro.	Todas as variedades de frutas, legumes e oleaginosas, incluindo: Frutas de clima tropical e temperado, cenouras, beterrabas, batatas, uvas para vinho Uvas de mesa, morangos, framboesas, mirtilos, todas as formas de folhosas, seleta de legumes, tomate, pimentão, ervas e especiarias e tomates, cebolinha, espinafre, alface, melão, etc.	Geralmente de baixo risco. Alguns produtos são classificados como de alto risco
4	Operações de embalagem de produtos frescos e oleaginosas	D: Pré-processamento de produtos vegetais	Elementos do Sistema Módulo 10: BPF para pré-processamento de produtos de origem vegetal	Aplica-se à limpeza, descascamento, embalagem, separação, classificação, armazenamento em temperatura ambiente controlada e transporte de frutos inteiros não processados frescos e pré-embalados, legumes e oleaginosas para venda a varejo ou processamento posterior.	Inclui todas as variedades de frutas, legumes e oleaginosas que são embaladas em armazéns e que podem ser armazenadas e transportadas em atmosfera controlada.	Baixo risco
5	Operações Agrícolas Extensivas em Grande Escala	Bll: Cultivo de Grãos e Leguminosas	Elementos do Sistema Módulo 8: BPA para cultivo de grãos e leguminosas	Aplica-se à produção, colheita, preparação, transporte e armazenamento de culturas em ampla escala, incluindo leguminosas, cereais e outros grãos. Inclui também o cultivo e a colheita de culturas para alimentação animal.	Todas as variedades de grãos e cereais para consumo humano e alimentos para animais, incluindo, mas não limitadas a trigo, aveia, culturas de leguminosas, soja, legumes, milho, algodão, pasto, silagem e feno.	Geralmente baixo risco, embora alguns produtos e processos sejam classificados como de alto risco.

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
6	Colheita e Cultivo Intensivo de Frutos do Mar Peixes capturados em meio selvagem Aquicultura e frutos do mar prontos para consumo (RTE).	Todos: Cultivo de peixes e frutos do mar	Elementos do Sistema Módulo 6: BPA para cultivo de frutos do mar	Aplica-se à colheita e captura silvestre e criação intensiva de peixes e frutos do mar, de água doce e salgada, incluindo purificação, transporte e armazenamento, e estende-se a operações de remoção de brânquias, evisceração, abertura de ostras e refrigeração no mar.	Todas as espécies de peixes e frutos do mar, de água doce e salgada, incluindo: Atum, salmão, pargo, robalo, peixe-gato e outras espécies de peixes. Ostras, mexilhões, camarões, lagostas, caranguejos e outras espécies de crustáceos e moluscos.	Geralmente baixo risco, embora alguns produtos e processos sejam classificados como de alto risco.
7	Operações de Abate, Desossa e Corte: Carne vermelha Carne de aves	C: manipulação pré-processo de produtos de origem animal	Elementos do Sistema Módulo 9: BPF para pré-processamento de produtos de origem animal	Aplica-se ao abate, preparação, processamento, transporte, armazenamento, refrigeração, congelamento e venda por atacado de todas as espécies animais e animais de caça para consumo, e estende-se a todos os cortes de carne.	Inclui carnes de animais de espécies de aves, suína, bovina não cozidas, preparadas em açougues de varejo, salas de desossa e mercados atacadistas de carne, incluindo carnes moídas (picadas). Cortes com osso e músculos, de carne suína e espécies de carne vermelha, incluindo carne vermelha moída (picada). Cortes com osso e músculos, de aves e carne de aves moída (picada).	Baixo risco
8	Processamento de Carnes e Aves Industrializadas	EI: Processamento de produtos perecíveis de origem animal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se às operações de processamento, fabricação, transporte e armazenamento onde a carne (todas as espécies de carne vermelha e frango) é o ingrediente principal, incluindo todas as operações de valor agregado (ou seja, cozimento-resfriamento, reconstituição, cura, defumação, cozimento, secagem, fermentação e embalagem a vácuo) e as operações de refrigeração e congelamento, mas não a produção de conservas de produtos de carne ou aves.	Inclui misturas de carnes de aves, suína e bovina, e carnes cruas de aves tratadas termicamente e fermentadas, suína e bovina, incluindo salame, salsichas, linguixas, bacon, pepperoni e pastas de carne, etc.	Conhecimento necessário de produtos e processos de alto risco
9	Processamento de frutos do mar: Frutos do mar crus e produtos de frutos do mar Frutos do mar não cozidos prontos para consumo Frutos do mar cozidos prontos para consumo	EI: Processamento de produtos perecíveis de origem animal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, fabricação, transporte e armazenamento de todas as espécies de peixe e frutos do mar, e estende-se a operações de valor agregado, incluindo desmembramento, fermentação, reconstituição, defumação, congelamento, refrigeração, secagem e embalagem a vácuo, mas não conservas de produtos de frutos do mar.	Inclui: Peixe inteiro, filés de peixe, bolos de peixe, porções de peixe empanado, produto de peixe cru, sashimi, sushi e frutos do mar crus, como ostras e mexilhões, produtos resfriados ou congelados de peixe surimi defumado cozido, que não necessitam de cozimento adicional antes do consumo.	Alguns produtos são classificados como de alto risco. O produto não cozido pronto para consumo é de alto risco e requer conhecimento do processo

