

© 2019 Food Marketing Institute (FMI). Todos os direitos reservados.

Primeira impressão em maio de 1995

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, no endereço 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA.

Código SQF, Edição 8.1

Os Códigos SQF do Safe Quality Food Institute (SQFI), 8ª edição, foram atualizados e remodelados em 2017 para uso por todos os setores da indústria alimentícia, desde a produção primária até o armazenamento e distribuição e incluiu um código de segurança de alimentos para varejistas. Eles substituíram o Código SQF, 7ª edição.

A Edição 8.1 dos Códigos SQF inclui esclarecimento gramatical e de conteúdo. Uma revisão mais completa dos Códigos SQF será publicada como edição 9 no final de 2020, após a publicação dos requisitos da GFSI revisados.

Os Códigos SQF são normas de certificação de produtos e processos específicos da instalação, com ênfase na aplicação sistemática dos princípios e diretrizes APPCC da Comissão CODEX Alimentarius para o controle da segurança de alimentos e dos riscos à qualidade dos alimentos.

A certificação para os Códigos SQF é compatível com produtos da indústria ou da marca da empresa e oferece benefícios para instalações certificadas e seus clientes. A implementação de um sistema SQF atende aos requisitos de qualidade e segurança de alimentos do comprador e fornece a solução para empresas que atendem os mercados de alimentos locais e globais. Os produtos produzidos e fabricados sob a certificação do Código SQF mantêm um alto grau de aceitação nos mercados globais.

Desenvolvido pela primeira vez na Austrália em 1994, o programa SQF pertence e é gerenciado pelo Food Marketing Institute (FMI) desde 2003 e foi reconhecido pela primeira vez em 2004 pela Global Food Safety Initiative (GFSI)* como uma norma que atende aos requisitos de referência.

A certificação do Sistema SQF de uma instalação por um organismo de certificação licenciado pelo Safe Quality Food Institute não constitui uma declaração de garantia da segurança do produto da instalação ou que ela cumpre todos os regulamentos de segurança de alimentos em todos os momentos. No entanto, trata-se de uma garantia de que os planos de segurança de alimentos da instalação foram implementados de acordo com o método APPCC do CODEX, bem como os requisitos regulatórios aplicáveis e que o sistema foi verificado e determinado como eficaz para gerenciar a segurança de alimentos. Além disso, ela é uma declaração de compromisso da instalação de

1. produzir alimentos seguros e de qualidade,
2. cumprir com os requisitos do Código SQF, e
3. cumprir com a legislação alimentar aplicável.

Este documento de referência é publicado em inglês, mas também está disponível em outros idiomas. Quando houver divergência entre a versão traduzida e o documento de referência, o documento de referência em inglês prevalecerá. Para mais definições de palavras usadas neste documento, consulte o *Anexo 2: Glossário*.

**A Global Food Safety Initiative (GFSI) é uma iniciativa da indústria estabelecida pela associação internacional de comércio, o Consumer Goods Forum.*

Índice

Código SQF, Edição 8.1	2
Parte A: Implementação e Manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação	7
1. Preparando para a Certificação	7
1.1 Aprender sobre o Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação.....	8
1.2 Inscrever-se no banco de dados do SQF.....	8
1.3 Designar uma pessoa responsável.....	8
1.4 Documentar e Implementar o Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação	9
1.5 Selecionar um organismo de certificação	9
1.6 Realizar uma auditoria de diagnóstico	9
2. O Processo de Certificação Inicial	11
2.1 Seleção do(s) Auditor(es) SQF	11
2.2 Identificação do Escopo da Certificação	11
2.3 Auditoria de Certificação Inicial	11
2.4 Identificação do Escopo da Auditoria.....	12
2.5 Guia de duração da auditoria	12
2.6 Auditoria Documental	13
2.7 Auditoria da Instalação	13
2.8 Auditorias Corporativas	14
2.9 Produção Sazonal.....	14
2.10 Elementos do sistema	14
2.11 Não conformidades.....	15
2.12 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	17
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 Variações no Processo de Recertificação.....	19
4.7 Auditoria de Recertificação Sem Aviso Prévio	20
4.8 Suspendendo a certificação	20
4.9 Retirando o certificado	22
5. Obrigações das Instalações e Organismos de Certificação.....	23
5.1 Alteração de Escopo da Certificação.....	23
5.2 Alteração de Organismo de Certificação	23
5.3 Notificação de Recolhimentos de Produtos e Infrações Regulatórias	23

5.4	Programa de Conformidade e Integridade.....	24
5.5	Mudança de Propriedade	24
5.6	Mudança de Endereço	24
5.7	Uso de um Especialista Técnico	24
5.8	Idioma	24
5.9	Conflito de interesses	25
5.10	Reclamações, Recursos e Disputas	25
Parte B: O Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação		26
Escopo, Referências e Definições		26
	Escopo	26
	Referências.....	26
	Definições	26
Elementos do Sistema SQF para o Serviço de alimentação		27
2.1	Compromisso da Gerência	27
2.1.1	Política de segurança de alimentos (Obrigatório)	27
2.1.2	Revisão Gerencial	27
2.1.3	Gerenciamento de recursos (Obrigatório)	27
2.1.4	Gerenciamento de Reclamações (Obrigatório).....	27
2.2	Controle de Documentos e Registros	28
2.2.1	Manual de segurança de alimentos	28
2.2.2	Controle de Documentos	28
2.2.3	Registros.....	28
2.3	Especificações, aprovação de fornecedor e desenvolvimento de receita	28
2.3.2	Prestadores de Serviços Terceirizados.....	28
2.3.3	Operadores terceirizados.....	28
2.3.4	Aprovação e desempenho do fornecedor	28
2.4	Sistema de segurança de alimentos.....	29
2.4.1	Plano de segurança de alimentos (Obrigatório)	29
2.4.2	Controle de não conformidade	29
2.4.3	Verificação e validação.....	30
2.5	Verificação do Sistema SQF	30
2.5.1	Auditoria interna (Obrigatório).....	30
2.5.2	Ação corretiva (Obrigatória)	30
2.5.3	Controle de dispositivos de medição e monitoramento (Obrigatório)	30
2.6	Informações do produto, rastreamento, gerenciamento de incidentes graves.....	31
2.6.1	Identificação e rastreamento do produto (Obrigatório)	31
2.6.2	Gerenciamento de crise.....	31
2.7	Defesa do Alimento e Fraude em Alimento	31
2.7.1	Defesa do Alimento	31
2.7.2	Fraude em Alimento	32
2.8	Gerenciamento de Alérgenos	32
2.8.1	Programa de Gerenciamento de Alérgenos	32
2.9	Treinamento.....	32
2.9.1	Programa de Treinamento	32
Módulo 16: Boas práticas operacionais para o serviço de alimentação (GFSI G)		33
16.1	Requisitos da instalação e aprovação.....	33
16.1.1	O terreno e ambiente externo da instalação.....	33

16.1.2	Projeto da instalação, construção, layout e fluxo do produto	33
16.2	Cozinha e interior da instalação	33
16.2.1	Materiais e Superfícies	33
16.2.2	Pisos, ralos e armadilhas de resíduos	33
16.2.3	Paredes, Divisórias, Tetos e Portas	33
16.2.4	Iluminação e luminárias	34
16.2.5	Proteção contra poeira, vetores e pragas.....	34
16.2.6	Ventilação	34
16.3	Projeto e manutenção de equipamentos e utensílios	34
16.3.1	Equipamentos e utensílios	34
16.3.2	Manutenção.....	35
16.4	Programa de Prevenção de Pragas.....	35
16.4.1	Programa de Prevenção de Pragas.....	35
16.4.2	Produtos químicos para pragas	36
16.5	Limpeza e Higiene.....	36
16.5.1	Programa de limpeza	36
16.5.2	Produtos químicos de limpeza	36
16.6	Higiene pessoal e instalações sanitárias	37
16.6.1	Instalações sanitárias	37
16.6.2	Instalações coletivas da equipe	37
16.6.3	Padrões de saúde e higiene pessoal.....	37
16.6.4	Lavagem das mãos.....	37
16.6.5	Roupas	38
16.6.6	Visitantes	38
16.6.7	Práticas de manipulação e preparação de alimentos de funcionários	38
16.7	Recebimento, entrega e transporte.....	39
16.7.1	Recebimento de ingredientes.....	39
16.7.2	Entrega e transporte.....	39
16.8	Armazenamento.....	39
16.8.1	Armazenamento de controle de temperatura, frio, refrigerado, congelado, frio e retenção quente	39
16.8.2	Armazenamento de temperatura ambiente - ingredientes secos, embalagem, produtos de prateleira estáveis	40
16.8.3	Gerenciamento de inventário	40
16.8.4	Armazenamento de Produtos Químicos Perigosos e Substâncias Tóxicas.....	40
16.9	Suprimento de Água, Gelo e Ar.....	40
16.9.1	Água, fornecimento de gelo e entrega.....	40
16.9.2	Qualidade e análise da água	41
16.9.3	Suprimento de ar	41
16.10	Manuseio e descarte de resíduos.....	41
16.10.1	Gerenciamento de resíduos	41
16.10.2	Operações de salvamento e recuperação.....	41
Anexo 1: Categorias do Setor de Alimentos SQF.....		42
Anexo 2: Glossário		49
Anexo 3: Regras de Uso do Logotipo SQF		56
1	Introdução	56
2	Condições de Uso.....	56
3	Reprodução	56

4	Obrigações de uma instalação.....	56
5	Fundamentos para suspender ou interromper o uso do logotipo SQF	56
6	Renúncia	57
	ESQUEMA 1: REQUISITOS DE REPRODUÇÃO DO LOGOTIPO SQF	57
Anexo 4: Requisitos para Certificação SQF de instalações múltiplas para Serviços de alimentação.....		59
1.	Escopo	59
2.	Definições	59
3.	Critérios de Elegibilidade para a Organização com Instalações Múltiplas	59
4.	Auditorias Internas	60
5.	Pessoal da Auditoria Interna	60
6.	Auditoria e Certificação da Organização com Instalações Múltiplas	60
7.	Frequência da Auditoria.....	61
8.	Seleção de subinstalações	61
9.	Determinação do tamanho das subinstalações.....	61
10.	Subinstalações Adicionais	62
11.	Lidando com não conformidades.....	62
12.	Certificado Emitido para uma Organização com Instalações Múltiplas	62

Parte A: Implementação e Manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação

O Código SQF é um código de segurança de alimentos para todos os setores da cadeia de fornecimento de alimentos desde a produção primária até o varejo de alimentos, serviço de bufê, serviço de alimentação e a fabricação de embalagens de alimentos.

Este documento abrange o Sistema de Segurança de Alimentos para operações de serviços de bufê e alimentação. Outros documentos estão disponíveis para:

Princípios Básicos da Segurança de Alimentos do SQF (para pequenas e médias empresas)

O Código de Segurança de Alimentos SQF para a Produção Primária

O Código de Segurança de Alimentos SQF para Fabricação

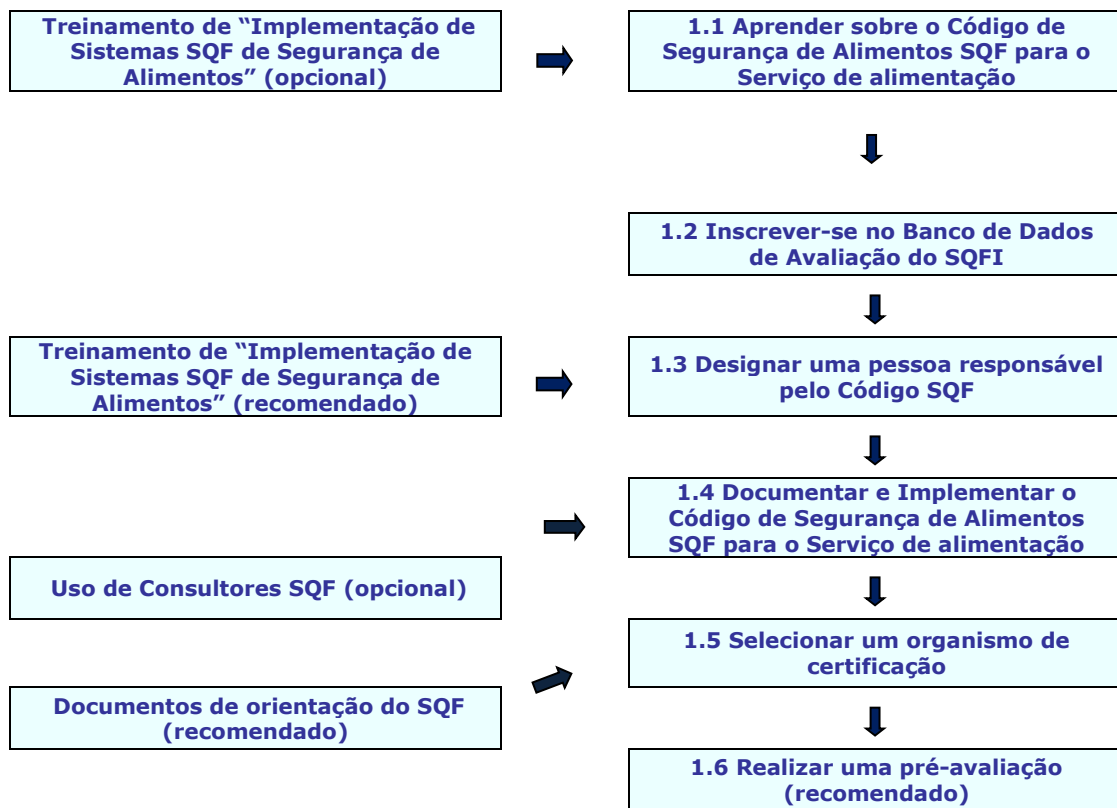
O Código de Segurança de Alimentos SQF para Armazenamento e Distribuição

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

O Código de Segurança de Alimentos SQF para o Varejo de Alimentos

O Código de Qualidade SQF

1. Preparando para a Certificação



1.1 Aprender sobre o Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação

Existem várias maneiras de aprender como implementar o Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação em sua instalação. As seguintes opções estão disponíveis:

- Faça o curso de treinamento on-line "Implementação de Sistemas SQF" disponível no site do SQFI (sqfi.com);
- Participe de um curso de treinamento "Implementação de Sistemas SQF" (consulte a Parte A, 1.6) através de um centro de treinamento licenciado do SQF;
- Treine por conta própria baixando gratuitamente o Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação no site do SQFI (sqfi.com) e leia como aplicá-lo à sua operação.

Um curso de treinamento de "Implementação de Sistemas SQF de Segurança de Alimentos" está disponível através da rede SQFI de centros de treinamento licenciados. Os funcionários responsáveis por projetar, implementar e manter os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação são incentivados a participar de um curso de treinamento. Os detalhes sobre os centros de treinamento, os países nos quais eles operam e algumas datas e locais de cursos estão disponíveis no site do SQFI (sqfi.com).

O curso de treinamento "Implementação de Sistemas SQF de Segurança de Alimentos" não é obrigatório para uma pessoa responsável, mas é altamente recomendado.