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da Indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
10	Processamento de Laticínios	EI: Processamento de produtos perecíveis de origem animal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Refere-se ao processamento, transporte e armazenamento de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para coleta de leite, e estende-se a todas as operações de valor agregado, incluindo congelamento, pasteurização, ultrafiltração, evaporação/concentração, fermentação, clarificação, cultivo e secagem por atomização de leite, mas não as operações UHT (consulte FSC 15). Inclui substitutos do leite onde a tecnologia é essencialmente a mesma.	Inclui toda a coleta de leite e inclui leite e creme, manteiga, queijo cottage, creme de leite, todas as formas de queijo, iogurte, sorvete e leite em pó. Também inclui substitutos do leite, como extrato aquoso de soja e tofu, e fórmulas infantis.	Conhecimento necessário de produtos e processos de alto risco
11	Apicultura e Processamento de Mel	EI: Processamento de produtos perecíveis de origem animal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à apicultura e ao processamento, transporte e armazenamento de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para a coleta de mel, incluindo operações de valor agregado. Inclui operações de clarificação e tratamento.	Inclui apicultura, mel, favo de mel; pólen e geleia real.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
12	Processamento de Ovos	EI: Processamento de produtos perecíveis de origem animal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à classificação, limpeza, processamento, transporte e armazenamento de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para a coleta e processamento de ovos.	Ovos frescos com casca, incluindo produtos de valor agregado, em que o ovo é o principal ingrediente.	Produto de alto risco; Processo geralmente de baixo risco
13	Panificação e Processamento de Biscoitos	EIV: Processamento de Produtos Estáveis	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, transporte e armazenamento de biscoitos extrusados e formulações de mistura para bolo, e estende-se a todas as operações de panificação.	Inclui itens assados, como tortas de carne, tortas de creme, pães, biscoitos, bolos e misturas, e todas as variedades de biscoitos.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
14	Processamento de Frutas, Verduras, Oleaginosas e Sucos de Frutas	EII: Processamento de produtos perecíveis de origem vegetal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, transporte, armazenamento e distribuição de todas as variedades processadas de frutas e vegetais, incluindo congelamento, secagem, fermentação, fatiamento, corte em cubos, corte e processamento em atmosfera modificada de todas as frutas e vegetais, e torrefação, secagem e corte de oleaginosas. Não inclui conservas de frutas e legumes.	Inclui frutas, legumes e oleaginosas congeladas, fermentadas, secas, fatiadas, cortadas em cubos, cortadas e embaladas em atmosfera modificada (MAP), incluindo saladas preparadas. Inclui sucos de frutas e legumes frescos e pasteurizados.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
15	Enlatados, UHT e Operações Assépticas	EIV: Processamento de Produtos Estáveis	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento de alimentos enlatados de baixa acidez e esterilização por UHT (retorting), ou outros processos de alta temperatura ou alta pressão (HPP) não cobertos em outros lugares e à fabricação de recipientes hermeticamente fechados associados.	Inclui: A esterilização comercial de peixes, carnes, frutas e legumes, e outras sopas e molhos de baixa acidez em recipientes de metal ou vidro ou embalagem flexível esterilizável (retort pouches). Não inclui a pasteurização de laticínios, sucos de frutas ou vegetais, mas inclui o tratamento UHT de <ul style="list-style-type: none"> carne de caranguejo pasteurizada, enlatada e resfriada; Leite ou produtos do leite; ou Ovos ou produtos de ovos; ou Sucos de frutas ou vegetais. Alimentos enlatados para animais de companhia 	Conhecimento necessário de produtos e processos de alto risco
16	Processamento de Gelo e Bebidas	EIV: Processamento de Produtos Estáveis	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se aos processos das operações de fermentação, concentração, envase asséptico ou secagem. Não inclui operações de tratamento de leite em pó, pasteurização e tratamento UHT de leite ou produtos do leite ou sucos de frutas e vegetais. Não se aplica a bebidas com ingredientes secos (por exemplo, chá, café).	Inclui refrigerantes gasosos, águas com e sem gás, água mineral, gelo, vinho, cerveja e outras bebidas alcoólicas.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
17	Fabricação de confeitaria	EIV: Processamento de Produtos Estáveis	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à preparação, transporte e armazenamento de todos os produtos de confeitaria, e estende-se a todos os processamentos de produtos à base de chocolate e imitação de chocolate.	Inclui todos os produtos de confeitaria que são submetidos a refino, conchagem, moldagem de amido, compressão, extrusão e cozimento a vácuo.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
18	Fabricação de Alimentos em Conserva	EIV: Processamento de Produtos Estáveis	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, transporte e armazenamento de todos os alimentos preservados através de processos de alta temperatura não cobertos em outros lugares, alimentos conservados em composição que não sejam processados em alta temperatura ou outros métodos alternativos aceitáveis não cobertos em outros lugares.	Inclui molhos de salada, maionese, molhos, marinadas, alimentos em conserva, manteiga de amendoim, mostardas, geleias e recheios.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
19	Fabricação de Ingredientes Alimentícios	L: Produção de bioquímicos	Elementos do Sistema	Aplica-se ao processamento, mistura, reembalagem, transporte e armazenamento de ingredientes alimentícios secos, culturas	Inclui culturas iniciais usadas na fabricação de queijos, iogurtes e vinhos e culturas usadas na indústria	Requer algum conhecimento do

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da Indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
			Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	e leveduras, mas não inclui produtos lácteos, carnes fermentadas ou outros produtos fermentados mencionados em outros lugares.	de panificação e outros produtos como vinagre usado para a conservação de alimentos. Outros produtos adicionais incluem aditivos, conservantes, aromatizantes, corantes, misturas para sopa, molhos, produtos culinários desidratados, sal, açúcar, especiarias e outros condimentos. Aplica-se a produtos de chá seco e café.	processo de alto risco
20	Fabricação de Refeições	EIII: Processamento de produtos perecíveis de origem animal e vegetal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, recebimento, armazenamento de temperatura controlada e transporte de alimentos preparados a partir de uma variedade de ingredientes (alimentos mistos) que necessitam de cozimento, aquecimento, congelamento ou armazenamento refrigerado antes de serem servidos. Inclui sanduíches, wraps e sobremesas de alto risco para distribuição ao serviço de alimentação (se fabricados no local e prontos para consumo, então será aplicado o fsc 23).	Inclui refeições e sobremesas refrigeradas prontas para consumo, refeições congeladas, pizzas, massas congeladas, sopas e soluções para refeições, produtos sous vide e refeições liofilizadas e desidratadas. Inclui sanduíches, wraps e sobremesas de alto risco para distribuição para o serviço de alimentação.	Conhecimento necessário de produtos e processos de alto risco
21	Óleos, Gorduras e Fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras	EIII: Processamento de produtos perecíveis de origem animal e vegetal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação de todos os óleos e gorduras de origem animal e vegetal e fabricação de margarina. Inclui processos de clarificação e refinamento.	Inclui gordura (animal e vegetal), óleos (oliva, amendoim, milho, vegetais, girassol, cártamo, canola, oleaginosas, semente) e produtos à base de óleo, como margarinas e pastas à base de óleo.	Baixo risco
22	Processamento de Grãos de Cereais	EII: Processamento de produtos perecíveis de origem vegetal	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento de cereais de todas as variedades, incluindo separação, classificação, colheita, manipulação de grãos a granel, moagem e extrusão.	Inclui trigo, milho, arroz, cevada, aveia, painço, massas, cereais matinais.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
23	Serviço de Bordo e Operações de Serviços de Alimentação	G: Serviço de Bordo	Elementos do Sistema Módulo 15: GRP para o varejo	Aplica-se a todas as atividades de preparação e serviço de alimentos no local, incluindo transporte, armazenamento e distribuição realizadas com alimentos mistos que estão prontos para consumo e não exigem tratamento ou processamento adicional por parte do consumidor. Aplica-se apenas a produtos preparados no local que são prontos para consumo.	Inclui prestadores de serviços de bufê, instalações de charcutaria/bufê de varejo, restaurantes, lojas de fast-food, charcutarias, refeitórios escolares (cantinas), serviços de refeições hospitalares/institucionais, centros de acolhimento de crianças e serviços alimentares móveis e de entrega doméstica.	Conhecimento necessário de produtos e processos de alto risco