O SQFI também tem um curso de treinamento on-line "Implementação de Sistemas SQF de Segurança de Alimentos", que pode ser acessado no site do SQFI (sqfi.com). A solução de treinamento on-line é uma ferramenta educacional baseada na web, na qual os funcionários podem se inscrever e concluir o treinamento dos Sistemas SQF em seu próprio tempo e ritmo.

O treinamento em outras disciplinas da indústria de alimentos, como Manipulador de alimentos, APPCC, Boas Práticas Operacionais (BPO) e Auditoria Interna, também pode ser necessário e os centros de treinamento SQF licenciados podem fornecer detalhes sobre os outros cursos de treinamento que eles fornecem.

1.2 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 tabela de taxas 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.

O processo de registro também envolve a seleção dos módulos necessários no código. Os vários Códigos de Segurança de Alimentos SQF são projetados para acomodar diferentes categorias do setor de alimentos e módulos aplicáveis. O Anexo 1 fornece uma lista completa de todas as categorias e módulos juntamente com uma descrição mais detalhada com exemplos, nível de risco e a relação com os escopos industriais da Global Food Safety Initiative (GFSI) descritos no Documento de Requisitos da GFSI.

O Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação tem uma (1) categoria do setor de alimentos (23) e 2 módulos (2 e 16).

Este documento contém os requisitos de gerenciamento do proprietário do programa de certificação (Parte A), os elementos do sistema (Módulo 2) e o módulo 16 de Boas Práticas Operacionais (GOP) para operações de serviço de alimentação.

Todas as operações de serviço de alimentação que buscam a certificação SQF são necessárias para implementar os elementos do sistema de serviços de alimentação (Módulo 2) mais o módulo 16 de Boas Práticas Operacionais (GOP).

1.3 Designar uma pessoa responsável

Independentemente de se utilizar ou não um consultor SQF, o Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação exige que cada instalação tenha uma pessoa responsável adequadamente qualificada para supervisionar o desenvolvimento, a implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF, incluindo as Boas Práticas Operacionais e planos de segurança de alimentos. Os requisitos para uma pessoa responsável são descritos nos elementos do sistema, 2.1.3.2 e 2.1.3.3.

Algumas instalações podem optar por ter mais de uma pessoa responsável para atender aos requisitos operacionais e de turno. De acordo com 1.1 acima, há várias maneiras de a pessoa responsável receber treinamento sobre o Código SQF.

1.4 Documentar e Implementar o Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação

Para obter a certificação de segurança de alimentos SQF, a instalação deve documentar e implementar os elementos do sistema (Módulo 2) e o Módulo 16 GOP do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação (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 ao Módulo GOP do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação. 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 2 e 16 do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação. 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.

Os documentos de orientação estão disponíveis para alguns módulos do Código 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 estão disponíveis para auxiliar a instalação, mas não são documentos auditáveis. Quando houver uma divergência entre o documento de orientação e o Código de Segurança de Alimentos SQF no serviço de alimentação, o Código SQF em inglês prevalecerá.

As instalações podem optar por desenvolver e implementar seu Sistema de Segurança de Alimentos SQF usando seus próprios recursos qualificados ou podem utilizar os serviços de um consultor registrado de SQF. Todos os consultores SQF são registrados pelo SQFI para trabalhar em categorias específicas do setor de alimentos e, como tal, aqueles com experiência em serviço de alimentação serão registrados no FSC 23. 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.

1.5 Selecionar um organismo de certificação

Os organismos de certificação são licenciados pelo SQFI para realizar auditorias SQF e emitir o certificado SQF. Os organismos de certificação licenciados pelo SQFI devem ser acreditados segundo a norma internacional ISO/IEC 17065:2012 (ou versões subsequentes, conforme aplicável) e devem estar submetidos a avaliações anuais de suas atividades de certificação por organismos de acreditação licenciados SQFI.

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. Isso inclui, no mínimo:

- 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.

As instalações que buscam implementar um programa SQF em várias instalações (consulte o Anexo 4) devem indicar isso em sua solicitação ao organismo de certificação. O programa de instalações múltiplas acordado, incluindo a identificação da instalação central, o número e nomes das subinstalações, deve ser incluído no acordo com o organismo de certificação.

1.6 Realizar uma auditoria de diagnóstico

Uma auditoria de diagnóstico não é obrigatória, mas é recomendada para produzir uma "inspeção de saúde" 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 auditor de segurança de alimentos SQF deve ser registrado na categoria 23 do setor de alimentos (consulte a Parte A, 2.2). 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 o registro do auditor de segurança de alimentos SQF no registro do 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 (Módulo 2) e o Módulo 16 relevantes do sistema a serem documentados e implementados pela instalação e auditados pelo organismo de certificação e não pode ser alterado durante ou imediatamente após uma auditoria de certificação ou recertificação. Onde o escopo da certificação incluir FSCs diferentes de 23, então a instalação deverá exigir a certificação para o(s) código(s) de segurança de alimentos SQF adicional(is).

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, 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 isenções devem ser listadas na descrição da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI e nos relatórios de auditoria. No entanto, todas as partes das instalações e do processo envolvidas na operação e incluídas no escopo não podem ser isentas.

Quando as atividades são realizadas em diferentes dependências (por exemplo, comissário), 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 áreas isentas da instalação seja identificada e fundamentada (por auditoria regular ou por outros meios) resultarão na retirada imediata da certificação SQF.

Os produtos. A certificação SQF é específica ao produto. A categoria do setor de alimentos (23) e os produtos processados e manuseados na instalação devem ser identificados e acordados no âmbito da certificação. Quando uma instalação procura isentar qualquer produto manuseado no local, o pedido de isenção deve ser submetido ao organismo de certificação por escrito antes da auditoria de certificação, explicando o motivo da isenção. Se aprovado pelo organismo de certificação, as isenções de produto devem ser listadas na descrição da instalação no banco de dados de avaliação do SQFI e nos relatórios de auditoria.

Os produtos isentos não devem ser promovidos como cobertos pela certificação. As instâncias em que a promoção de produtos isentos seja identificada e fundamentada (por auditoria regular ou por outros meios) resultarão na retirada imediata do certificado SQF. O escopo da certificação faz parte do certificado. Ele descreve a localização da instalação, as categorias do setor de alimentos (consulte o Anexo 1) e os produtos manuseados nessa instalação.

Todos os produtos produzidos, armazenados ou processados na instalação devem ser incluídos no certificado da instalação, a menos que sejam isentos pela instalação. A instalação deve demonstrar que as isenções de parte da instalação ou produtos do escopo de certificação não coloca o produto certificado sob risco de segurança de alimentos.

2.3 Auditoria de Certificação Inicial

A auditoria de certificação SQF consiste em duas etapas:

- i. A auditoria documental é realizada para verificar se a documentação do Sistema SQF da instalação atende aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação (consulte 2.6).
- ii. A auditoria da instalação é realizada no local e determina a implementação efetiva do Sistema de segurança de alimentos SQF documentado da instalação (consulte 2.7).

Quando uma instalação opera em condições sazonais (um período no qual a atividade principal é realizada ao longo de cinco (5) meses consecutivos ou menos), a auditoria de certificação deve ser concluída dentro da temporada.

2.4 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 Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação;
- 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.

2.5 Guia de duração da auditoria

Uma vez que o organismo de certificação e a instalação tenham acordado sobre o escopo da certificação, o número de diferentes processos e produtos manuseados no local, 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, o design e o fluxo de pessoas da instalação;
- iii. O número e a complexidade do produto, dos itens de cardápio e do processo geral;
- iv. Se os produtos estão prontos para servir e ou estão embalados;
- 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.

As Tabelas 2 e 3 oferecem 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 2: Tabela de duração da auditoria documental

Código	Duração básica (dias)
Instalações de serviço de alimentação empregando menos de 10 pessoas	0,25 dia
Todas as demais instalações de serviço de alimentação	0,5 dia

Tabela 3: Tabela de duração da auditoria da instalação

Etapa 1	Etapa 2	Etapa 3	
Critérios básicos da instalação	Duração básica	Dias adicionais com base no número de funcionários	Dias adicionais com base no tamanho da instalação
Instalações de serviço de alimentação empregando menos de 10 pessoas	5.	1 a 25 = 0 26 a 50 = 0,5 > 50 = 1,0	0 a 1.000 pés ² = 0 (0 a 100 m ² = 0)
Todas as demais instalações de serviço de alimentação	0,75		1.001 a 5.000 pés ² = 0,5 (101 a 500 m ² = 0,5)
Tempo adicional para cada processo/cozinha/local	Processos de produção/serviço de alimentação adicionais de 0,5 dia no mínimo		➤ 5.001 pés ² = 0,75 (501 m ² = 0,75)

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.

2.6 Auditoria Documental

Uma auditoria documental independente é conduzida pelo organismo de certificação apenas para a certificação **inicial**. A auditoria documental é realizada pelo auditor de segurança de alimentos SQF registrado, nomeado pelo organismo de certificação, e garante que:

- i. Uma pessoa responsável e devidamente qualificada seja designada;
- ii. O plano de segurança de alimentos e as determinações, validações e verificações de ponto de controle crítico (PCC) associadas sejam devidamente documentadas e aprovadas pela pessoa responsável;
- iii. O sistema documentado seja relevante para o escopo da certificação.

O organismo de certificação deve notificar a instalação das correções ou ações corretivas ou quaisquer aspectos do Sistema de Segurança de Alimentos SQF que exijam melhorias ou ajustes. Ele possa ser conduzido no local ou remotamente. O organismo de certificação também verificará se as correções ou ações corretivas para todas as não conformidades foram tratadas antes de prosseguir com uma auditoria na instalação.

As auditorias documentais não são pontuadas ou classificadas e os horários de encerramento indicados na Parte A, 3.2 não se aplicam. Recomenda-se que uma auditoria documental seja agendada pelo menos 30 dias antes de uma auditoria da instalação programada para que as não conformidades sejam abordadas. Se isso não for possível devido ao local ou outros custos ou fatores de programação, a auditoria documental poderá ser realizada no dia anterior à auditoria da instalação, porém, todas as não conformidades observadas devem ser abordadas e as ações de correção devem ser analisadas e encerradas pelo auditor antes do início da auditoria da instalação.

2.7 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 será realizada em um horário acordado entre a instalação e o organismo de

certificação quando a instalação estiver 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 todas as inspeções operacionais, de turnos e de implementação quando aplicáveis.

A auditoria da instalação determina se o Sistema 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. Interação efetiva entre todos os elementos do Sistema SQF;
- iv. Nível de comprometimento demonstrado pela instalação para manter um Sistema SQF eficaz e atender aos requisitos regulatórios de segurança de alimentos; e
- v. Os produtos ou áreas excluídos do local não representam um risco de segurança de alimentos para os produtos cobertos pela certificação.

2.8 Auditorias Corporativas

Quando uma instalação faz parte de uma corporação maior e algumas funções de segurança de alimentos são conduzidas em uma sede corporativa (ou seja, um escritório que não processa ou manipula produtos), uma auditoria corporativa opcional pode ser conduzida pelo organismo de certificação dos elementos do Código que são gerenciados pelo escritório corporativo.

A decisão quanto à necessidade de uma auditoria corporativa separada deve ser feita por acordo entre o organismo de certificação e a instalação e comunicada às instalações certificadas pelo SQF geridas pelo escritório corporativo.

Quando uma auditoria corporativa é realizada, a evidência da auditoria deve ser revisada e todas as não conformidades corporativas identificadas devem ser encerradas antes da realização das auditorias da instalação. As não conformidades em aberto devem ser atribuídas à instalação ou instalações.

O auditor de segurança de alimentos SQF também deve auditar a aplicação das funções corporativas relativas ao escopo de certificação da instalação durante a auditoria de cada instalação administrada pelo escritório corporativo. Todos os elementos obrigatórios e aplicáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF devem ser auditados em cada instalação, independentemente das conclusões da auditoria corporativa.

Um escritório corporativo designado como instalação central dentro de um programa SQF para instalações múltiplas deverá seguir todos os requisitos de certificação definidos no Anexo 4; Requisitos para Certificação SQF de instalações múltiplas.

2.9 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 procuram incluir produtos de mais de uma estação (por exemplo, apenas operação da primavera e outono) dentro de seu escopo de certificação, a instalação e o organismo de certificação devem concordar em realizar a auditoria de certificação inicial 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.

2.10 Elementos do sistema

Todos os elementos do sistema aplicáveis e o módulo 16 GOP devem ser avaliados como parte da auditoria da certificação. 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.

Nos elementos do sistema, os elementos listados abaixo são elementos obrigatórios que não podem ser reportados como "não aplicáveis" ou "isentos" e devem ser auditados e relatados como conformes/não conformes. Os elementos obrigatórios são:

- 2.1.1 Política de segurança de alimentos
- 2.1.4 Gerenciamento de Reclamações
- 2.2.2 Controle de Documentos
- 2.2.3 Registros
- 2.4.1 Plano de segurança de alimentos
- 2.5.1 Auditoria Interna

- 2.5.2 Ação corretiva
- 2.5.3 Controle de dispositivos de medição e monitoramento

Os elementos obrigatórios são designados com o termo "Obrigatório" nos elementos do sistema no Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação.

2.11 Não conformidades

Quando o auditor de segurança de alimentos SQF encontrar desvios em relação aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação, o auditor de segurança de alimentos SQF deve informar à instalação o número, a descrição e a extensão das não conformidades. As não conformidades também podem ser chamadas de não-conformidades.

As não conformidades no Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação devem ser classificadas da seguinte forma:

- 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 e/ou qualidade alimentar, mas provavelmente não causarão uma pane do Elemento de Boas Práticas ou do Elemento do Sistema.
- 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 de Boas Práticas ou do 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 considerada passível de causar um risco significativo à saúde pública e/ou onde o produto esteja 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.

2.12 Registro de Evidência de Auditoria e Relatório de Auditoria

O SQFI fornece ao organismo de certificação a lista de verificação eletrônica de auditoria a ser usada pelos auditores de segurança de alimentos SQF ao conduzir auditorias de segurança de alimentos SQF. A lista de verificação de auditoria de segurança de alimentos SQF está disponível no banco de dados de avaliação do SQFI e é específica para o código do Serviço de alimentação. A lista de verificação SQF é projetada para garantir a aplicação uniforme dos requisitos de auditoria de segurança de alimentos 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).

Os elementos obrigatórios (consulte a Parte A, 2.10) devem ser informados para o relatório de auditoria de segurança de alimentos SQF a ser submetido.

As não conformidades identificadas durante a auditoria de segurança de alimentos SQF devem ser descritas com precisão no relatório de auditoria de segurança de alimentos SQF e devem descrever completamente a cláusula do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação 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 de segurança de alimentos SQF permanecerão 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. O prazo de encerramento para não conformidades maiores e menores identificado abaixo é aplicável somente à auditoria da instalação.

- **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. A instalação deverá enviar uma análise de causa raiz como parte da evidência de ação corretiva para cada não conformidade maior.

- 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

Com base nas evidências coletadas pelo auditor de segurança de alimentos SQF, cada aspecto aplicável da auditoria de segurança de alimentos de certificação SQF é automaticamente marcado no relatório de auditoria. Auditorias documentais não são pontuadas.

O cálculo usa os seguintes fatores:

- 0 aspecto atende aos critérios
- 1 aspecto não atende aos critérios devido a pequenas variações (não conformidade menor)
- 10 aspecto não atende aos critérios (não conformidade maior)
- 50 aspecto não atende aos critérios (não conformidade crítica)

Uma classificação única é calculada para a auditoria da instalação como $(100 - N)$, em que N é a soma dos critérios de classificação individuais alocados. A classificação fornece uma indicação da condição geral da instalação em relação

ao Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação e também fornece uma orientação sobre o nível de vigilância exigido pelo organismo de certificação. A frequência de auditoria em cada nível de classificação é indicada da seguinte forma:

Pontuação	Classificação	Certificação¹	Frequência da Auditoria
96 - 100	E - Excelente	Certificado emitido	Auditoria de recertificação em 12 meses
86 - 95	G - Bom	Certificado emitido	Auditoria de recertificação em 12 meses
70 - 85	C - Cumpre	Certificado emitido	Auditoria periódica em 6 meses
0 - 69	F - Não cumpre	Certificado não emitido	Considerado como reprovado na auditoria de SQF.

¹. A certificação também requer que todas as não conformidades maiores e menores sejam encerradas dentro de trinta (30) dias corridos.

3.4 Concessão da Certificação

A certificação do Sistema SQF será concedida a instalações que obtiverem uma classificação de auditoria "C - cumpre" ou superior, sem nenhuma não conformidade pendente. A decisão de certificação deve ser feita dentro de quarenta e cinco (45) dias corridos do último dia de auditoria da instalação. Uma vez concedida a certificação SQF, o SQFI emite um número de certificação exclusivo, específico à instalação.

Dentro de dez (10) dias corridos após a concessão da certificação, o organismo de certificação deve fornecer uma cópia eletrônica e/ou impressa do certificado 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 logotipo do organismo de acreditação e o número de acreditação do organismo de certificação;
- iii. O cabeçalho "certificado";
- iv. A frase "(nome da instalação) está registrada como cumpridora dos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação, 1ª edição;"
- v. O escopo do registro - categoria(s) e produtos do setor de alimentos;
- vi. Datas de auditoria (último dia), data da próxima auditoria de recertificação, data da decisão de certificação e data de vencimento do certificado;
- vii. Indicação de auditoria de recertificação sem aviso prévio (quando aplicável);
- viii. Assinaturas do oficial autorizado e do oficial de emissão; e
- ix. O logotipo do SQF

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

3.5 Não cumprimento

Quando uma instalação alcança a classificação "F - não cumpre" em uma auditoria de certificação de segurança de alimentos, considera-se que a instalação falhou na auditoria de segurança de alimentos do SQF. A instalação deve então se reinscrever para outra auditoria de instalação.

Quando a reinscrição da instalação ocorrer dentro de seis (6) meses da data da última auditoria e com o mesmo organismo de certificação, uma auditoria da instalação deve ser programada, mas não é necessária uma auditoria documental. Se a reinscrição ocorrer seis (6) meses depois da data da última auditoria ou com um novo organismo de certificação, serão necessárias uma auditoria documental e uma auditoria da instalação.

4. Auditoria Periódica e Recertificação

4.1 Manutenção da certificação

Para manter a certificação de segurança de alimentos SQF, é necessário que a instalação obtenha uma classificação de auditoria "C - cumpre" ou maior nas auditorias de recertificação, garanta que as auditorias periódicas e/ou de recertificação ocorram dentro do prazo exigido, garanta que nenhuma não conformidade seja levantada nas auditorias periódicas e/ou de recertificação, e todas as não conformidades maiores e menores sejam corrigidas dentro do prazo especificado.

Todas as auditorias de recertificação serão consideradas anunciadas, a menos que indicado de outra maneira como sem aviso prévio no relatório de auditoria e no certificado.

4.2 Auditorias Periódicas

A auditoria periódica é realizada quando a instalação atinge uma classificação "C - cumpre" em uma auditoria de certificação ou auditoria de recertificação, ou uma classificação "F - não cumpre" em uma auditoria de recertificação (consulte a Parte A 3.5 para "F - não cumpre" em uma auditoria de certificação)

A auditoria periódica deverá ser realizada em trinta (30) dias corridos a partir do aniversário de seis (6) meses a contar do último dia da auditoria anterior de certificação ou recertificação.

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

A auditoria periódica é uma auditoria completa do sistema SQF. Em particular, a auditoria periódica destina-se a:

- i. Verificar a eficácia continuada das correções e ações corretivas encerradas nas auditorias anteriores;
- ii. Verificar se o Sistema SQF continua a ser implementado conforme documentado;
- iii. Considerar e tomar as medidas adequadas quando forem feitas alterações nas operações da instalação e o impacto dessas alterações no Sistema SQF;
- iv. Confirmar a conformidade contínua com os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação;
- v. Verificar se todas as etapas críticas permanecem sob controle; e
- vi. Contribuir para a melhoria contínua do Sistema SQF 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.

4.3 Auditoria Periódica – Operações Sazonais

Operações sazonais são instalações cuja principal atividade é realizada em não mais de cinco (5) meses consecutivos em qualquer ano civil.

As operações sazonais que obtiverem uma classificação de "C - cumpre" em uma auditoria de certificação ou recertificação estão sujeitas a uma auditoria periódica.

Quando a data da auditoria periódica devida cair dentro da temporada operacional, a auditoria periódica deve ocorrer dentro de trinta (30) 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 trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário a contar do último dia da auditoria anterior de certificação inicial.

A pontuação de auditoria de recertificação é calculada da mesma forma que a auditoria de certificação inicial, e a mesma classificação aplicada (consulte a Parte A, 3.3).

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 Sistema de segurança de alimentos 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 dessas alterações no Sistema de segurança de alimentos SQF da instalação;
- vi. Verificar se todas as etapas críticas permanecem sob controle e a interação efetiva entre todos os elementos do Sistema 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 sessenta (60) 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 a parte da temporada operacional de pico.

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

4.6 Variações no Processo de Recertificação

Os requisitos para a auditoria de recertificação são os mesmos descritos na Parte A, 2.1 - 3.4 para a auditoria de certificação, com as seguintes exceções:

- i. Uma auditoria documental independente não é necessária como parte de uma auditoria de recertificação. No entanto, uma auditoria documental e da instalação integradas deverão ser conduzidas em cada recertificação. A documentação da instalação deve ser revisada conforme necessário, como parte da auditoria da instalação.
- ii. Se a instalação não permitir a auditoria de recertificação ou periódica dentro do prazo acordado, o organismo de certificação suspenderá imediatamente o certificado da instalação.
- iii. Se a instalação receber uma classificação "F - não cumpre" na auditoria de recertificação ou periódica, o organismo de certificação suspenderá imediatamente o certificado da instalação.

Se a instalação não conseguir eliminar as não conformidades dentro do prazo acordado, o organismo de certificação suspenderá imediatamente o certificado da instalação.

4.7 Auditoria de Recertificação Sem Aviso Prévio

Um (1) em cada três auditorias de recertificação deve ser sem aviso prévio. A auditoria de segurança de alimentos sem aviso prévio deverá ocorrer dentro da janela de recertificação de sessenta (60) dias (ou seja, a data de aniversário da auditoria de certificação inicial +/- trinta (30) dias).

As auditorias sem aviso prévio não devem ser conduzidas na auditoria de certificação inicial ou em auditorias periódicas.

- i. Se uma instalação trocar de organismo de certificação, o agendamento de auditoria de recertificação sem aviso prévio da instalação não será alterado.
- ii. A auditoria de recertificação sem aviso prévio deve seguir o protocolo de acordo com o Código SQF, Parte A, 4.4, 4.5 e 4.6.
- iii. As instalações que se enquadram no programa SQF para instalações múltiplas estão isentas das auditorias sem aviso prévio.
- iv. O ano da auditoria sem aviso prévio deve ser determinado entre a instalação e o organismo de certificação.
- v. A data da auditoria sem aviso prévio deve ser determinada pelo organismo de certificação dentro da janela de auditoria de recertificação de 60 (sessenta) dias.
- vi. Um período de restrição definido deve ser estabelecido por negociação entre a instalação e o organismo de certificação que impeça que a auditoria de recertificação sem aviso prévio ocorra fora da estação ou quando a instalação não estiver operando por motivos comerciais legítimos.
- vii. A suspensão imediata do certificado da instalação ocorrerá em instalações que recusarem a entrada para o auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria sem aviso prévio.
- viii. Os certificados emitidos após as auditorias de recertificação sem aviso prévio devem indicar que a auditoria foi sem aviso prévio.

As instalações podem optar por ter auditoria voluntária sem aviso prévio para cada auditoria de recertificação.

Se as auditorias anuais de recertificação sem aviso prévio forem conduzidas na instalação, então o protocolo delineado acima para auditorias sem aviso prévio deve ser seguido.

Instalações com auditorias anuais de recertificação sem aviso prévio devem ser reconhecidas no certificado SQF como uma "instalação selecionada do SQFI". Apenas as instalações que escolheram a opção de auditoria sem aviso prévio para cada auditoria de recertificação podem ser designadas como "Instalação selecionada do SQFI"

4.8 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. receber uma classificação "F - não cumpre" em uma auditoria de certificação ou recertificação;
- iii. não tomar medidas corretivas dentro do prazo especificado para não conformidades maiores;
- iv. não permitir uma auditoria sem aviso prévio;
- v. não tomar medidas corretivas dentro do prazo especificado na Parte A, 3.2;
- vi. onde, na opinião do organismo de certificação, a instalação não consegue manter os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação.

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,
- 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. Dentro de seis (6) meses após a suspensão, o organismo de certificação deve realizar uma visita à instalação ainda sem aviso prévio para verificar a implementação efetiva do plano de ação corretiva e se 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.

4.9 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. Copiar o Gerente de Conformidade, SQFI (compliance @sqfi.com) no aviso de retirada enviado à instalação; 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 de setor de alimentos ou novos produtos ao seu escopo de certificação, ela pode solicitar o aumento 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 sobre a razão 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 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 trinta (30) dias antes da janela de auditoria de recertificação, o organismo de certificação pode 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 e 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 SQF.

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.

Quando uma instalação altera seu organismo de certificação, ela deve disponibilizar o último relatório de auditoria de recertificação e relatório de auditoria periódica (quando aplicável) ao novo organismo de certificação.

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 de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação.

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 de mudança de uma instalação certificada, mas a equipe com a responsabilidade principal pelo gerenciamento e supervisão do Sistema de segurança de alimentos 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. Uma auditoria de certificação inicial é utilizada na nova unidade, ou seja, uma auditoria documental e auditoria da instalação.

5.7 Uso de um Especialista Técnico

Especialistas técnicos podem ser usados para auxiliar os auditores de segurança de alimentos SQF em auditorias onde o auditor é registrado no SQF, mas não possui alguma ou nenhuma das categorias do setor de alimentos, ou produtos/processos de alto risco onde a auditoria se beneficiaria de consultoria técnica especializada.

A utilização de um especialista técnico para auxiliar um auditor de segurança de alimentos SQF na execução de uma auditoria SQF é permitida desde que a instalação tenha sido notificada antes da auditoria e aceite a sua participação. O especialista técnico precisa assinar um contrato de confidencialidade com o organismo de certificação.

Antes da auditoria, o organismo de certificação deve submeter as qualificações técnicas do especialista técnico e a justificativa para o uso do especialista técnico ao gerente de conformidade SQF.

Os especialistas técnicos devem:

- Ter um diploma universitário em uma disciplina relacionada à categoria de setor de alimentos para setores de alto risco, ou uma qualificação de ensino superior para as categorias de baixo risco;
- Ter realizado treinamento em APPCC com certificado de realização emitido; e
- Ter cinco anos de experiência em tempo integral em uma posição técnica, profissional ou de supervisão relacionada à categoria do setor de alimentos e produtos específicos.

Os especialistas técnicos devem estar fisicamente presentes durante a auditoria da instalação.

5.8 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 de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação será a referência decisória.

5.9 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 criação, documentação, desenvolvimento, validação, verificação, implementação ou manutenção do Sistema SQF; e
- iv. Entregar ou participar na entrega 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.

5.10 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 uma pane 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 o Serviço de alimentação e/ou outros documentos de apoio, o organismo de certificação suspenderá a certificação, conforme descrito na Parte A, 4.8.

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: O Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação

A Parte B é a norma auditável do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação. Inclui os Elementos do Sistema SQF para o serviço de alimentação e os módulos relevantes de Boas Práticas Operacionais para as categorias aplicáveis do setor de alimentos (consulte a Parte A, 1.2).

Escopo, Referências e Definições

Escopo

Elementos do Sistema SQF para o Serviço de Alimentação: Este módulo identifica os elementos do sistema de segurança de alimentos para locais SQF cuja principal função é o serviço de bufê e as operações do serviço de alimentação (categoria 23 do setor de alimentos).

Módulo 16: Descreve os requisitos GOP aplicáveis ao setor da indústria de serviços de alimentação. As organizações devem atender aos requisitos do módulo ou módulos aplicáveis ao seu setor da indústria de alimentos.

Referências

O Código de Segurança de Alimentos SQF para Fabricação refere-se à edição atual das Diretrizes da Comissão CODEX Alimentarius para a Aplicação da Análise de Risco.

Definições

Para os fins deste Código, as definições descritas no *Anexo 2: Aplicação do glossário*.

Elementos do Sistema SQF para o Serviço de alimentação

2.1 Compromisso da Gerência

2.1.1 Política de segurança de alimentos (Obrigatório)

- 2.1.1.1 A gerência sênior deve preparar e implementar uma declaração de política que descreva no mínimo:
- Compromisso da organização de fornecer alimentos seguros;
 - Recursos e métodos utilizados para cumprir com seus requisitos regulatórios e de clientes e melhorar continuamente seu sistema de gestão de segurança de alimentos; e
 - O compromisso da organização em estabelecer e revisar os objetivos de segurança de alimentos.
- 2.1.1.2 A declaração de política deve ser:
- Assinada pela gerência sênior;
 - Disponibilizada em idioma(s) compreendidos por todos os funcionários;
 - Fornecida e efetivamente comunicada a todos os funcionários; e
 - Revisado anualmente quanto à precisão ou quando ocorrem mudanças nas operações ou regulamentos.

2.1.2 Revisão Gerencial

- 2.1.2.1 A gerência sênior será responsável por revisar o Sistema SQF e documentar o procedimento de revisão. As revisões devem incluir:
- O manual de segurança de alimentos;
 - Objetivos de segurança de alimentos;
 - Dados da auditoria interna/externa e regulatória
 - Ações corretivas e suas investigações e resoluções;
 - Reclamações, incluindo suas investigações e resolução;
 - Reclamações, incluindo suas investigações, resolução e
 - Desempenho do fornecedor
- 2.1.2.2 A gerência sênior deve ser atualizada pelo menos mensalmente em questões que impactem a implementação e manutenção do Sistema SQF e revisará o Sistema SQF em sua totalidade, pelo menos anualmente.
- 2.1.2.3 A gerência sênior deve estabelecer processos para melhorar a eficácia do sistema SQF para demonstrar a melhoria contínua.
- 2.1.2.4 Os registros das revisões, atualizações e razões para emendar documentos, validações e mudanças no Sistema SQF devem ser mantidos.