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da Indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
					Inclui sanduíches, wraps e sobremesas de alto risco que são preparadas no local e prontos para consumo.	
24	Varejo de Alimentos	H: Varejo/Atacado	Elementos do Sistema Módulo 15: GRP para o varejo	Aplica-se ao recebimento, manipulação, armazenamento e exibição no varejo de alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a posterior preparação pelo consumidor. Os varejistas que preparam os alimentos prontos para consumo também devem incluir o fsc 23.	Inclui todos os alimentos distribuídos e vendidos em lojas de varejo. Não inclui alimentos que são preparados no local e prontos para consumo.	Baixo risco
25	Reembalagem de produtos não fabricados na instalação.	EIV: Processamento de Produtos Estáveis	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Montagem de produtos inteiros e embalados (por exemplo, nozes, balas duras, frutas secas e charque) que são fabricados em outros lugares (por exemplo, cestas de presente, etc.). Aplica-se a produtos não cobertos em outro lugar.	Inclui cestas de presentes, cestas de Natal e pacotes de apresentação.	Baixo risco
26	Armazenamento e Distribuição de Alimentos	JII: Prestação de Serviços de Transporte e Armazenamento - Alimentos e Rações Estáveis	Elementos do Sistema Módulo 12: BPD para transporte e distribuição de produtos alimentícios	Aplica-se ao recebimento, armazenamento, exibição, consolidação e distribuição de produtos frescos perecíveis e linhas gerais de alimentos, incluindo alimentos refrigerados, congelados, secos, alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a preparação posterior pelo consumidor no atacado.	Inclui todo o transporte, armazenamento e entrega de alimentos perecíveis e estáveis vendidos através de mercados, varejo e instalações de serviços alimentares. Inclui o transporte, armazenamento e entrega de todas as variedades de frutas frescas, produtos vegetais e nozes não processados.	Baixo risco
27	Fabricação de Embalagens de Alimentos	M: Produção de Embalagens de Alimentos	Elementos do Sistema Módulo 13: BPF para fabricação de embalagens de alimentos	Aplica-se à fabricação, armazenamento e transporte de materiais de embalagem do setor de alimentos. Inclui itens que podem ser usados na fabricação de alimentos ou em instalações de serviços alimentares, incluindo toalhas de papel, guardanapos, recipientes de alimentos descartáveis, canudos, agitadores.	Inclui todos os materiais de embalagem para alimentos, incluindo filmes flexíveis, embalagens de papelão, recipientes de metal, sacos flexíveis, recipientes de vidro, recipientes de plástico e espuma (PET, poliestireno, etc.) e produtos alimentares de uso único (por exemplo, papel toalha, guardanapos, recipientes descartáveis para alimentos, canudos, agitadores).	Baixo risco
28	Fora de uso					
29	Fora de uso					
30	Fora de uso					

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
31	Fabricação de Suplementos Alimentares	L: Produção de bioquímicos	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação, mistura, transporte e armazenamento de suplementos alimentares.	Inclui vitaminas, probióticos e suplementos de marca.	Conhecimento necessário de produtos e processos de alto risco
32	Fabricação de Alimentos para Animais de Companhia	FI: Produção de Alimentação Composta	Elementos do Sistema Módulo 4: BPF para processamento de produtos de alimentos para animais de companhia	Aplica-se à fabricação de alimentos para animais destinados ao consumo por animais domésticos e animais de estimação especiais.	Inclui alimentos e petiscos para animais de companhia secos e úmidos, produtos semicrus, refrigerados ou congelados. Não inclui alimento enlatado para animais de companhia.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
33	Fabricação de Coadjuvantes de Tecnologia de Alimentos	L: Produção de bioquímicos	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação, armazenamento e transporte de produtos químicos e auxiliares utilizados nos setores de processamento de alimentos.	Inclui lubrificantes de grau alimentício, auxiliares de processamento e produtos químicos para sistemas de limpeza no local.	Baixo risco
34	Fabricação de Alimentos para Animais	FI: Produção de alimento com ingrediente único	Elementos do Sistema Módulo 3: BPF para produção de alimentos para animais	Aplica-se à fabricação, mistura, transporte e armazenamento de alimentos para animais.	Inclui alimentos compostos e medicados.	Requer algum conhecimento do processo de alto risco
35	Fora de uso					

Anexo 2: Glossário

Acreditação	Aprovado por um organismo de acreditação confirmando que o sistema de gerenciamento de um organismo de certificação está em conformidade com os requisitos da norma ISO/IEC 17065:2012 e os Critérios para Organismos de Certificação SQF e que o organismo de certificação é adequado para receber uma licença do SQFI para prestar o serviço no(s) território(s) licenciado(s).
Câmara de vácuo	Um espaço que permite a passagem de pessoas entre um ambiente a outro com duas portas em série que não se abrem simultaneamente, minimizando assim a transferência de pragas, poeira, odores ou ar de uma área para outra.
Fornecedor(es) aprovado(s)	Fornecedores que foram avaliados e aprovados por uma instalação com base na avaliação de riscos como capazes de atender aos requisitos de segurança e qualidade dos alimentos para os bens e serviços fornecidos.
Auditoria	Um exame sistemático e independente do sistema de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF de uma instalação por um auditor de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF para determinar se os sistemas de segurança de alimentos, de qualidade, atividades de higiene e gerenciamento estão sendo realizados de acordo com a documentação daquele sistema e de acordo com os requisitos do Código de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF, como apropriado, e para verificar se essas disposições estão sendo efetivamente implementadas.
Lista de verificação de auditoria	A lista dos elementos do Código de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF, personalizada para o escopo de auditoria da instalação, e disponível para uso pelo auditor de segurança de alimentos/qualidade SQF ao conduzir uma auditoria de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF.
Auditor	Uma pessoa registrada pelo SQFI para auditar o sistema de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF de uma instalação. Um auditor deve trabalhar em nome de um organismo de certificação licenciado. Os termos "auditor SQF" e "auditor subcontratado SQF" têm o mesmo significado.
Instalação Central	Uma instalação certificada pelo SQF na qual as atividades são planejadas para controlar e gerenciar uma rede de subinstalações certificadas pelo SQF dentro de um programa SQF para instalações múltiplas (consulte os requisitos do programa para instalações múltiplas do SQFI).
Certificado	Um certificado que inclui um cronograma de registro (em um formato aprovado pelo SQFI), emitido a uma instalação por um organismo de certificação licenciado após a conclusão com êxito de uma auditoria de segurança de alimentos e/ou auditoria de certificação de qualidade e/ou auditoria de recertificação SQF.
Certificação	Certificação por um organismo de certificação licenciado SQF de um sistema SQF de segurança de alimentos e/ou qualidade de uma instalação como estando em conformidade com o Código de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF, conforme apropriado, após uma auditoria de certificação ou recertificação. Os termos "certificar", "certifica" e "certificado" terão um significado correspondente no âmbito do Programa SQF.
Auditoria de Certificação	Uma auditoria completa do sistema SQF de uma instalação, incluindo uma auditoria documental, onde o sistema SQF da instalação: <ul style="list-style-type: none">a) não foi previamente certificado; oub) foi previamente certificado, mas requer certificação, pois a certificação anterior foi revogada ou descontinuada voluntariamente pela instalação.
Organismo de Certificação	Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI, autorizando-a a certificar o Sistema SQF de uma instalação de acordo com a norma ISO/IEC 17065:2012 e os Critérios para Organismos de Certificação SQF.
Ciclo de Certificação	O período anual entre as auditorias de certificação/recertificação de uma instalação.
Número de Certificação	Um numeral exclusivo fornecido pelo SQFI e incluído no certificado, emitido para uma instalação que concluiu com êxito uma auditoria de certificação de Segurança de Alimentos ou Qualidade SQF.
Crianças	As crianças são definidas conforme a Convenção das Nações Unidas sobre os Direitos da Criança como "seres humanos com menos de 18 anos de idade, a menos que a maioria seja alcançada mais cedo sob as leis aplicáveis de determinado país".