2.1.3 Gerenciamento de recursos (Obrigatório)

- 2.1.3.1 A gerência sênior deve assegurar que os recursos adequados estejam disponíveis para alcançar os objetivos de segurança de alimentos e apoiar o desenvolvimento, a implementação, a manutenção e a melhoria contínua do Sistema SQF.
- 2.1.3.2 A gerência sênior deve designar uma "pessoa responsável" com responsabilidade e autoridade para:
- Supervisionar o desenvolvimento, a implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF, o plano de segurança de alimentos descrito em 2.4 e 2.1.4 e as Boas Práticas Operacionais (GOPS).
 - Tomar as medidas adequadas para garantir a integridade do sistema SQF; e
 - Comunicar ao pessoal relevante todas as informações essenciais para garantir a efetiva implementação e manutenção do Sistema SQF.

2.1.4 Gerenciamento de Reclamações (Obrigatório)

- 2.1.4.1 Os métodos e a responsabilidade pelo tratamento, investigação e comunicação da causa e resolução de reclamações de clientes e autoridades relacionadas à segurança de alimentos devem ser documentados e implementados.
- 2.1.4.2 As tendências dos dados da reclamação devem ser investigadas e analisadas pelo pessoal autorizado.
- 2.1.4.3 A ação corretiva deve ser implementada com base na gravidade do incidente e conforme descrito em 2.5.2.

2.1.4.4 Os registros de reclamações e suas investigações devem ser mantidos.

2.2 Controle de Documentos e Registros

2.2.1 Manual de segurança de alimentos

2.2.1.1 Um manual de segurança de alimentos deve ser documentado, mantido em formato eletrônico e/ou impresso, estar disponível prontamente e ser comunicado aos funcionários. Ele deve descrever ou fazer referência aos métodos, procedimentos e políticas que a organização usará para atender aos requisitos deste código e ser apropriado para o escopo e/ou gama de atividades de negócios que estão sendo realizadas pela instalação.

2.2.2 Controle de Documentos

2.2.2.1 Os métodos e a responsabilidade em manter o controle de documentos e garantir que o pessoal tenha acesso aos documentos atuais devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que:

- i. Uma lista dos documentos e emendas atuais do Sistema SQF seja mantida; e
- ii. Os documentos sejam armazenados com segurança e estejam prontamente acessíveis.

2.2.3 Registros

2.2.3.1 Os métodos e a responsabilidade de garantir procedimentos detalhados, instruções e registros apropriados para atividades e processos que impactam a segurança de alimentos são documentados e implementados.

2.2.3.2 Todos os registros devem ser:

- i. Legíveis;
- ii. Autorizados adequadamente por aqueles que realizam atividades de monitoramento;
- iii. Prontamente acessíveis e recuperáveis;
- iv. Armazenados com segurança para evitar danos e deterioração; e
- v. Retidos de acordo com períodos de tempo especificados pelas políticas, clientes ou regulamentos da própria organização.

2.3 Especificações, aprovação de fornecedor e desenvolvimento de receita

2.3.1 Desenvolvimento de receita e cardápio

2.3.1.1 Os métodos e a responsabilidade de criar, desenvolver e converter ideias de receitas em itens/refeições do cardápio publicado devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que itens ou processos novos ou alterados sejam incorporados ao plano de segurança de alimentos e/ou sistemas de acordo com 2.4.1.3.

2.3.2 Prestadores de Serviços Terceirizados

2.3.2.1 As especificações de serviços contratados que tenham impacto na segurança do produto devem ser documentadas, atualizadas, incluir uma descrição completa do serviço a ser fornecido e detalhar os requisitos de treinamento e/ou credenciamento relevantes do pessoal contratado (por exemplo, controle de pragas, limpeza, serviços de afiação, etc.)

2.3.2.2 Deve ser mantida uma lista de todas as especificações de serviços contratados.

2.3.3 Operadores terceirizados

2.3.3.1 Os métodos e a responsabilidade de garantir que todos os contratos/acordos para operadores terceirizados com impacto sobre a segurança de alimentos sejam especificados, aprovados e que os atuais serão documentados e implementados. Os métodos devem incluir:

- i. Requisitos de treinamento e/ou credenciamento relevantes para o pessoal contratado;
- ii. Monitoramento da verificação de conformidade do fornecedor de acordo com as regulamentações apropriadas;
- iii. Monitoramento da verificação de conformidade do fornecedor para os requisitos do Código SQF relevantes; e
- iv. Protocolo que garanta que ambas as partes aprovelem e comuniquem alterações nos contratos/acordos.

Devem ser mantidos registros de todas as revisões de contrato e alterações nos acordos contratuais e suas aprovações.

2.3.4 Aprovação e desempenho do fornecedor

2.3.4.1 Os métodos e a responsabilidade de selecionar, avaliar, aprovar e monitorar um fornecedor aprovado devem ser documentados e implementados. Alimentos pré-embalados, ingredientes, materiais de embalagem, itens de serviço único, equipamentos e serviços (consulte também 2.3.2 e 2.3.3) que afetam a segurança do produto devem ser incluídos (isso inclui agente, intermediário, distribuidor e fornecedor).

As hortas locais que crescem e fornecem ervas, flores comestíveis ou verduras são classificadas como fornecedores.

2.3.4.2 O recebimento de ingredientes, alimentos pré-embalados, materiais de embalagem e itens descartáveis de serviço exclusivo de fornecedores não aprovados deve ser aceitável em uma situação de emergência desde que sejam inspecionados ou analisados antes do uso.

2.3.4.3 O programa de fornecedor aprovado deve basear-se no desempenho anterior de um fornecedor e no nível de risco dos alimentos pré-embalados, ingredientes, materiais de embalagem, itens de serviço exclusivo e serviços fornecidos, e deve conter, no mínimo:

- i. Uma lista de fornecedores aprovados e suas especificações revisadas e aprovadas;
- ii. Referência à classificação do nível de risco aplicado a produtos, ingredientes, embalagens, itens de serviço exclusivo e serviços e desempenho histórico de um fornecedor aprovado;
- iii. Um resumo dos controles de segurança de alimentos implementados pelo fornecedor aprovado;
- iv. Métodos para concessão de status de fornecedor aprovado;
- v. Detalhes do certificado de conformidade, se necessário;
- vi. Métodos e frequência de revisão de desempenho e status do fornecedor aprovado; e
- vii. Registros necessários para documentar aprovações, classificação e atividades de monitoramento.

2.4 Sistema de segurança de alimentos

2.4.1 Plano de segurança de alimentos (Obrigatório)

2.4.1.1 A organização deve garantir que os alimentos preparados, servidos ou vendidos estejam em conformidade com a legislação específica aplicável da instalação ou organização. Isso inclui requisitos legislativos para a segurança de alimentos, embalagem, rotulagem nutricional, alergênica e aditiva e para os códigos de prática do setor estabelecidos relevantes.

2.4.1.2 Os métodos e a responsabilidade de garantir que a organização seja mantida informada sobre mudanças na legislação pertinente, desenvolvimentos científicos e técnicos e códigos de práticas relevantes do setor devem ser documentados e implementados.

2.4.1.3 A organização deve ter um sistema de gestão de riscos e perigos em vigor, resultando em um Plano de segurança de alimentos. O plano deve ser preparado usando um sistema baseado na APPCC ou outro Sistema de Gestão de Riscos e Perigos que abranja os Princípios APPCC do Codex Alimentarius e seja implementado e mantido de forma eficaz. O Plano de segurança de alimentos deve incluir:

- i. Um sistema de gestão de riscos e perigos que inclui Boas Práticas Operacionais (2.4.1.4)
- ii. Os grupos de produtos ou produtos e suas etapas ou processos de preparação associados. Os métodos APPCC do processo podem ser usados;
- iii. A metodologia e os resultados de uma análise de perigo conduzida para identificar os perigos de segurança de alimentos associados a todos os elementos e etapas de preparação/processo, incluindo alimentos de segunda utilização (retrabalho), recuperação de alimentos e doação de alimentos; e
- iv. A avaliação de riscos que identifica perigos significativos/críticos em garantir, monitorar e manter a segurança de alimentos (2.4.1.5).

2.4.1.4 A organização deve garantir que as Boas Práticas Operacionais (GOPs) descritas no módulo 16 deste Código sejam aplicadas, aplicáveis ao escopo da certificação, documentadas, implementadas e verificadas conforme 2.4.4.3. Quando uma prática ou programa está sendo isento, ele é apoiado por uma análise de riscos descrevendo a justificativa para exclusão ou evidência da eficácia de medidas de controle alternativas para garantir que a segurança de alimentos não seja comprometida.

2.4.1.5 Os métodos e a responsabilidade de monitorar pontos de controle e/ou pontos críticos de controle (consulte 2.4.1.3) para os limites críticos atribuídos devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que as instalações monitorem e verifiquem os seguintes parâmetros, conforme aplicável:

- i. pH;
- ii. Temperaturas de retenção a quente;
- iii. Temperaturas de retenção a frio;
- iv. Temperaturas de resfriamento;
- v. Temperaturas de resfriamento; e/ou
- vi. Reaquecimento

Os registros de monitoramento e verificação das atividades de monitoramento devem ser mantidos.

Se a análise de riscos ou perigos indicar que pontos de controle ou pontos críticos de controle são diferentes daqueles listados, eles também devem ser incluídos e monitorados.

2.4.2 Controle de não conformidade

2.4.2.1 Os métodos e a responsabilidade de descrever como são tratados produtos, ingredientes, trabalhos em andamento, o retrabalho, embalagens ou equipamentos não conformes devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que produtos ou equipamentos não conformes sejam segregados, mantidos, retrabalhados, reciclados, reparados ou descartados de uma maneira que minimize o risco de uso inadvertido, uso impróprio e seja claramente controlado para evitar a oferta não intencional de venda, uso ou entrega. O produto ou equipamento não conforme é reparado ou descartado de forma a minimizar o risco de uso inadvertido, uso impróprio e é claramente controlado para evitar a oferta não intencional de venda, uso ou entrega.

Registros de retenções e disposições resultantes devem ser mantidos.

2.4.3 Verificação e validação

2.4.3.1 Os métodos e a responsabilidade de garantir a validação (eficácia) dos programas de segurança de alimentos, controles e limites críticos de segurança de alimentos devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que os programas, controles e CCPs atinjam a finalidade pretendida e que:

- i. As GOPs estejam alcançando o resultado necessário;
- ii. Os limites críticos são selecionados para alcançar o nível designado de controle do(s) perigo(s) de segurança de alimentos identificado(s);
- iii. Todos os limites críticos e medidas de controle individualmente ou em combinação fornecem efetivamente o nível de controle necessário;
- iv. As mudanças nos processos ou procedimentos são avaliadas para garantir que os controles ainda sejam eficazes; e
- v. Os limites críticos de segurança de alimentos no qual ocorreram alterações científicas, de regulamentação, processo ou procedimento são revalidados pelo menos anualmente.

2.4.3.2 Um cronograma de verificação que defina as atividades de verificação e sua frequência de conclusão para cada atividade deve ser preparado e implementado.

2.4.3.3 Os métodos e a responsabilidade de verificar a eficácia do monitoramento das GOPs, pontos críticos de controle e outros controles de segurança de alimentos identificados devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que o pessoal responsável pela verificação das atividades de monitoramento e registros de autorização seja definido.

2.4.3.4 A análise do produto, quando essencial para a verificação da segurança de alimentos, deve ser realizada por um laboratório competente. A competência deve ser medida por meio de acreditação para a ISO 17025 ou um padrão nacional equivalente e deve ser incluída no registro de especificações de serviços contratuais da instalação (consulte 2.3.2.1).

2.4.3.5 Os registros da verificação e das atividades de validação devem ser mantidos.

2.5 Verificação do Sistema SQF

2.5.1 Auditoria interna (Obrigatório)

2.5.1.1 Os métodos e a responsabilidade de programar e conduzir auditorias internas devem ser documentados e implementados. Os métodos devem verificar a eficácia do Sistema SQF, incluindo inspeções de instalações e equipamentos, GOPs, planos de segurança de alimentos e controles legislativos, e incluem:

- i. Um cronograma de auditoria interna é preparado detalhando o escopo e a frequência interna;
- ii. Correção e ações corretivas das deficiências identificadas durante as auditorias internas;
- iii. Os resultados da auditoria e sua comunicação ao pessoal relevante da administração e ao pessoal responsável pela implementação e verificação das ações corretivas; e
- iv. Devem ser mantidos os registros de auditorias internas e quaisquer correções e ações corretivas tomadas como resultado das auditorias internas.

2.5.1.2 O pessoal ou terceiros que conduzirem auditorias internas devem ter conhecimento dos princípios de auditoria e procedimentos de auditoria interna e, quando possível, devem ser independentes da função ou local que está sendo auditado.

2.5.2 Ação corretiva (Obrigatória)

2.5.2.1 Os métodos e a responsabilidade de delinear como as correções e as ações corretivas são determinadas, implementadas e verificadas no caso de qualquer não conformidade significativa relacionada à segurança de alimentos devem ser documentados e implementados. Os métodos devem incluir:

- i. A identificação de uma causa raiz e a resolução da não conformidade dos limites críticos de segurança de alimentos;
- ii. Desvios dos requisitos de segurança de alimentos; e
- iii. Registros de toda investigação e resolução de correções e ações corretivas.

2.5.3 Controle de dispositivos de medição e monitoramento (Obrigatório)

2.5.3.1 Os métodos e a responsabilidade pela calibração e recalibração de medição, teste e inspeção de dispositivos de monitoramento usados para monitorar as atividades descritas nas GOPs, nos planos de segurança de alimentos e outros controles de processo devem ser documentados e implementados. Os métodos devem abordar o descarte do produto potencialmente afetado e a proteção de dispositivos calibrados contra danos e ajustes não autorizados.

2.5.3.2 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com padrões e métodos nacionais ou internacionais de referência, recomendações de fabricação de equipamentos/dispositivos ou requisitos regulatórios. Nos casos em que as normas não estão disponíveis, a organização deve fornecer evidências para apoiar o método de referência de calibração aplicado.

2.6 Informações do produto, rastreamento, gerenciamento de incidentes graves

2.6.1 Identificação e rastreamento do produto (Obrigatório)

2.6.1.1 Os métodos e a responsabilidade de identificar e rastrear produtos durante todos os estágios de recebimento, preparação, armazenamento e manutenção ao cliente devem ser documentados e implementados. Os métodos devem ser implementados para garantir:

- i. Ingredientes, trabalho em andamento e produtos são claramente identificados e rastreáveis (um passo adiante ou datas ou usos, se conhecidos, e um passo atrás);
- ii. Os produtos são rotulados conforme requisitos regulatórios; e
- iii. Os registros de identificação do produto para recebimento e uso de ingredientes e embalagens e produtos vendidos devem ser mantidos.

2.6.1.2 A eficácia do sistema de identificação e rastreabilidade do produto deve ser testada internamente através de um exercício de rastreabilidade, pelo menos anualmente, e incluir tanto ingredientes/insumos quanto produtos finais. Os registros devem documentar a eficácia e quaisquer ações corretivas resultantes do exercício concluído que melhorará a identificação e a rastreabilidade do produto.

2.6.2 Gerenciamento de crise

2.6.2.1 Um plano de gerenciamento de crise, com base na compreensão de ameaças de segurança de alimentos conhecidas até a instalação e os negócios, deve ser preparado pela gerência sênior descrevendo os métodos e responsabilidades que a organização implementará para lidar com uma crise de negócios que possa ter um impacto sobre a capacidade da organização de fornecer alimentos seguros. O plano deve incluir, no mínimo:

- i. Um gerente sênior responsável por tomar decisões, supervisionar e iniciar ações decorrentes de um incidente de gerenciamento de crise;
- ii. A seleção e treinamento a partir de um incidente de gerenciamento de crise;
- iii. Os controles implementados para garantir que uma resposta não comprometa a segurança do produto;
- iv. As medidas para isolar e identificar o produto afetado por uma resposta a uma crise;
- v. As medidas tomadas para verificar a aceitabilidade dos alimentos antes da liberação;
- vi. A preparação e manutenção de uma lista atual de contatos de alerta de crise;
- vii. Fontes de assessoria jurídica e especializada;
- viii. Um plano de comunicação para aqueles afetados (ou seja, autoridades, organizações externas, cliente, consumidor e mídia) em tempo hábil adequado à natureza do incidente; e
- ix. Notificação para o SQFI e o organismo de certificação dentro de 24 (vinte e quatro) horas após a identificação de um evento de segurança de alimentos que exija notificação pública.

2.6.2.2 O plano de gerenciamento de crise deve ser revisado, testado e verificado pelo menos uma vez por ano.

2.6.2.3 Os registros de incidentes de segurança de alimentos, revisões e verificação do plano de gerenciamento de crise devem ser mantidos.

2.7 Defesa do Alimento e Fraude em Alimento

2.7.1 Defesa do Alimento

2.7.1.1 Uma avaliação de risco de defesa do alimento deve ser documentada para identificar possíveis ameaças e priorizar medidas de defesa do alimento (consulte 2.7.1.2). O plano de defesa do alimento resultante deve ter apoio e dispor de recursos por meio do compromisso da gerência sênior (consulte 2.1.3.1).

2.7.1.2 Os métodos e a responsabilidade de um plano de defesa do alimento devem ser documentados e implementados. Os métodos devem incluir:

- i. A pessoa da gerência sênior responsável pela defesa do alimento;
- ii. As medidas tomadas para garantir o armazenamento seguro de ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos perigosos;
- iii. Medidas para ajudar a evitar o acesso a pontos sensíveis da instalação por funcionários, contratados e clientes; e
- iv. Um processo de revisão, incluindo um desafio ou teste do plano anualmente.

Registros de avaliação de riscos de defesa do alimento, revisões de planos, desafios, testes e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser mantidos.

2.7.2 Fraude em Alimento

2.7.2.1 A avaliação de vulnerabilidade a fraudes em alimentos deve ser documentada para incluir a suscetibilidade da instalação à substituição de ingredientes ou produto, rotulagem errônea, diluição e falsificação que podem afetar negativamente a qualidade do alimento. As avaliações iniciais e contínuas e um plano de mitigação resultante (se aplicável, consulte 2.7.2.2) devem ter apoio e dispor de recursos através do compromisso de gerenciamento (consulte 2.1.3.1).

2.7.2.2 Os métodos e a responsabilidade de um plano de redução de fraude em alimento devem ser documentados e implementados. Os métodos especificarão como as vulnerabilidades identificadas de fraude alimentar (consulte 2.7.2.1) são monitoradas e controladas.

Registros de avaliação de vulnerabilidade de fraude em alimento, monitoramento e ações corretivas devem ser mantidos.

2.8 Gerenciamento de Alérgenos

2.8.1 Programa de Gerenciamento de Alérgenos

2.8.1.1 Os métodos e a responsabilidade para controlar alérgenos e evitar contaminação cruzada devem ser documentados e implementados. Os métodos devem incluir:

- i. Uma análise de riscos desses ingredientes e auxiliares de processamento, incluindo lubrificantes de grau alimentício, que contêm alérgenos alimentares;
- ii. Uma lista de alérgenos alimentares que está acessível ao pessoal relevante;
- iii. Os perigos associados aos alérgenos alimentares e seu controle incorporados ao plano de segurança de alimentos (2.4.3);
- iv. Um sistema para verificar se as informações precisas sobre alérgenos alimentares são comunicadas ao consumidor via etiqueta, cardápio ou verbalmente; e
- v. Treinamento para gerenciamento e funcionários sobre os fundamentos da conscientização sobre alergia alimentar (2.9).

2.8.1.2 Quando forem feitas declarações "livres de" para uma instalação, item de cardápio ou tipos específicos de alimentos oferecidos, a limpeza de superfícies de contato do produto entre trocas de produto ou receita deve ser eficaz, apropriada para os requisitos legais e de riscos, e suficiente para remover todos os potenciais alérgenos alimentares alvo das superfícies de contato do produto. A eficácia da limpeza de áreas e equipamentos nos quais os alérgenos alimentares são usados deve ser implementada de forma eficaz (consulte também 16.5).

2.8.1.3 O sistema de identificação do produto deve incluir a rotulagem de todos os produtos embalados intencionalmente ou potencialmente contendo materiais alergênicos de acordo com os regulamentos de rotulagem de alérgenos no país do uso pretendido.

2.9 Treinamento

2.9.1 Programa de Treinamento

2.9.1.1 Os métodos e a responsabilidade de estabelecer e implementar as necessidades de treinamento do pessoal da organização devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que o pessoal tenha as competências necessárias para executar as funções que afetem produtos, legalidade e segurança.

2.9.1.2 Um programa de treinamento de funcionários deve ser documentado e implementado. Ele deve definir as competências necessárias para funções específicas, métodos de treinamento, a linguagem de materiais/entrega e frequência ao treinamento de reciclagem a ser aplicado aos funcionários que desempenham tarefas relacionadas com:

- i. Desenvolver e aplicar Boas Práticas Operacionais (conforme apropriado), incluindo o relato de incidências de segurança de alimentos;
- ii. Aplicação de requisitos regulatórios alimentares;
- iii. Etapas identificadas pela análise de riscos ou perigos e/ou outras instruções críticas para a efetiva implementação e manutenção do plano de segurança de alimentos; e
- iv. Tarefas identificadas como críticas para atender à efetiva implementação e manutenção do Sistema SQF e do sistema de gestão de segurança.

2.9.1.3 As descrições de trabalho para os responsáveis pela supervisão do programa de segurança de alimentos devem ser documentadas e incluir disposições para abranger a ausência de pessoas fundamentais.

Módulo 16: Boas práticas operacionais para o serviço de alimentação (GFSI G)

Este módulo aborda os requisitos de Boas Práticas Operacionais para operações de serviços de alimentação. As empresas que implementam esse módulo também devem atender aos requisitos dos elementos do sistema: Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação. As categorias de setores de alimentos aplicáveis (Food Sector Categories, FSCs) são:

FSC 23: Serviço de Bufê e Operações de Serviços de Alimentação

16.1 Requisitos da instalação e aprovação

16.1.1 O terreno e ambiente externo da instalação

16.1.1.1 A localização da instalação deve ser tal de modo que os edifícios adjacentes, as operações e o uso do solo não interfiram nas operações seguras e higiênicas e cumpram os requisitos regulatórios.

16.1.1.2 Os terrenos e a área que circunda a instalação devem ser mantidos livres de resíduos ou detritos acumulados, de modo a não atrair pragas e vetores e não apresentar risco à operação sanitária e de higiene da instalação.

16.1.1.3 Caminhos, estradas e áreas de carga e descarga devem ser mantidos de modo a não apresentar risco para a operação de segurança de alimentos na instalação.

16.1.1.4 É preciso estabelecer medidas, inclusive inspeções, para manter um ambiente externo adequado, e a eficácia das medidas estabelecidas deve ser monitorada e revisada periodicamente.

Os registros de inspeções devem ser mantidos.

16.1.2 Projeto da instalação, construção, layout e fluxo do produto

16.1.2.1 O projeto, a construção, o layout, o fluxo do produto e a operação contínua da instalação devem ser mantidos externamente e internamente para:

- i. Minimizar o risco de contaminação do produto;
- ii. Minimizar o risco de contaminação cruzada;
- iii. Implementar a segurança e proteção adequadas; e
- iv. Cumprir a legislação e autoridade regulatória relevantes.

16.2 Cozinha e interior da instalação

16.2.1 Materiais e Superfícies

16.2.1.1 As superfícies de contato com alimentos (consulte também 16.3) e as superfícies que não entrem em contato direto com os alimentos em áreas de manipulação de alimentos, armazenamento de ingredientes, armazenamento de material de embalagem, áreas de armazenamento refrigerado e de servir devem ser construídas com materiais que não contribuam para o risco à segurança de alimentos.

16.2.2 Pisos, ralos e armadilhas de resíduos

16.2.2.1 Os pisos devem ser feitos de material liso, denso e resistente a impactos, que pode ser efetivamente laminado, drenado, impermeável a líquidos e fácil de limpar.

16.2.2.2 Os pisos devem ter inclinação para os ralos em gradientes adequados para permitir a remoção efetiva de todo o excesso de água ou água residual em condições normais de trabalho.

16.2.2.3 Os drenos devem ser construídos e localizados de modo que possam ser facilmente limpos e não apresentem perigo.

16.2.2.4 Sistemas de armadilhas de resíduos (por exemplo, armadilhas de gordura) devem estar contidos para evitar contaminação cruzada ou localizados longe de qualquer área de manipulação de alimentos ou entrada para a instalação.

16.2.3 Paredes, Divisórias, Tetos e Portas

16.2.3.1 As paredes, divisórias, tetos e portas devem ser de construção durável. As superfícies internas devem ser de material liso e impermeáveis (conforme 16.2.1.1) e devem ser mantidas limpas (consulte 16.4.2).

16.2.3.2 As junções entre paredes e parede com piso devem ser projetadas e mantidas para serem fáceis de limpar e vedadas para evitar o acúmulo de detritos.

16.2.3.3 Dutos, conduítes e tubulações que transportam serviços como vapor ou água devem ser projetados e construídos de modo a facilitar a limpeza.

16.2.3.4 Portas, escotilhas e janelas e seus caixilhos devem ser feitos de material e construção que atendam aos mesmos requisitos funcionais que as paredes e as divisórias internas (consulte 16.2.1.1). Portas e escotilhas devem ser de construção sólida.

16.2.3.5 Os alimentos devem ser processados e manuseados em áreas que são equipadas com um teto ou outra estrutura aceitável que seja construída e mantida para evitar a contaminação dos produtos.

16.2.3.6 Os tetos rebaixados, quando usados, devem ser construídos de modo a permitir o monitoramento da atividade de pragas, facilitar a limpeza e fornecer acesso a serviços públicos.

16.2.3.7 Escadas e plataformas nas áreas de manipulação de alimentos devem ser projetadas e construídas de modo a não apresentar risco de contaminação do produto e devem ser mantidas limpas (consulte 16.4.2).

16.2.4 Iluminação e luminárias

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

16.2.4.2 Luminárias em áreas de manipulação de alimentos, 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 com capas de proteção e embutidas ou ajustadas no teto. Onde os encaixes não puderem ser rebaixados, as estruturas devem ser protegidas contra quebra acidental, limpas e abordadas no programa de limpeza. 16.2.4.3 As inspeções para a atividade de pragas devem ser realizadas regularmente por pessoal treinado ou Operador de Controle de pragas licenciado (PCO) e a ação apropriada deve ser tomada se houver pragas.

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

16.2.5 Proteção contra poeira, vetores e pragas

16.2.5.1 Todas as janelas externas, aberturas de ventilação, portas e outras aberturas devem ser efetivamente vedadas quando fechadas para impedir a entrada de pragas.

16.2.5.2 As portas externas, incluindo portas de doca suspensas em áreas de manipulação de alimentos, usadas para acesso a produtos, pedestres ou caminhões, devem ser projetadas para impedir a entrada de pragas aplicando pelo menos um método ou uma combinação dos seguintes métodos:

- i. Um dispositivo de fechamento automático;
- ii. Uma cortina de ar ou pressão de ar eficaz;
- iii. Uma tela;
- iv. Um anexo;
- v. Vedação adequada ao redor de caminhões em áreas de carga; ou
- vi. Outros meios para ajudar a prevenir ou minimizar a entrada de pragas e vetores.

16.2.5.3 Dispositivos elétricos de controle de insetos, feromônio ou outras armadilhas e iscas devem estar localizados de forma a não apresentarem risco de contaminação ao produto, à embalagem, aos recipientes ou ao equipamento de manipulação do alimento. Iscas venenosas não devem ser usadas dentro das áreas de ingredientes, de armazenamento de alimentos ou manipulação de alimentos.

16.2.6 Ventilação

16.2.6.1 A ventilação adequada deve ser fornecida nas áreas fechadas de manipulação de alimentos.

16.2.6.2 Exaustores e coberturas devem ser instalados em áreas onde as operações de cozimento são realizadas ou áreas de grande produção de vapor. O sistema de ventilação terá os seguintes recursos:

- i. As velocidades de captura devem ser suficientes para evitar o acúmulo de condensação e para evacuar todo o calor, fumaças e outros aerossóis para o exterior através de um exaustor posicionado sobre o equipamento de cozimento;
- ii. As aberturas de ventiladores e exaustores devem ser projetadas para prevenir a entrada de pragas e devem estar 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.

16.3 Projeto e manutenção de equipamentos e utensílios

16.3.1 Equipamentos e utensílios

16.3.1.1 Os equipamentos e utensílios devem ser projetados, construídos, instalados, operados e mantidos e armazenados de forma a não apresentar uma ameaça de contaminação aos produtos.

16.3.1.2 Todos os equipamentos de manipulação de alimentos devem ser projetados de forma higiênica e localizados para limpeza adequada. As superfícies dos equipamentos devem ser lisas, impermeáveis e livres de rachaduras ou fendas.

16.3.1.3 Os recipientes de produtos, vasilhas e cestos para materiais comestíveis e não comestíveis devem ser feitos de materiais atóxicos, lisos, impermeáveis e fáceis de limpar. Todos os recipientes, vasilhas e cestos devem ser claramente identificados para evitar casos de contaminação cruzada e para inclusão em programas de manutenção e limpeza.

16.3.1.4 Os resíduos e excesso de água de vasilhas, tanques, pias, unidades condensadoras e outros equipamentos devem ser descarregados no sistema de drenagem do piso.