Comissão do Codex Alimentarius	A entidade reconhecida internacionalmente, cuja finalidade é orientar e promover a elaboração e estabelecimento de definições, normas e requisitos para alimentos, e auxiliar na sua harmonização e, ao fazê-lo, facilitar o comércio internacional. O Secretariado da Comissão é constituído por funcionários da Organização das Nações Unidas para a Alimentação e a Agricultura e da Organização Mundial de Saúde. A Comissão do Codex Alimentarius adotou os princípios do sistema de Análise de Perigos e Ponto Crítico de Controle (APPCC) em 1997.
Fabricante contratado (ou cofabricante)	Instalações contratadas pela instalação certificada pelo SQF para produzir, processar, embalar e/ou armazenar parte ou todo de um ou mais produtos incluídos no escopo de certificação SQF da instalação. Em alguns casos, um produto pode ser fabricado de forma intercambiável na instalação certificada e pelo fabricante contratado. Em outros casos, um fabricante contratado só pode ser usado intermitentemente para atender ou complementar a produção da instalação certificada. Os fabricantes contratados devem seguir os requisitos descritos no Código de Segurança de Alimentos SQF.
Corporação	Uma entidade que não fabrica ou manuseia produtos, mas supervisiona e contribui para o sistema de segurança de alimentos e/ou gerenciamento de qualidade em uma instalação certificada SQF.
Correção	Ação para eliminar uma não conformidade detectada. Deve ter o mesmo significado que "corrigido".
Ação corretiva	Ação para eliminar a causa de uma não conformidade detectada ou outra situação indesejável. A ação corretiva deve incluir: <ul style="list-style-type: none">a) Determinar/documentar qualquer ação imediata necessária/tomada<ul style="list-style-type: none">i. Determinar a causa do problemaii. Avaliar a ação necessária para a causa identificadaiii. Determinar se o problema existe em outro lugar do sistema e implementar as ações necessáriasb) Documentar as ações tomadas e os resultados da ação realizada.<ul style="list-style-type: none">i. Revisar/verificar e documentar a eficácia das ações tomadas com evidências objetivas.
Gerenciamento de Crise	O processo pelo qual uma instalação gerencia um evento (por exemplo, inundação, seca, incêndio etc.) que afeta negativamente a capacidade da instalação em fornecer continuamente o suprimento de alimentos seguros e de qualidade, e requer a implementação de um plano de gerenciamento de crises.
Cliente	Um comprador ou pessoa que compra bens ou serviços da instalação certificada SQF.
Auditoria Documental	Uma revisão da documentação do Sistema SQF da instalação, que faz parte e é o estágio inicial da auditoria de certificação para garantir que a documentação do Sistema atenda substancialmente aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF, conforme apropriado.
Desvio	Uma não conformidade levantada com base no Código de Qualidade SQF. Os desvios são classificados da seguinte forma: Um desvio de qualidade menor é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade que produz condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a uma ameaça à qualidade, mas provavelmente não causarão uma pane do elemento do sistema. Um desvio de qualidade maior é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade que produz condições insatisfatórias que trazem uma ameaça significativa à qualidade e provavelmente resultarão em pane de um elemento do sistema. Nenhum desvio crítico é levantado em uma auditoria do sistema de qualidade. Os cronogramas para a resolução das ações corretivas são dados na Parte A, 3.2.
Programa de Monitoramento Ambiental (Environmental Monitoring Program, EMP)	Um programa que inclui esfregaço de patógenos ou indicadores, conforme apropriado, para detectar riscos nas condições sanitárias do ambiente de processamento. Uma verificação da eficácia dos controles de patógeno que uma instalação de gerenciamento tem em vigor para alimentos de alto risco.
Isento	Um termo aplicado a elementos do Código de Segurança de Alimentos e Qualidade SQF que a instalação não deseja que sejam incluídos na auditoria do Sistema SQF, e enviou

	<p>uma solicitação por escrito ao organismo de certificação para excluir, antes do início de qualquer atividade de auditoria programada.</p> <p>No Código de Segurança de Alimentos SQF, os elementos obrigatórios do sistema não podem ser isentos. O organismo de certificação confirmará os motivos da isenção como parte da auditoria da instalação.</p> <p>O termo também se aplica a produtos, processos ou áreas da instalação que se quer excluir da auditoria. Uma solicitação deve ser enviada ao organismo de certificação por escrito antes da atividade de auditoria e deve ser listada na descrição da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI.</p>
Instalações	<p>O endereço físico da instalação. A área de produção, fabricação ou de armazenamento onde o produto é produzido, processado, empacotado e/ou armazenado e inclui os processos, equipamentos, ambiente, materiais e pessoal envolvidos. A instalação deve ser gerenciada e supervisionada pela mesma direção operacional. A instalação é o local auditado durante uma auditoria de instalação (consulte "instalação").</p>
Alimento para Animais	<p>Materiais únicos ou múltiplos, sejam processados, semiprocessados ou crus, que se destinam à alimentação direta de animais produtores de alimentos.</p>
Segurança do Alimento para Animais	<p>Os princípios e práticas aplicadas à produção e fabricação de alimentos para animais para garantir que tais alimentos não causem danos aos animais ou seres humanos.</p>
Alimento	<p>Qualquer substância, geralmente de origem animal ou vegetal, consumida intencionalmente por seres humanos, seja processada, parcialmente processada ou não processada.</p> <p>Pode incluir água, bebidas alcoólicas e não alcoólicas, materiais incluídos em um produto alimentício processado e qualquer outra substância identificada pela regulamentação (legislação) como alimento.</p>
Defesa do Alimento	<p>Conforme definido pela Administração de Alimentos e Medicamentos dos EUA (Food and Drug Administration, FDA), os esforços para evitar a contaminação intencional de alimentos por perigos biológicos, físicos, químicos ou radiológicos que não sejam razoavelmente prováveis de ocorrer no suprimento de alimentos.</p>
Fraude em Alimentos	<p>Conforme definido pela Michigan State University, um termo coletivo usado para abranger a substituição intencional e intencional, adição, adulteração ou deturpação de alimentos, ingredientes alimentícios ou embalagens de alimentos; ou declarações falsas ou enganosas feitas sobre um produto, visando o lucro.</p>
FMI	<p>O Food Marketing Institute, uma corporação sem fins lucrativos, com sede em 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, Estados Unidos.</p>
Embalagens de Alimentos	<p>O artigo acabado usado para embalar alimentos.</p>
Plano de Qualidade dos Alimentos	<p>Como descrito no Código de Qualidade SQF. O plano deve ser baseado no método CODEX APPCC, incluir controles de processo em pontos de qualidade em produção para monitorar a qualidade do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.</p>
Proprietário do Programa de Certificação de Segurança de Alimentos	<p>Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, um plano sistemático que foi desenvolvido, implementado e mantido para o escopo da segurança de alimentos. Consiste em uma norma e sistema de segurança de alimentos em relação a processos especificados ou a um serviço de segurança de alimentos ao qual se aplica o mesmo plano específico. O programa de segurança de alimentos deve conter pelo menos uma norma, um escopo claramente definido e um sistema de segurança de alimentos.</p>
Fundamentos da Segurança de Alimentos	<p>Um código de nível inicial para empresas novas e em desenvolvimento que cobrem as Boas Práticas Agrícolas ou de Aquicultura (BPAs), Boas Práticas de Fabricação (BPFs) ou Boas Práticas de Distribuição (BPDs) e define os elementos essenciais que devem ser implementados para atender a requisitos relevantes legislativos e de segurança de alimentos do cliente. As instalações que atendem aos requisitos de certificação do Código SQF de Princípios Básicos da Segurança de Alimentos recebem um certificado acreditado de um organismo de certificação licenciado pelo SQFI.</p>
Plano de Segurança de Alimentos	<p>Como descrito no Código de Segurança de Alimentos SQF. O plano deve ser preparado com base no método de APPCC CODEX, incluir controles de processo em pontos de controle em produção para monitorar a segurança do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.</p>