16.3.2 Manutenção

16.3.2.1 Os métodos e a responsabilidade de manutenção e reparo de equipamentos e edifícios devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que a equipe de manutenção e os contratados executem as seguintes práticas de forma a minimizar o risco de contaminação de produtos, embalagens ou equipamentos:

- i. A manutenção de rotina de edifícios e equipamentos que pode afetar a segurança de alimentos deve ser realizada e registrada de acordo com um cronograma de manutenção;
- ii. Falhas ou panes em edifícios e/ou equipamentos devem ser documentadas, revisadas e seu reparo incorporado ao cronograma de manutenção;
- iii. Estar em conformidade com as práticas de manipulação e preparação de alimentos do pessoal (consulte 16.6.7.1);
- iv. Informar a pessoa responsável ou designada 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 e renovações da instalação ativa devem ser realizadas fora do horário de manipulação/preparação de alimentos;
- v. Remover todas as ferramentas e detritos de qualquer atividade de manutenção depois de concluída e informar ao supervisor da área para que a limpeza adequada possa ser concluída antes do início da manipulação/preparação de alimentos; e
- vi. Registros de manutenção preventiva e/ou reparos são mantidos.

16.3.2.2 Equipamentos localizados sobre produtos ou áreas de preparação devem ser lubrificados com lubrificantes de grau alimentício e seu uso deve ser controlado para minimizar a contaminação do produto.

16.3.2.3 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.

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

16.4 Programa de Prevenção de Pragas

16.4.1 Programa de Prevenção de Pragas

16.4.1.1 Os métodos e a responsabilidade pelo programa de prevenção de pragas devem ser documentados e implementados. Os métodos devem incluir:

- i. A identificação das pragas-alvo para cada aplicação de pesticida;
- ii. Os métodos usados para evitar problemas com pragas;
- iii. Métodos de eliminação de pragas;
- iv. A frequência com que os dispositivos de controle de pragas devem ser inspecionados;
- v. Um mapa que identifica a localização, o número e tipo de estações de iscas, armadilhas e outros dispositivos de controle de pragas/vetores;
- vi. Os métodos usados para conscientizar os funcionários sobre o programa de prevenção de pragas e as medidas a serem tomadas quando eles entrarem em contato com dispositivos ou produtos químicos para controle de pragas;
- vii. Ferramentas de medição ou tendências para uso na determinação da eficácia do programa na eliminação das pragas aplicáveis; e
- viii. Relatórios, correções e requisitos de ação corretiva.

16.4.1.2 O Prestador de Serviços de Controle de Pragas contratado deverá:

- i. Ter licença e ser aprovado pela autoridade local relevante;
- ii. Usar apenas operadores treinados e qualificados que atendam aos requisitos regulatórios;
- iii. Usar somente produtos químicos aprovados;
- iv. Cumprir ou fornecer um programa de prevenção de pragas (consulte 16.4.1.1); e

- v. Fornecer um relatório escrito de suas descobertas e as inspeções e tratamentos aplicados.

16.4.2 Produtos químicos para pragas

16.4.2.1 Pesticidas e outros produtos químicos tóxicos devem ser claramente rotulados e armazenados conforme descrito no elemento 16.8.4 e manuseados e aplicados por pessoas devidamente treinadas. Eles devem ser usados por ou sob a supervisão direta de pessoas treinadas, com um entendimento completo dos riscos envolvidos, incluindo o potencial para contaminação de alimentos e de superfícies de contato com alimentos. Uma lista de produtos químicos usados (eles devem ser aprovados pela autoridade pertinente) e suas fichas de dados de segurança (SDS) devem ser disponibilizadas para o pessoal responsável.

16.4.2.2 Produtos químicos de controle de pragas não usados e recipientes vazios devem ser descartados de acordo com os requisitos regulatórios e devem garantir que:

- i. Recipientes vazios de produtos químicos não sejam reutilizados;
- ii. Recipientes vazios sejam rotulados, isolados e armazenados com segurança enquanto aguardam a coleta; e
- iii. Os produtos químicos não utilizados e obsoletos sejam armazenados em condições seguras enquanto aguardam o descarte autorizado por um fornecedor aprovado.

16.5 Limpeza e Higiene

16.5.1 Programa de limpeza

16.5.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela limpeza e a frequência da limpeza devem ser documentados e implementados. Os métodos devem incluir equipamentos e ambientes de manipulação e preparação de alimentos, áreas de armazenamento e equipamentos de armazenamento, instalações de pessoal e instalações sanitárias, áreas de serviço e roupas. 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 e sua verificação; e
- v. Métodos usados para confirmar as concentrações corretas de detergentes e/ou desinfetantes.

16.5.1.2 Áreas adequadamente equipadas devem ser designadas para a limpeza de recipientes de produtos, facas, tábuas de corte e outros utensílios, ferramentas de limpeza e para limpeza de roupas de proteção usadas pela equipe quando aplicável. Essas operações de limpeza devem:

- i. Ser controladas de modo a não interferir nas operações de manipulação/preparação de alimentos, equipamentos ou produtos; e
- ii. Fornecer prateleiras e recipientes para armazenamento de utensílios, mangueiras e roupas de proteção limpos conforme necessário.

16.5.1.3 Os métodos e a responsabilidade usados para verificar a eficácia dos procedimentos de limpeza deverão ser documentados e implementados:

- i. Cronogramas de verificação
- ii. Inspeções e
- iii. Esfregaços e testes (por exemplo, ATP, bioluminescência, alérgenos)

Um programa de monitoramento do ambiente baseado em risco deve determinar, no mínimo, a frequência, o local e o tipo de teste que atenda aos requisitos regulatórios quando aplicável.

Registros de atividades de limpeza, inspeções, verificações, testes/trocas e avaliações de risco do programa de monitoramento ambiental, testes e ações corretivas devem ser mantidos.

16.5.2 Produtos químicos de limpeza

16.5.2.1 Os produtos químicos usados devem ser adequados para uso em um ambiente de manipulação/preparação de alimentos e comprados de acordo com a regulamentação aplicável.

A instalação deve garantir que:

- i. Produtos químicos sejam armazenados conforme descrito no elemento 16.7.4;
- ii. Fichas de Dados de Segurança (SDS) sejam fornecidas; e
- iii. Apenas funcionários treinados manuseiem produtos químicos.

16.5.2.2 Produtos químicos e recipientes vazios não usados devem ser descartados de acordo com os requisitos regulatórios e devem garantir que:

- i. Recipientes vazios de produtos químicos sejam devidamente limpos, tratados e rotulados antes do uso;

- ii. Recipientes vazios de produtos químicos sejam rotulados, isolados e armazenados com segurança enquanto aguardam a coleta; e
- iii. Os produtos químicos não utilizados e obsoletos sejam armazenados em condições seguras enquanto aguardam o descarte autorizado por um fornecedor aprovado.

16.6 Higiene pessoal e instalações sanitárias

16.6.1 Instalações sanitárias

16.6.1.1 Os banheiros devem ser:

- i. Projetados e construídos de modo que sejam acessíveis à equipe e separados de qualquer área de manipulação de alimentos;
- ii. Número suficiente de acordo com o número máximo de funcionários na instalação;
- iii. Construídos para que possam ser facilmente limpos e mantidos; e
- iv. Mantidos limpos e organizados.

16.6.1.2 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.

16.6.1.3 As pias devem estar localizadas imediatamente dentro ou fora do banheiro e devem ser projetadas conforme descrito em 16.6.4.2.

16.6.2 Instalações coletivas da equipe

16.6.2.1 As comodidades da equipe, como salas de descanso, vestiários e banheiros, disponibilizadas para o uso de todas as pessoas envolvidas na manipulação e preparação de produtos alimentícios, devem:

- i. Ser fornecidas com iluminação e ventilação adequadas;
- ii. Ser mantidas limpas, fornecidas com recipientes de resíduos de tamanho adequado e livres de pragas;
- iii. Ser separadas das áreas de manipulação, armazenamento e serviço de alimentos;
- iv. Fornecer espaço suficiente e armazenamento adequado para roupas de rua e itens pessoais; e
- v. Fornecer sinalização em idiomas apropriados instruindo as pessoas a lavar as mãos antes de entrar nas áreas de manipulação de alimentos.

16.6.3 Padrões de saúde e higiene pessoal

16.6.3.1 Os métodos e responsabilidades para evitar que os funcionários trabalhem com alimentos, se tiverem uma doença ou sintomas de uma doença transmissível através de alimentos ou água (em conformidade com as regulamentações aplicáveis) devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que:

- i. Os funcionários identificados estejam envolvidos em atividades que não preparem alimentos ou manuseiem itens descartáveis não embalados, toalhas limpas ou superfícies de contato com alimentos;
- ii. Funcionários com cortes, feridas ou lesões infectados, abertos ou de drenagem nas mãos, pulsos ou áreas expostas dos braços, não preparem alimentos ou manuseiem itens descartáveis não embalados, toalhas limpas ou superfícies de contato com alimentos.
- iii. Pequenos cortes ou abrasões nas partes expostas do corpo sejam cobertos com uma bandagem à prova d'água e, especificamente, se nas mãos ou braços, o curativo estiver coberto por uma luva protetora à prova d'água (ou impermeável), luvas de proteção, luvas descartáveis, etc.;
- iv. A limpeza de fluidos corporais seja realizada por funcionários devidamente treinados e materiais adequados sejam fornecidos para limpar com segurança os eventos de derramamento de fluidos corporais.

16.6.3.2 Fumar, mastigar, comer, beber ou derramar não é permitido em nenhuma área de preparação de alimentos. Onde a bebida ou o consumo de bebida é permitido, deve haver uma política e/ou procedimento que os funcionários sigam para minimizar o risco de contaminação alimentar.

16.6.4 Lavagem das mãos

16.6.4.1 Pias manuais devem estar convenientemente localizadas e em locais acessíveis nas áreas de manipulação e preparação de alimentos, conforme necessário.

16.6.4.2 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. Dosador de sabão;
- iii. Toalhas de uso único; e
- iv. Um meio de contenção para toalhas de papel usadas.

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

16.6.4.4 Os funcionários devem ter as mãos limpas e todas as pessoas, inclusive funcionários, contratados e visitantes devem lavar as mãos:

- i. Ao entrar nas áreas de manipulação ou preparo de alimentos;
- ii. Depois de cada visita a um banheiro;
- iii. Depois de tossir, espirrar, usar um lenço ou lenço descartável, fumar, comer ou beber;
- iv. Durante a preparação de alimentos, com a frequência necessária para remover o solo e a contaminação e para evitar contaminação cruzada ao mudar as tarefas;
- v. Ao alternar entre trabalhar com alimentos crus e trabalhar com alimentos prontos para consumo;
- vi. Antes de vestir as luvas para iniciar uma tarefa que envolva trabalhar com alimentos;
- vii. Após remover as luvas;
- viii. Após manusear equipamentos ou utensílios sujos; e
- ix. Depois de se envolver em outras atividades que possam contaminar as mãos.

16.6.5 Roupas

16.6.5.1 As roupas usadas pelos funcionários envolvidos na manipulação de alimentos devem ser mantidas, limpas, lavadas e vestidas de modo a não apresentar um risco de contaminação para os produtos, que estão sendo preparados ou servidos. Os sapatos devem ser mantidos limpos, em boas condições. O armazenamento de roupas e sapatos deve ser designado para áreas de acordo com 16.6.2.1.

16.6.5.2 O uso de luva e avental deve incluir as seguintes práticas:

- i. Luvas e aventais descartáveis devem ser trocados conforme necessário para evitar contaminação cruzada;
- ii. Aventais e luvas não descartáveis devem ser limpos conforme necessário;
- iii. Ao usar luvas, o pessoal deve manter as práticas de lavagem das mãos descritas acima; e
- iv. Todas as luvas e aventais devem ser removidos antes de usar o banheiro.

16.6.6 Visitantes

16.6.6.1 Os visitantes devem usar roupas e calçados adequados ao entrar em qualquer área de manipulação ou preparação de alimentos.

16.6.6.2 Os visitantes que exibirem sinais visíveis de doença devem ser impedidos de entrar em áreas onde os alimentos são manuseados ou armazenados.

16.6.6.3 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.

16.6.7 Práticas de manipulação e preparação de alimentos de funcionários

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

- i. Os funcionários entram em áreas de manipulação e preparação de alimentos através das formas de entrada designadas;
- ii. Joias e outros objetos soltos usados nas mãos e nos braços não devem ser usados. Faixas simples sem pedras e pulseiras de alerta médico que não possam ser removidas podem ser permitidas de acordo com a regulamentação alimentar aplicável.
- iii. Ao manipular alimentos, os funcionários devem manter as unhas aparadas, feitas e arrumadas para que as bordas e superfícies estejam limpas e não ásperas;
- iv. A menos que use luvas intactas em bom estado de conservação, o uso de unhas falsas ou esmalte de unha não é permitido ao manipular alimentos;
- v. Proteções de cabelo eficazes são usadas;
- vi. O material de embalagem (por exemplo, recipientes portáteis/domésticos), produto e ingredientes são armazenados adequadamente (ou seja, área designada e recipientes, e não no chão); e
- vii. Os funcionários não comam nem provem nenhum produto nas áreas de manipulação/preparação de alimentos, exceto o pessoal designado como parte da degustação e de acordo com os procedimentos escritos.

16.6.7.2 Os métodos e a responsabilidade do descongelamento de alimentos devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que:

- i. Equipamentos e áreas designadas sejam apropriados para o descongelamento;
- ii. A água usada para descongelamento garanta um fluxo contínuo e a taxa de troca de água e a temperatura não contribuam para a deterioração ou contaminação do produto;
- iii. O excesso de água seja direcionado para a drenagem do piso; e
- iv. Caixas e/ou embalagens do produto descongelado são contidas e descartadas em frequências regulares.

16.6.7.3 Os métodos e a responsabilidade para evitar a contaminação do produto por matéria estranha devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que:

- i. As inspeções sejam realizadas para garantir que as instalações e os equipamentos permaneçam em boas condições;
- ii. Facas e instrumentos de corte usados nas áreas de preparação de alimentos sejam controlados, mantidos limpos quando não estiverem em uso e conservados;
- iii. Recipientes, equipamentos e outros utensílios feitos de vidro, porcelana, cerâmica ou outro material semelhante, onde necessário para armazenamento, uso, etc., não estejam rachados, lascados ou quebrados (exige-se procedimento de quebra de vidro);
- iv. Grampos, cliques de papel, tachas e outros objetos de metal usados para postar ou manusear a comunicação não estejam presentes nas áreas de manipulação/preparação de alimentos; e
- v. Ingredientes e produtos sejam monitorados/inspecionados antes e durante o uso.

16.7 Recebimento, entrega e transporte

16.7.1 Recebimento de ingredientes

16.7.1.1 Os métodos e a responsabilidade pelo descarregamento e recebimento de materiais e produtos devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que:

- i. Materiais e produtos sejam de fornecedores aprovados (consulte 2.3.4) e os códigos de lote correspondam aos documentos de envio;
- ii. O veículo de transporte esteja limpo, livre de odores, controles de temperatura tenham sido mantidos e que a temperatura do material e do produto atenda às especificações;
- iii. Testes ou inspeções adicionais sejam realizados de acordo com os procedimentos de recebimento;
- iv. Materiais e produtos não sejam expostos a condições ou riscos de contaminação cruzada que afetarão a integridade do produto e da embalagem; e
- v. Em suma, que a inspeção seja concluída imediatamente após a chegada do pessoal da instalação, conforme acima, e garanta condições de armazenamento apropriadas.

Os registros sejam mantidos para inspeções de recebimento (por exemplo, etiquetas de frutos do mar, certificado de análise, B de L) e monitoramento de temperatura.

16.7.2 Entrega e transporte

16.7.2.1 Os métodos e a responsabilidade pelo carregamento, transporte e descarregamento de refeições e produtos devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que:

- i. Equipamentos (por exemplo, caminhões/vans/entrega de contrato/contêineres) para transporte devem ser inspecionados quanto a condições sanitárias, bom reparo, adequação e ausência de indicadores de risco de segurança de alimentos (por exemplo, odores, evidência de pragas); e
- ii. Antes de carregar, as configurações da unidade de controle de temperatura mecanizada devem ser definidas, verificadas e registradas.

16.7.2.2 Unidades isoladas e mecanicamente controladas (refrigeradas e de retenção a quente) devem manter alimentos nas temperaturas necessárias durante o transporte. As temperaturas do produto ou do ar circundante devem ser verificadas e registradas em intervalos de acordo com o plano de segurança de alimentos, requisitos regulatórios ou do cliente, conforme apropriado.

16.8 Armazenamento

16.8.1 Armazenamento de controle de temperatura, frio, refrigerado, congelado, frio e retenção quente

16.8.1.1 O equipamento de armazenamento de congelamento, refrigeração, frio e retenção quente deve:

- i. Ser projetado e construído para permitir o controle higiênico e eficiente para segurança de alimentos;
- ii. Garantir que a descarga do condensado não apresente risco aos alimentos; e

iii. Seja facilmente acessível para inspeção e limpeza.

16.8.1.2 Equipamentos de congelamento, resfriamento, frio e de retenção quente devem ser equipados com equipamentos de monitoramento de temperatura usando dispositivos calibrados (consulte 2.5.3) e acessíveis fisicamente ou através de controles eletrônicos.

16.8.2 Armazenamento de temperatura ambiente - ingredientes secos, embalagem, produtos de prateleira estáveis

16.8.2.1 As áreas usadas para o armazenamento de produtos, ingredientes, embalagens e outras mercadorias secas devem ser separadas das áreas de manipulação/preparação de alimentos e armazenamento de equipamentos e construídas para proteger o produto contra contaminação.

16.8.2.2 Estantes e prateleiras fornecidas para o armazenamento de ingredientes e embalagens de uso diário devem ser construídas com materiais impermeáveis, projetados para permitir a limpeza e localizados para minimizar o risco.

16.8.3 Gerenciamento de inventário

16.8.3.1 A responsabilidade e os métodos para rotação efetiva de estoque (FIFO), incluindo ingredientes, materiais, trabalho em andamento, retrabalho e produtos devem ser documentados e implementados.

16.8.4 Armazenamento de Produtos Químicos Perigosos e Substâncias Tóxicas

16.8.4.1 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 manuseio do produto ou áreas nas quais o produto é manuseado, armazenado, vendido ou transportado.

16.8.4.2 Os produtos químicos usados para limpeza e sanitização de equipamentos de manipulação de alimentos ou superfícies de contato com alimentos de forma diária ou contínua devem ser armazenados de forma a minimizar o risco de contaminação do produto. O acesso ou uso de produtos químicos de uso diário é restrito a pessoal treinado.

16.8.4.3 As instalações de armazenamento de substâncias químicas e tóxicas perigosas devem:

- i. Estar em conformidade com a legislação nacional e local e projetadas de tal forma que não haja contaminação cruzada entre produtos químicos;
- ii. Ser adequadamente ventiladas;
- iii. Ter sinalização adequada, indicando que se trata de uma área de armazenamento perigoso;
- iv. Ser seguro e restringir o acesso apenas ao pessoal autorizado;
- v. Garantir que os produtos químicos estejam em recipientes devidamente rotulados;
- vi. Ter fichas de dados de segurança (SDS) apropriadas disponíveis;
- vii. Ter instruções sobre a manipulação segura de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas prontamente acessíveis às pessoas;
- viii. Ter equipamentos de primeiros socorros adequados e roupas de proteção disponíveis nas proximidades da área de armazenamento;
- ix. No caso de um derramamento perigoso, ser projetadas de forma que contenham o derramamento e a drenagem da área; e
- x. Estar equipadas com kits de derramamento e equipamentos de limpeza.

16.9 Suprimento de Água, Gelo e Ar

16.9.1 Água, fornecimento de gelo e entrega

16.9.1.1 Devem ser providenciados suprimentos adequados de água potável de uma fonte limpa, conhecida e conservada como potável para uso durante as operações de manipulação/preparação de alimentos como ingrediente e para a limpeza (quente e fria conforme necessário) das instalações, equipamentos e lavagem das mãos.

16.9.1.2 O uso de água não potável deve ser controlado de tal forma que:

- i. Não haja contaminação cruzada entre as linhas de água potável e não potável;
- ii. Tubulações e saídas de água não potável sejam claramente identificadas.

16.9.1.3 O gelo fornecido para uso durante operações de manipulação/preparação de alimentos, como auxiliar de serviços ou como ingrediente deve estar de acordo com 16.9.2. As câmaras/áreas e os recipientes de gelo devem ser construídos com materiais, conforme descrito nos elementos 16.3.1.1 e concebidos para minimizar a contaminação do gelo durante o armazenamento, a distribuição e o uso.

16.9.2 Qualidade e análise da água

16.9.2.1 A água deve obedecer aos padrões microbiológicos e de qualidade de água potável local, nacional ou internacionalmente reconhecidos, conforme necessário, quando utilizada para:

- i. Lavar, descongelar e tratar alimentos;
- ii. Lavar as mãos;
- iii. Auxiliar na preparação/no serviço de alimentos ou ingredientes;
- iv. Limpeza de superfícies de contato com o alimento;
- v. Produção de gelo; e
- vi. Vapor que entrará em contato com os alimentos ou será usado para aquecer a água que entrará em contato com os alimentos.

16.9.2.2 Os métodos, equipamentos e materiais de tratamento de água para manter a potabilidade da água devem ser projetados, instalados e operados para garantir que a água receba um tratamento eficaz. O seguinte deve ser incluído em um programa de tratamento de água:

- i. O equipamento deve ser regularmente monitorado para garantir que ele permaneça operacional;
- ii. A água tratada deve ser regularmente monitorada para garantir que atenda aos indicadores especificados; e
- iii. A análise microbiológica da água (gelo, se aplicável) está incluída no monitoramento do tratamento e usa métodos reconhecidos nacionalmente e de acordo com os requisitos regulatórios. Onde laboratórios externos forem utilizados para concluir a análise, os laboratórios devem ser credenciados à ISO 17025 ou um padrão nacional equivalente.

16.9.3 Suprimento de ar

16.9.3.1 O ar comprimido que entra em contato com o alimento ou com superfícies de contato com o alimento deve ser limpo e não representar risco à segurança de alimentos.

16.9.3.2 Os sistemas de ar comprimido usados nos processos de manipulação ou preparação de alimentos devem ser mantidos e monitorados regularmente quanto à pureza.

16.10 Manuseio e descarte de resíduos

16.10.1 Gerenciamento de resíduos

16.10.1.1 Os métodos e a responsabilidade usados para coletar, manusear e armazenar os resíduos secos, úmidos e líquidos antes da remoção das instalações devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar que:

- i. Resíduos sejam removidos regularmente e não se acumulem em áreas de manipulação ou preparação de alimentos;
- ii. As áreas de acúmulo de resíduos designadas são mantidas em uma condição limpa e organizada;
- iii. Carrinhos, veículos, equipamentos, recipientes de coleta e áreas de armazenamento usados no manuseio e descarte de resíduos são mantidos e conservados limpos quando não estiverem em uso;
- iv. Os resíduos mantidos no local antes do descarte devem ser armazenados em uma área separada da preparação e do armazenamento de alimentos e adequadamente à prova de insetos; e
- v. Os resíduos designados para alimentação animal seguem os requisitos regulatórios para manuseio, descarte, transporte e coleta adequados.

16.10.2 Operações de salvamento e recuperação

16.10.2.1 Os métodos e a responsabilidade destacando como o produto é descartado, doado, revendido, reabastecido ou reutilizado devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem assegurar:

- i. As operações de salvamento são supervisionadas por pessoal qualificado;
- ii. O produto é claramente identificado e rotulado; e
- iii. Os processos seguem os requisitos regulatórios para garantir que a segurança e a integridade dos alimentos sejam mantidas.

16.10.2.2 Os métodos e a responsabilidade de avaliar e descartar produtos danificados e/ou devolvidos de clientes ou consumidores devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que o produto danificado e/ou devolvido seja armazenado e mantido de forma a garantir que não haja contaminação cruzada com ingredientes e produtos armazenados ou em uso. Registros de avaliações e descartes resultantes devem ser mantidos.

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	AI: 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	BI: 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	BII: 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, linguças, 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

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
19	Fabricação de Ingredientes Alimentícios	L: Produção de bioquímicos	Elementos do Sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, mistura, embalagem, transporte e armazenamento de ingredientes alimentícios secos, culturas e leveduras, mas não inclui produtos lácteos, carnes fermentadas ou outros produtos fermentados mencionados em outros lugares.	Inclui culturas iniciais usadas na fabricação de queijos, iogurtes e vinhos e culturas usadas na indústria 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.	Requer algum conhecimento do 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 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	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	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
				exigem tratamento ou processamento adicional por parte do consumidor. Aplica-se apenas a produtos preparados no local que são prontos para consumo.	serviços alimentares móveis e de entrega doméstica. 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					

FSC	Categoria (Escopo de Certificação da Instalação)	Escopos da indústria GFSI	Módulos do Código SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos	Nível de risco
30	Fora de uso					
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.	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).
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 SQF de uma instalação por um auditor de segurança de alimentos para determinar se os sistemas de segurança de alimentos, atividades de higiene e gerenciamento estão sendo realizados de acordo com a documentação deste sistema e de acordo com os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF, conforme 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 SQF, personalizada para o escopo de auditoria da instalação, e disponível para uso pelo auditor de segurança de alimentos SQF ao conduzir uma auditoria de segurança de alimentos SQF.
Auditor	Uma pessoa registrada pelo SQFI para auditar o sistema de segurança de alimentos 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.
Parte de trás da casa	Áreas da instalação usadas especificamente para funcionários da instalação, como cozinheiros, chefs, servidores, para conduzir operações de negócios e inclui cozinha, áreas de recebimento, freezers, refrigeradores, etc.
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 certificação de segurança de alimentos e/ou auditoria de recertificação SQF.
Certificação	Certificação por um organismo de certificação licenciado SQF de um sistema SQF de segurança de alimentos de uma instalação como estando em conformidade com o Código de Segurança de Alimentos 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: a) não foi previamente certificado; ou b) 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.
Prestadores de Serviços Terceirizados	Uma entidade de negócios separada da organização/installação que fornecerá um serviço ou interagirá com a instalação para auxiliar na criação de refeições e produtos para venda.
Corporação	Uma entidade que não realiza atividades de serviço de alimentação, 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: a) Determinar/documentar qualquer ação imediata necessária/tomada i. Determinar a causa do problema ii. Avaliar a ação necessária para a causa identificada iii. Determinar se o problema existe em outro lugar do sistema e implementar as ações necessárias b) Documentar as ações tomadas e os resultados da ação realizada. 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.
Contaminação cruzada	Transferência não intencional e indesejável de um alérgeno de um alimento ou de uma superfície para outro(a).
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 SQF, conforme apropriado.
Documentos	Políticas e procedimentos escritos, formulários e registros preenchidos que são usados por uma instalação para definir e mostrar que está em conformidade com seu sistema de gestão de segurança de alimentos.
Distribuidor	Uma entidade contratada pela instalação para vender e/ou fornecer produtos aos clientes e outras empresas que vendem para os clientes.
Programa de Monitoramento Ambiental (Environmental Monitoring Program, EMP)	Um programa para detectar riscos nas condições sanitárias no ambiente operacional. Uma verificação da eficácia dos programas de saneamento e manutenção que uma instalação implementou.
Isento	Um termo aplicado a elementos do Código de Segurança de Alimentos e Qualidade SQF que a instalação não deseja que seja incluído na auditoria do Sistema SQF e tenha enviado uma solicitação por escrito ao organismo de certificação para excluí-lo, antes do início de qualquer atividade de auditoria programada. No Código de Segurança de Alimentos SQF, os elementos do sistema que são identificados como "Obrigatório" não podem ser isentos. O organismo de certificação confirmará os motivos da isenção como parte da auditoria da instalação. O termo também se aplica a produtos, processos ou áreas da instalação que ela 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.
Instalações	O endereço físico da instalação. A área de produção, fabricação, operação ou de armazenamento onde o produto e o alimento são produzidos, processados, empacotados e/ou armazenados 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").
Alimento para Animais	Materiais únicos ou múltiplos, sejam processados, semiprocessados ou crus, que se destinam à alimentação direta de animais produtores de alimentos.

Alimento	<p>Qualquer substância, geralmente de origem animal ou vegetal, consumida intencionalmente por seres humanos, seja processada, preparada, 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 Alimento	<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>
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 proprietário do programa de certificação de segurança de alimentos deve conter pelo menos uma norma, um escopo claramente definido e um sistema de segurança de alimentos (isto é, o SQFI é um proprietário do programa de certificação)</p>
Plano de segurança de alimentos	<p>Como descrito no Código de Segurança de Alimentos SQF aplicável. 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)	<p>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.</p>
Material estranho	<p>O material estranho é definido como corpos estranhos que podem causar doenças ou ferimentos ao consumidor, ou são percebidos pelo consumidor por serem estranhos ao alimento. Refere-se também a qualquer matéria estranha, seja de natureza física, química ou biológica, encontrada no alimento.</p> <p>Uma autorização concedida por uma empresa a um indivíduo ou grupo, permitindo-lhes realizar atividades comerciais especificadas e prestar serviços para os produtos de uma empresa. O Franqueado tem o direito de usar o modelo de negócios e a marca de uma organização por um período de tempo contratado com participação direta e responsabilidade no negócio.</p>
Franquia	
Requisitos Gerais	<p>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.</p>
Boas Práticas Operacionais (Good Operating Practices, GOPs)	<p>A combinação de práticas de gerenciamento e operacionais nos serviços de alimentação projetadas para garantir que os produtos alimentícios sejam consistentemente produzidos para atender às especificações legislativas e do cliente relevantes.</p>
APPCC	<p>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".</p>
Método APPCC	<p>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 SQF utilizam o método APPCC para controlar os perigos de segurança de alimentos no segmento da cadeia alimentar em consideração.</p>

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 quanto ao 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.
Código de Práticas da Indústria	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 (por exemplo, GOPs)
Queda de chave	Entregas por fornecedores ou distribuidores durante horas quando nenhuma equipe estiver presente para receber entregas em uma instalação.
Legalidade	Legalidade refere-se às regulamentações nacionais federais, estaduais e locais aplicáveis ao produto certificado no país de fabricação e mercados pretendidos.
Organismo de Certificação Licenciado (Licensed Certification Body, LCB)	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.
Elementos obrigatórios	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.
Certificação de Instalações Múltiplas	A certificação de instalações múltiplas envolve a designação de uma instalação central (ou seja, proprietário da marca corporativa) para a qual uma rede de subinstalações certificadas (por exemplo, restaurantes) realiza atividades semelhantes que são certificadas. 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).
Programa para Instalações Múltiplas	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).
Programa de Amostragem de Instalações Múltiplas	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.
Não conformidade (ou não conforme)	Refere-se às seguintes definições: 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 à segurança de alimentos, mas provavelmente não causarão uma pane de um elemento do sistema ou do elemento de boas práticas.