Categoria do Setor de Alimentos (Food Sector Category, FSC)	Um esquema de classificação estabelecido para auxiliar em uma abordagem uniforme ao gerenciamento do Programa SQF e representa as atividades da indústria de alimentos, atividades de fabricação, produção, processamento, armazenamento, atacado, distribuição, varejo e serviços alimentares, e outros serviços do setor de alimentos, registro de auditor e consultor como definido pelo SQFI.
Requisitos Gerais	A edição atual do documento intitulado "Critérios para Organismos de Certificação SQF: Guia SQF para Aplicação da Norma ISO/IEC 17065:2012, Requisitos Gerais para Organismos de Certificação", publicado pelo SQFI.
Boas Práticas Agrícolas (BPAs)	Práticas em fazendas que definem os elementos essenciais para o desenvolvimento de melhores práticas para a produção, incorporando o manejo integrado de culturas, o manejo integrado de pragas e práticas integradas de higiene agrícola.
Boas Práticas de Aquicultura (BPAs)	Práticas em fazendas de aquicultura e pesqueiros que definem os elementos essenciais para o desenvolvimento de melhores práticas para a produção, incorporando práticas integradas de qualidade da água, práticas veterinárias e de desenvolvimento, e práticas de manipulação e higiene.
Boas Práticas de Fabricação (BPFs)	A combinação de práticas de gerenciamento e fabricação projetadas para garantir que os produtos alimentícios sejam consistentemente produzidos para atender às especificações legislativas e do cliente relevantes.
APPCC	O sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) e refere-se às diretrizes APPCC desenvolvidas e gerenciadas pela Comissão do CODEX Alimentarius da Organização para a Alimentação e Agricultura. Sistema de Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle (APPCC) e Orientações para sua Aplicação – anexo ao CAC/RCP 1 – 1969, Rev. 4-2003), – "Um sistema que define, avalia e controla perigos que são significativos para a segurança de alimentos".
Método APPCC	A implementação de programas indispensáveis e a aplicação dos princípios APPCC na sequência lógica dos doze passos, conforme descrito na edição atual das Diretrizes da Comissão do CODEX Alimentarius. Os Códigos de Segurança de Alimentos e de Qualidade SQF utilizam o método APPCC para controlar os perigos de segurança de alimentos e ameaças à qualidade no segmento da cadeia alimentar em consideração.
Plano APPCC	Um documento preparado de acordo com o método APPCC do CODEX para garantir o controle de perigos que são significativos para a segurança de alimentos ou para a identificação de ameaças à qualidade para o produto em consideração.
Treinamento APPCC	Treinamento que atende às diretrizes definidas na Comissão do CODEX Alimentarius da Organização para a Alimentação e a Agricultura. Sistema de Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle (APPCC) e Orientações para sua Aplicação – anexo ao CAC/RCP 1 – 1969, Rev. 4-2003), – "Um sistema que define, avalia e controla perigos que são significativos para a segurança de alimentos". E esse treinamento será: <ol style="list-style-type: none">1. Reconhecido como um curso de treinamento em APPCC usado extensivamente em um país.2. Administrado e entregue por uma instituição reconhecida como um centro de treinamento de excelência em segurança de alimentos.3. Pelo menos dois dias (16 horas) de duração, ou equivalente.4. O conhecimento adquirido do candidato deve ser avaliado como parte do programa de treinamento.
Produtos Químicos Perigosos e Substâncias Tóxicas	Sólidos, líquidos ou gases que são radioativos, inflamáveis, explosivos, corrosivos, oxidantes, asfixiantes, patogênicos ou alergênicos, incluindo, mas não restritos a detergentes, desinfetantes, produtos químicos de controle de pragas, lubrificantes, tintas, auxiliares de processamento, aditivos bioquímicos, se usado ou manuseado incorretamente ou em dosagem aumentada pode causar danos à pessoa que o manipula e/ou ao consumidor. Produtos químicos perigosos ou tóxicos podem ser prescritos pela regulamentação como "produtos perigosos" e podem conter um rótulo de "veneno", "Material perigoso" ou "Produto químico perigoso", dependendo da jurisdição.
Área de Alto Risco	Uma sala ou área separada, onde são realizados processos alimentares de alto risco, e que requerem um nível mais elevado de práticas de higiene para evitar a contaminação de alimentos de alto risco por organismos patogênicos.
Alimentos de Alto Risco	Alimento ou produto alimentício com atributos conhecidos para o crescimento microbiológico, contaminação física ou química, ou que devido a um tipo de processo pode permitir a sobrevivência de flora microbiana patogênica ou outra contaminação

	<p>que, se não for controlada, pode contribuir para doença do consumidor. Pode também se aplicar a um alimento que seja considerado de alto risco por um cliente, declarado de alto risco pela regulamentação alimentar pertinente ou que tenha causado um surto grave de doença transmitida por alimentos.</p>
Processo(s) Alimentar(es) de Alto Risco	<p>Um processo que requer controles específicos e/ou um nível mais alto de práticas de higiene para evitar a contaminação de alimentos por patógenos.</p>
Código de Práticas da Indústria	<p>Normas, regras ou protocolos da indústria estabelecidos por grupos da indústria que fornecem orientações práticas e específicas do setor sobre o cumprimento de regulamentos, atendendo às necessidades da indústria.</p>
Área de Inspeção	<p>Uma estação designada próxima ao processo com a finalidade de monitorar a segurança de alimentos e/ou atributos e parâmetros de qualidade.</p>
Legalidade	<p>Legalidade refere-se às regulamentações nacionais federais, estaduais e locais aplicáveis ao produto certificado no país de fabricação e mercados pretendidos.</p>
Organismo de Certificação Licenciado (Licensed Certification Body, LCB)	<p>Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI, autorizando-o a gerenciar a auditoria e a certificação do Sistema SQF da instalação.</p>
Alimentos de Baixo Risco	<p>Um alimento de alta acidez que não é conhecido por favorecer o crescimento de patógenos; um alimento que está sujeito a um cozimento completo antes do consumo.</p>
Elementos obrigatórios	<p>Elementos do sistema que devem ser implementados e auditados para uma instalação obter a certificação SQF; elementos do sistema que não podem ficar isentos durante uma auditoria de certificação/recertificação.</p>
Limites Máximos de Resíduos (Maximum Residue Limits, MRLs)	<p>Geralmente definidos pela regulamentação local ou pela Comissão do CODEX Alimentarius, e aplica-se aos limites máximos permitidos de produtos químicos agrícolas e veterinários em produtos agrícolas, particularmente produtos que entram na cadeia alimentar.</p>
Certificação de Instalações Múltiplas	<p>A certificação de instalações múltiplas envolve a designação e certificação de uma instalação central (ou seja, fabricante, empacotador, armazém) alimentada por uma rede de subinstalações certificadas, todas executando a mesma função. A instalação central e todas as subinstalações estão localizadas no mesmo país e operam sob a mesma legislação de segurança de alimentos (consulte os requisitos do programa de instalações múltiplas do SQFI).</p>
Programa para Instalações Múltiplas	<p>Um programa para instalações múltiplas SQF é composto por uma instalação central certificada SQF, sob a qual as atividades são planejadas para gerenciar e controlar os sistemas de gerenciamento de segurança de alimentos de uma rede de subinstalações sob um vínculo legal ou contratual (consulte os requisitos do programa para instalações múltiplas SQFI).</p>
Programa de Amostragem de Instalações Múltiplas	<p>Como definido pelo Documento de Requisitos da Global Food Safety Initiative, um programa de auditorias de subinstalações definido pelo proprietário do programa de certificação, mas que será determinado pelo organismo de certificação com base nos critérios especificados.</p>
Não conformidade (ou não conforme)	<p>Refere-se às seguintes definições:</p> <p>Uma não conformidade menor é uma omissão ou deficiência no Sistema SQF que produz condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a um risco para a segurança de alimentos e/ou qualidade, mas provavelmente não causarão uma falha de elemento do sistema.</p> <p>Uma não conformidade maior é uma omissão ou deficiência no Sistema SQF, produzindo condições insatisfatórias que carregam um risco de segurança de alimentos e/ou qualidade e provavelmente resultarão em uma pane do elemento do sistema.</p> <p>Uma não conformidade crítica é uma pane de controle(s) em um ponto de controle crítico, um programa indispensável ou outra etapa do processo e considerada passível de causar um risco significativo à saúde pública e/ou onde o produto esteja contaminado.</p> <p>Uma não conformidade crítica também é levantada se a instalação não realizar as ações corretivas efetivas dentro do prazo acordado com o organismo de certificação, ou se o</p>

	<p>organismo de certificação considerar que há falsificação sistêmica de registros relativos a controles de segurança de alimentos e ao Sistema SQF.</p> <p>Não conformidades críticas não podem ser levantadas em auditorias documentais.</p>
N/A	<p>Significa “não aplicável” e pode ser reportado durante a auditoria de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF pelo auditor de segurança de alimentos e/ou qualidade quando um elemento não se aplica imediatamente, mas a instalação ainda é responsável pelo elemento.</p> <p>N/A também pode ser relatado para evitar o débito duplo, por exemplo, quando uma não conformidade foi levantada contra um elemento semelhante, mas mais apropriado. Nesse caso, o elemento será relatado como “N/A”.</p>
Laboratórios locais	<p>Uma área designada e fechada no local em que são realizados testes químicos, microbiológicos e outros testes de produtos e que, se não forem controlados, pode levar à contaminação e requer o uso de boas práticas de laboratório.</p>
Pragas	<p>Vetores, incluindo pássaros, roedores, insetos ou outras espécies indesejadas que podem carregar doenças e representam um risco para embalagens, rações ou alimentos.</p>
Alimento para animais de companhia	<p>Qualquer substância destinada ao consumo por animais domésticos e animais de estimação especiais. Inclui alimentos e petiscos secos e úmidos para animais de companhia, produtos semicrus, enlatados, refrigerados ou congelados.</p>
Plano	<p>Conforme definido pela norma ISO 9001, documento usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização (consulte o Plano de Segurança de Alimentos e o Plano de Qualidade Alimentar).</p>
Potável	<p>Água que é segura para beber.</p>
Programa Indispensável	<p>Uma medida processual que, quando implementada, reduz a probabilidade de ocorrer um risco de segurança de alimentos ou uma ameaça à qualidade dos alimentos, mas que pode não estar diretamente relacionada às atividades que ocorrem durante a produção.</p>
Produtor Primário ou Produtor	<p>Uma única entidade envolvida na produção pré-fazenda, embalagem em campo, armazenamento e fornecimento de alimentos produzidos e/ou colhidos sob seu exclusivo controle.</p>
Processamento	<p>O processamento de alimentos por meio de uma ou mais etapas em que a natureza do alimento é alterada. O processamento inclui, mas não se limita a reembalagem, ensacamento e rerrotulagem de alimentos, abate, desmembramento, categorização, classificação, limpeza, tratamento, secagem, salga, defumação, cozimento, enlatamento, purificação e pasteurização de alimentos.</p>
Produto	<p>Produtos que se aplicam a uma categoria específica do setor de alimentos, conforme definido pelo SQFI.</p>
Programa	<p>Plano (ou planos) usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização. Alguns exemplos são o programa de gerenciamento de alérgenos ou um programa de monitoramento ambiental.</p>
Pureza	<p>A ausência de contaminantes que possam causar um risco à segurança de alimentos.</p>
Qualidade	<p>Uma medida de exceder as expectativas do cliente ou da empresa e um estado livre de defeitos, deficiências e variações significativas.</p>
Ameaça à qualidade	<p>Veja ameaça.</p>
Recertificação	<p>Uma recertificação por parte de um organismo de certificação do Sistema SQF de segurança de alimentos ou qualidade de uma instalação como resultado de uma auditoria de recertificação, e “recertificada” deve ter um significado correspondente.</p>
Auditoria de Recertificação	<p>Uma auditoria do Sistema segurança de alimentos ou de qualidade SQF da instalação dentro de trinta (30) dias corridos após o aniversário da certificação.</p>

Recuperação	Produto que está intacto e não requer processamento ou manipulação adicional, mas é reembalado para distribuição. Por exemplo, mistura de caixas parciais para construir uma caixa completa. Também pode ser denominado "reembalagem".
Cronograma de Registro	A parte do certificado que define o escopo, a natureza e a extensão dos direitos de uso do escudo de qualidade concedido à instalação.
Retrabalho	Alimentos, materiais e ingredientes, incluindo o produto em processo que deixou o fluxo normal de produto e exige que sejam tomadas medidas antes que seja aceitável para liberação e é adequado para reutilização dentro do processo.
Regras de Uso	As regras e procedimentos contidos nas Regras de Uso do Logotipo e/ou nas Regras de Uso do Escudo de Qualidade SQF; incluem o cronograma do certificado e qualquer modificação, variação ou substituição das regras de uso de marca registrada do SQF.
Escopo de Certificação	As categorias do setor de alimentos e os produtos que serão abrangidos pelo certificado.
Temporada ou Sazonal	Um período em que a atividade principal é conduzida por não mais do que cinco meses consecutivos em um ano civil; por exemplo, colheita e embalagem durante a temporada de maçãs.
Instalação Selecionada do SQFI	Reconhecimento declarado no certificado do SQFI para instalações que passaram por uma auditoria anual de recertificação sem aviso prévio.
Gerência Sênior da Instalação	Indivíduos no mais alto nível na instalação responsáveis pela operação comercial, implementação e melhoria do sistema de gerenciamento de segurança de alimentos e qualidade.
Instalação	Qualquer empresa de alimentos envolvida na produção, fabricação, processamento, transporte, armazenamento, distribuição ou venda de alimentos, bebidas, embalagens, alimentos para animais ou alimentos para animais de companhia, ou prestação de serviços de apoio ao setor de alimentos e dirigida por uma pessoa, empresa, cooperativa, parceria, joint venture, empresa ou outra organização que realize, ou concorde em realizar, auditorias e certificação do seu Sistema SQF por meio de um organismo de certificação SQF licenciado.
Auditoria da Instalação	A segunda parte de uma auditoria de certificação que analisa os produtos e processos da instalação para determinar a implementação efetiva do Sistema de segurança de alimentos ou qualidade SQF documentado da instalação.
Auditor SQF	O mesmo significado que auditor.
Consultor SQF	Uma pessoa que é registrada pelo SQFI para auxiliar no desenvolvimento, validação, verificação, implementação e manutenção do Sistema SQF em nome da instalação do cliente nas categorias da indústria de alimentos apropriadas ao seu escopo de registro.
Logotipo do SQF	Significa o logotipo SQF representado nas Regras de Uso do Logotipo SQF.
Prático SQF	<p>Um indivíduo designado por uma instalação para supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do próprio sistema SQF da instalação. Os detalhes da qualificação do profissional SQF serão verificados pelo auditor de segurança de alimentos ou qualidade SQF durante a auditoria de certificação/recertificação, atendendo aos seguintes requisitos:</p> <ol style="list-style-type: none">Supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF, incluindo princípios básicos de segurança de alimentos descritos no item 2.4.2, e o plano de segurança de alimentos descrito em 2.4.3.Tomar as medidas adequadas para garantir a integridade do Sistema de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF.Comunicar ao pessoal relevante todas as informações essenciais para garantir a efetiva implementação e manutenção do Sistema de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF.Garantir que o pessoal da instalação tenha as competências necessárias para executar as funções que afetem produtos, legalidade e segurança. <p>O profissional de qualidade SQF também deve ter responsabilidade e autoridade para supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Código de Qualidade SQF, incluindo o plano de qualidade dos alimentos.</p>

Programa SQF	O Código de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF e todo o Sistema, regras, escudo de qualidade, propriedade intelectual e documentos associados.
Escudo de Qualidade SQF	Significa o escudo SQF representado nas Regras de Uso do Escudo de Qualidade SQF.
Sistemas SQF	Um sistema preventivo e de gerenciamento de riscos que inclua um plano de segurança de alimentos ou plano de qualidade dos alimentos implementado e operado por uma instalação para garantir a segurança ou a qualidade dos alimentos. Ele é implementado e mantido por um profissional de SQF, auditado por um auditor de qualidade ou de segurança de alimentos SQF e certificado por um organismo de certificação licenciado atestando que atende aos requisitos relevantes para o Código de Segurança de Alimentos ou Qualidade SQF.
Treinador SQF	Indivíduo contratado para um centro de treinamento SQF licenciado que aplicou e cumpriu os requisitos listados nos "Critérios para Treinadores SQF", publicado pelo SQFI e, após aprovação, está registrado no SQFI para fornecer treinamento consistente sobre o Programa SQF.
SQFI	O SQF Institute, uma divisão do Food Marketing Institute (FMI).
Banco de Dados de Avaliação do SQFI	O banco de dados on-line usado pelo SQFI para gerenciar o registro de instalações, auditorias de instalações, encerramento de ações corretivas e certificação da instalação.
Elementos do Sistema	Os requisitos de gerenciamento de segurança de alimentos SQF aplicados por todas as instalações ao longo da cadeia de suprimento para a certificação SQF.
Norma	Documento normativo e outros documentos normativos definidos, estabelecidos por consenso e aprovados por um órgão que prevê, para uso comum e repetido, regras, diretrizes ou características para atividades ou seus resultados, visando obter o melhor grau de ordem em determinado contexto.
Subinstalação	Uma instalação certificada pelo SQF que opera sob vínculo contratual com uma instalação central certificada SQF dentro de um programa SQF para instalações múltiplas (consulte os requisitos do programa para instalações múltiplas do SQFI).
Fornecedor	A entidade que fornece um produto ou serviço para a instalação certificada pelo SQF.
Auditoria Periódica	Uma auditoria semestral (6 meses) (ou mais frequentemente, conforme determinado pelo organismo de certificação) de parte do Sistema SQF de uma instalação em que esse sistema foi previamente certificado ou recertificado e cuja certificação é atual. A certificação de instalações múltiplas requer auditorias periódicas a cada seis (6) meses, no mínimo.
Perito técnico	Indivíduo recrutado por um organismo de certificação SQF licenciado para fornecer um alto nível de suporte técnico à equipe de auditoria de certificação. O perito deve ser aprovado pelo SQFI antes da auditoria de certificação/recertificação, demonstrar um alto grau de especialização e competência técnica na categoria do setor de alimentos em estudo, um sólido conhecimento e compreensão do método APPCC e, sempre que possível, ser registrado como consultor SQF.
Ameaça	Um risco identificado que, se não for controlado, tem o potencial de afetar a qualidade de um produto.
Marcas Comerciais	Um rótulo, logotipo ou marca reconhecível que identifica uma matéria-prima ou produto acabado com um produtor, fabricante ou varejista em particular.
Centro de Treinamento	Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI para ministrar cursos de treinamento licenciados pelo SQFI, incluindo os cursos de treinamento "Implementação de Sistemas SQF", "Sistemas de Qualidade para Fabricação" e "Profissional SQF Avançado".
Auditoria Sem Aviso Prévio	Uma auditoria de recertificação que é conduzida uma vez no mínimo dentro de três (3) ciclos de certificação e trinta (30) dias antes ou depois da data de aniversário da certificação inicial sem aviso prévio da instalação certificada pelo SQF. Uma instalação pode abrir mão do requisito de ciclo de certificação de três anos e voluntariamente optar por realizar auditorias anuais de recertificação sem aviso prévio. Instalações com auditorias anuais de recertificação sem aviso prévio devem ser reconhecidas no certificado SQFI como um "instalação selecionada do SQFI".
Validação	Como definida na Comissão do CODEX Alimentarius da Organização para a Alimentação e Agricultura. Sistema de Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle (APPCC) e

	<p>Orientações para sua Aplicação – anexo ao CAC/RCP 1 – 1969, Rev. 4-2003), – “Um sistema que define, avalia e controla perigos que são significativos para a segurança de alimentos”. Essencialmente, a validação aplicada aos limites de controle e busca provar que o resultado pretendido foi alcançado e que realmente funcionou.</p>
Verificação	<p>Como definida na Comissão do CODEX Alimentarius da Organização para a Alimentação e Agricultura. Sistema de Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle (APPCC) e Orientações para sua Aplicação – anexo ao CAC/RCP 1 – 1969, Rev. 4-2003), – “Um sistema que define, avalia e controla perigos que são significativos para a segurança de alimentos”. Essencialmente, a verificação aplicada às medidas de controle e busca provar que a medida de controle foi feita de acordo com o projetado.</p>
Cronograma de verificação	<p>Um cronograma que descreve a frequência e a responsabilidade de execução dos métodos, procedimentos ou testes adicionais aos utilizados no monitoramento, para determinar se o estudo APPCC foi concluído corretamente, se o Sistema SQF relevante está em conformidade com o plano de segurança de alimentos e/ou qualidade dos alimentos e que continua a ser eficaz.</p>
Visão e Declaração de Missão	<p>Uma declaração emitida pela gerência sênior da instalação que descreve as metas e objetivos de qualidade da instalação. Pode ser combinada ou separada da política de segurança de alimentos da instalação.</p>
Tratamento de Água	<p>O tratamento microbiológico, químico e/ou físico da água para uso no processamento ou limpeza, para garantir sua potabilidade e adequação ao uso.</p>

Anexo 3: Regras de Uso do Logotipo SQF

1 Introdução

- 1.1 O logotipo do SQF é propriedade do SQFI.
- 1.2 Instalações em todos os níveis de certificação terão o direito de usar o logotipo do SQF mediante e durante a certificação. Não será cobrada taxa das instalações pelo direito de usar o logotipo SQF, exceto as taxas pagáveis para obter e manter a certificação.
- 1.3 As instalações não obtêm propriedade no logotipo do SQF.
- 1.4 As instalações só podem usar o logotipo do SQF de acordo com estas regras de uso, que são concebidas para proteger a integridade e aumentar o valor do logotipo do SQF.
- 1.5 O SQFI delega uma ou todas as funções descritas aqui para um organismo de certificação (certification body, CB) licenciado do SQFI.
- 1.6 Essas regras de uso regulam o uso do logotipo do SQF apenas por instalações certificadas. Essas regras de uso não regulam o uso do logotipo do SQF pelo SQFI, organismos de certificação ou outras entidades licenciadas pelo SQFI para usá-lo, a menos que seja estabelecido de outra forma neste ou em outro instrumento.

2 Condições de Uso

- 2.1 Enquanto durar sua certificação, uma instalação terá que comprovar, para satisfação do SQFI e do CB, que seu Sistema SQF satisfaz os requisitos estabelecidos na edição atual do Código de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF ou que atende aos requisitos especificados nos Princípios Básicos de Segurança de Alimentos SQF; e
- 2.2 Uma instalação só deve usar o logotipo SQF de acordo com seu certificado e essas regras de uso.

3 Reprodução

- 3.1 Se uma instalação desejar reproduzir o logotipo do SQF, deverá fazê-lo estritamente de acordo com os requisitos e especificações estabelecidos no Esquema 2.

4 Obrigações de uma instalação

- 4.1 Uma instalação deve:
 - a) cumprir integralmente essas regras de uso;
 - b) encaminhar dúvidas sobre o uso pretendido do logotipo do SQF para o CB certificador que emitiu o certificado;
 - c) descontinuar qualquer uso do logotipo do SQF ao qual o SQFI ou o CB certificador razoavelmente objetam;
 - d) operar inteiramente dentro do escopo de seu certificado, incluindo o cronograma de certificação. Endereços de empresas subsidiárias e instalações não incluídos no certificado de registro não estão certificados para usar o logotipo SQF;
 - e) dar acesso ao SQFI, um CB e/ou seus agentes para examinar o material de publicidade e todos os outros itens que contenham ou indiquem o logotipo do SQF com a finalidade de confirmar o cumprimento dessas regras de uso e o certificado; e
 - f) pagar dentro do prazo especificado quaisquer taxas fixadas pelo SQFI.

5 Fundamentos para suspender ou interromper o uso do logotipo SQF

- 5.1 A permissão para uma instalação usar o logotipo SQF:
 - a) ser suspenso se a certificação da instalação estiver suspensa; todos os esforços devem ser feitos para suspender no processo de fabricação o uso do logotipo do SQF após a suspensão do certificado;
 - b) será interrompida na operação se a certificação da instalação for retirada, abandonada ou não for renovada.
- 5.2 As condições para suspender ou interromper a permissão de uma instalação para usar o logotipo SQF, a ser notificado pelo CB certificador, incluem (mas não estão necessariamente limitadas a):
 - a) suspensão se a instalação violar ou não cumprir estas regras de uso;

- b) suspensão se a instalação não usar o logotipo SQF de acordo com seu certificado, incluindo o cronograma de certificação;
- c) interrompida se a instalação usar o logotipo SQF de uma forma que, na opinião do SQFI ou do CB, seja prejudicial para o logotipo SQF ou o programa SQF como um todo, seja enganosa ao público ou contrária à lei; ou
- d) interrompido se a instalação tiver um administrador, receptor, receptor e gerente, gerente oficial ou liquidatário provisório nomeado sobre seus ativos ou onde uma ordem é dada ou uma resolução aprovada para a liquidação da instalação (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a instalação deixa de realizar negócios ou falir, declarar falência para o alívio de devedores falidos ou insolventes ou fizer qualquer acordo ou composição com seus credores.

6 Renúncia

- 6.1 De tempos em tempos, o SQFI poderá alterar estas regras de uso ou criar novas regras, mas tal alteração ou nova regra não afetará o uso do logotipo do SQF por uma instalação até seis (6) meses a partir da data da alteração ou até que as novas regras de uso sejam publicadas pela primeira vez pelo SQFI em seu site (sqfi.com), a menos que especificado pelo SQFI.

ESQUEMA 1: REQUISITOS DE REPRODUÇÃO DO LOGOTIPO SQF

Introdução

As instalações que obtêm e mantêm a certificação dos Princípios Básicos da Segurança de Alimentos SQF ou o Código de Segurança de Alimentos SQF e/ou o Código de Qualidade SQF recebem permissão do CB certificador para usar o logotipo SQF, sujeito às regras de uso e às condições estabelecidas abaixo por instalação.



Os arquivos eletrônicos de logotipo do SQF devem ser obtidos junto ao CB certificador.

Formato de cor	Para uso em
Reprodução colorida: veja o formato de cores PMS definido no Esquema 2, Cláusula 2.	<ul style="list-style-type: none">folhetos, panfletos, anúncios, comunicados de imprensa, sites de empresa, linhas de assinatura de e-maildocumentos internos e materiais de treinamento
Reprodução de cor única: preto e branco.	<ul style="list-style-type: none">folhetos, panfletos, anúncios, comunicados de imprensa, sites de empresa, linhas de assinatura de e-maildocumentos internos e materiais de treinamento

Reprodução colorida do logotipo SQF

A reprodução do logotipo SQF deve ser clara, precisa e do mais elevado padrão. As diretrizes a seguir regem a reprodução colorida.



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

Dimensões

Para garantir a legibilidade, não reproduza o logotipo do SQF menor que o indicado abaixo. É permitida uma variação maior dessas dimensões desde que seja proporcional às dimensões fornecidas abaixo.



Casos especiais

Quando for demonstrado que a reprodução alternativa do logotipo SQF melhora o status do logotipo SQF e/ou do SQFI, a alternativa é permitida desde que seja aprovada pelo CB certificador. Todas as solicitações devem ser encaminhadas por escrito **pela instalação certificada** para o organismo de certificação (CB) e para o SQFI.