	<p>Uma não conformidade maior é uma omissão ou deficiência no Sistema SQF que produz condições insatisfatórias que trazem um risco de segurança de alimentos e provavelmente resultarão em pane de um elemento do sistema ou do elemento de boas práticas.</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 considerado passível de causar um risco significativo à saúde pública e/ou onde o produto estiver 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 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 SQF pelo auditor de segurança de alimentos 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>
Organização	<p>Qualquer negócio de serviço de alimentação envolvido na criação de refeições ou produtos embalados para venda imediata a seus clientes que tenha ou concorde em ter um organismo de certificação que realize auditorias e certificação do seu Sistema SQF.</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, um documento (ou documentos) usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados de acordo com os requisitos regulatórios 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, mas que pode não estar diretamente relacionada às atividades que ocorrem durante as operações.</p>
Pré-embalado	<p>Produtos acabados entregues à(s) instalação(ões) da organização que estão embalados e prontos para serem exibidos para venda.</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(s) para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados de acordo com os requisitos regulatórios 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>
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 de segurança de alimentos SQF da instalação dentro de trinta (30) dias corridos após o aniversário da certificação.</p>
Registros	<p>Um formulário preenchido ou documento escrito que representa evidências de atividades passadas concluídas.</p>
Retrabalho	<p>Alimentos, materiais e ingredientes, incluindo o trabalho em andamento que deixou o fluxo normal de produto e exige que sejam tomadas medidas antes que seja aceitável para liberação e adequado para reutilização dentro do processo (consulte também Alimentos de Segunda Utilização).</p>
Causa raiz	<p>Um motivo fundamental ou inerente a qualquer falha de uma observância de segurança, acidente ou problemas relacionados à saúde humana, ao meio ambiente ou à qualidade.</p>
Regras de Uso	<p>As regras e os procedimentos contidos nas Regras de Uso do Logotipo SQF incluem o cronograma do certificado e qualquer modificação, variação ou substituição das regras de uso de marca registrada do SQF.</p>

Drenagem sanitária	Um sistema de drenos e tubulações que transporta resíduos sanitários do vaso sanitário e pias para o sistema de esgoto municipal ou sistema séptico da instalação. Em um sistema de resíduos sanitários, o tubo se conectará às linhas de dreno horizontais de cada andar. O resíduo cairá na parte inferior da pilha onde a tubulação passará para um dreno horizontal e será lançado no sistema de tratamento de esgoto designado.
Escopo de Certificação	As categorias do setor de alimentos, os produtos e a instalação 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, restaurantes em áreas de turismo sazonal.
Alimentos de segunda utilização	Alimentos e/ou ingredientes que foram removidos do fluxo normal de preparação da refeição ou deixados após a conclusão da hora de servir ou do serviço de bufê e são considerados adequados para reutilização.
Instalação Seleccionada do SQFI	Reconhecimento declarado no certificado do SQFI para instalações que passaram por uma auditoria anual de recertificação sem aviso prévio.
Gerência Sênior	Indivíduos no mais alto nível na instalação ou corporativamente responsáveis pela operação comercial, implementação e melhoria do sistema de gerenciamento de segurança de alimentos.
Instalação	Qualquer empresa de alimentos envolvida na produção, fabricação, processamento, preparação, transporte, armazenamento, distribuição ou venda de alimentos, bebidas, embalagens, alimentos para animais ou alimentos para animais de companhia, 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	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 prático SQF serão verificados pelo auditor de segurança de alimentos SQF durante a auditoria de certificação/recertificação, atendendo aos seguintes requisitos: <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 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. O profissional de qualidade SQF também terá responsabilidade e autoridade para supervisionar o
Programa SQF	O Código de Segurança de Alimentos SQF e todo o Sistema, regras, propriedade intelectual e documentos associados.
Sistemas SQF	Um sistema preventivo e de gerenciamento de riscos que inclua um plano de segurança de alimentos implementado e operado por uma instalação para garantir a segurança 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.
Subcontratante	Consulte Prestador de Serviços Terceirizados
Subinstalação	Uma instalação certificada pelo SQF que opera sob vínculo contratual com uma instalação central SQF dentro de um programa SQF para instalações múltiplas (consulte os requisitos do programa para instalações múltiplas SQFI).
Fornecedor	A entidade que fornece um produto ou serviço para a instalação certificada pelo SQF.
Auditoria Periódica	Uma auditoria conduzida aproximadamente a cada seis (6) meses (ou mais frequentemente, conforme determinado pelo organismo de certificação) como parte do Sistema SQF de uma instalação em que esse sistema foi previamente certificado ou recertificado e cuja certificação é atual.
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.
Operador terceirizado	Uma entidade comercial separada da organização/instalação que mantém residência dentro da(s) instalação(ões) da organização produzindo produtos e/ou oferta para venda/serviço sob o nome da organização/instalações ou nome dos operadores.
Marcas Comerciais	Todas as marcas de certificação e serviço apresentadas ou registradas no nome da FMI e do licenciante em relação ao Programa SQF.
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", "Implementação do Código de Qualidade", "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 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.
Verificação	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.
Cronograma de verificação	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.
Tratamento de Água	O tratamento microbiológico, químico e/ou físico da água para uso no processamento ou limpeza, para garantir sua potabilidade e adequação ao uso.

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-mail• documentos 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-mail• documentos internos e materiais de treinamento

Reprodução colorida do logotipo SQF

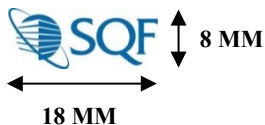
A reprodução do logotipo SQF deve ser clara, precisa e do mais elevado padrão. As diretrizes a seguir regem a reprodução colorida.



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.

Anexo 4: Requisitos para Certificação SQF de instalações múltiplas para Serviços de alimentação

1. Escopo

- 1.1 Este anexo descreve os requisitos para estabelecer e manter a certificação de um programa para instalações múltiplas geridas por uma instalação/entidade de corporação central designada.
- 1.2 O programa para instalações múltiplas envolve uma entidade corporativa central, cozinha ou fabricante de refeições de receitas que gerencia a implementação e a conformidade dos sistemas SQF e várias subinstalações que devem ser, no mínimo, vinte (20).

2. Definições

- 2.1 Um programa para instalações múltiplas SQF é composto por uma instalação central cujas 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 (por exemplo, propriedade de empresas ou franqueado).
- 2.2 Para os fins deste Código, as definições descritas no Anexo 2: Glossário e as seguintes definições se aplicam.
- 2.3 A instalação central pode ser qualquer um dos seguintes itens:
 - i. Uma entidade empresarial corporativa que tem uma rede de subinstalações (por exemplo, franquias ou instalação de serviços de alimentação corporativa, que são elegíveis para certificação;
 - ii. Uma cozinha central certificada pelo Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação que tem uma rede de subinstalações e/ou franquias; ou
 - iii. Um fabricante de refeições ou comissário certificado pelo Código de Segurança de Alimentos SQF para Fabricação que tem uma rede de subinstalações.
- 2.4 Toda subinstalação deve ser certificada pelo Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação, estar envolvida em atividades similares de acordo com 3.7 abaixo e estar localizada no mesmo país que a instalação central e/ou operar sob a mesma legislação de segurança de alimentos.

3. Critérios de Elegibilidade para a Organização com Instalações Múltiplas

- 3.1 A instalação central é a entidade responsável pelo programa para instalações múltiplas do SQF.
- 3.2 Subinstalações devem ser vinculadas à instalação central por um acordo legal ou contratual (por exemplo, franqueado).
- 3.3 A instalação central e não qualquer subinstalação deve ser contratada com o organismo de certificação. A instalação central e todas as subinstalações no programa para instalações múltiplas devem ser auditadas por um organismo de certificação.
- 3.4 As instalações centrais devem implementar um Sistema SQF em todas as subinstalações que inclua o gerenciamento e as auditorias internas das subinstalações. A instalação central, em conjunto com as subinstalações, deve ser certificada por um Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação, exceto onde a instalação central for definida pela regulamentação como fabricante.
- 3.5 As subinstalações devem implementar um Sistema SQF que esteja sujeito a supervisão contínua pela instalação central.
- 3.6 A instalação central deve ter controle autoritário do sistema de gerenciamento de segurança de alimentos de todas as subinstalações, incluindo a implementação de ações corretivas quando necessário em qualquer subinstalação, e deve reter toda a documentação relevante associada às subinstalações. Tais documentos devem ser incluídos no acordo entre a instalação central e as subinstalações.
- 3.7 O(s) produto(s) ou serviço(s) fornecido(s) por cada uma das subinstalações devem ser substancialmente do mesmo tipo e produzidos de acordo com os mesmos métodos e procedimentos fundamentais. O tamanho e/ou complexidade de cada uma das subinstalações deve ser semelhante ou proximoamente similar a mesma. A propriedade de empresas de diferentes marcas de restaurantes deve definir cada

marca como instalação múltipla separada se as marcas estiverem envolvidas em operações, serviços e produtos substancialmente diferentes.

- 3.8 A instalação central deve estabelecer e manter a certificação SQF para a duração do programa SQF para instalações múltiplas.
- 3.9 O sistema de gerenciamento SQF da instalação central deve ser administrado de acordo com um plano controlado central e ser submetido à revisão central da gerência.
- 3.10 A instalação central deve demonstrar a capacidade de coletar e analisar dados de todas as instalações, incluindo a instalação central, e ter autoridade e capacidade para iniciar a mudança organizacional, se necessário.
- 3.11 A função de administração central e as subinstalações estarão sujeitas ao programa de auditoria interna da instalação central e serão auditadas de acordo com esse programa. As auditorias internas devem ser conduzidas nas subinstalações, antes da auditoria de certificação da instalação central, em quantidade suficiente para permitir que o organismo de certificação avalie se a instalação central está em conformidade ou não e aplicar a seleção de amostra da subinstalação (veja 8.0 abaixo). Todas as subinstalações são obrigadas, dentro de um ano ou temporada, a realizar uma auditoria interna conforme 4.2 abaixo.

4. Auditorias Internas

- 4.1 A instalação central deve documentar seu procedimento de auditoria interna, que incluirá um cronograma de auditoria interna, uma descrição dos métodos de condução das auditorias das subinstalações e a função administrativa da instalação central.
- 4.2 Uma auditoria interna, que inclui todos os elementos relevantes do Código de Segurança de Alimentos SQF e as Boas Práticas Operacionais (GOPs), deve ser conduzida pelo menos uma vez por ano e durante períodos de atividade de pico, se aplicável, em todas as subinstalações incluídas na certificação de instalações múltiplas.

5. Pessoal da Auditoria Interna

- 5.1 O pessoal que conduz auditorias internas deve:
 - i. Concluir com êxito a implementação dos Sistemas SQF para o curso de treinamento do Serviço de alimentação.
 - ii. Concluir com êxito o treinamento interno de auditor.
 - iii. Ter competência na gestão do sistema de segurança de alimentos do serviço de alimentação.
- 5.2 O pessoal que revisa as auditorias internas da organização com instalações múltiplas e avalia os resultados dessas auditorias internas deve:
 - i. Ser separado do pessoal que conduz as auditorias internas; e
 - ii. Concluir o Treinamento de Auditoria Interna.
- 5.3 Para auditorias internas terceirizadas:
 - i. O contratado deverá cumprir os requisitos estabelecidos em 5.1;
 - ii. A instalação central deve ser responsável pelas ações e eficácia do trabalho realizado pelo contratante; e
 - iii. Os acordos contratuais devem estar de acordo com o item 2.3.2 do Código de Segurança de Alimentos SQF para o Serviço de alimentação.

6. Auditoria e Certificação da Organização com Instalações Múltiplas

- 6.1 As auditorias e a certificação de uma organização SQF com instalações múltiplas devem ser realizadas por um organismo de certificação acreditado e licenciado pelo SQF. A auditoria inclui:
 - i. A auditoria de certificação (incluindo auditoria documental inicial da instalação central apenas e auditorias da subinstalação);
 - ii. Auditorias periódicas; e
 - iii. Auditorias de recertificação.
- 6.2 A auditoria de certificação inicial e as auditorias subsequentes periódicas e de recertificação da organização com instalações múltiplas devem ser centralizadas na instalação central, sua função de auditoria interna e uma amostra das subinstalações. As análises de registros das subinstalações serão concluídas na auditoria de instalação da subinstalação.

7. Frequência da Auditoria

- 7.1 A auditoria de certificação da instalação central e uma amostra (consulte 8.0) das subinstalações são realizadas a cada doze meses.
- 7.2 As auditorias de recertificação para a instalação central são realizadas no aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial, mais ou menos 30 dias corridos. Para operações sazonais, o tempo para as subinstalações deve ser guiado pelas datas operacionais bem como o tempo necessário para que a instalação central complete adequadamente o Programa de Auditoria Interna.
- 7.3 Dentro de cada ciclo de auditoria de certificação e recertificação, a instalação central deve ser auditada antes da maioria das amostras das subinstalações. É reconhecido que, para datas de operações sazonais, e com operações disponíveis para a instalação central, é possível exigir que algumas auditorias de subinstalações sejam realizadas antes da auditoria da instalação central.
- 7.4 As auditorias periódicas são realizadas para qualquer instalação no programa para instalações múltiplas que recebe uma classificação 'C - cumprir'. As auditorias periódicas são realizadas seis (6) meses a partir do último dia da última auditoria de certificação, mais ou menos trinta (30) dias corridos ou conforme a Parte A 4.3 para operações sazonais. Quando uma subinstalação está sujeita a uma auditoria periódica devido a uma classificação "C - cumprir", a auditoria interna dessa subinstalação pela instalação central também deve ser revisada. Se a subinstalação não estiver em operação dentro do prazo de seis (6) meses para a auditoria periódica, ela deverá ser auditada dentro das duas primeiras (2) semanas de estar em operação na estação e automaticamente incluída no cálculo de amostragem de subinstalação (consulte 9.0).
- 7.5 Se a instalação central ou qualquer uma das subinstalações amostradas for identificada como tendo uma não conformidade crítica em uma auditoria, ou de outra forma atingir apenas uma classificação "F - não cumprir", os certificados para a instalação central e TODAS as subinstalações serão suspensos até que uma classificação "C - Cumprir" ou melhor seja alcançada em uma rodada adicional de auditorias na instalação central e uma amostra das subinstalações. A(s) subinstalação(ões) que recebe(m) a classificação "F - não cumprir" deve(m) ser incluída(s) no processo de seleção de subinstalação (consulte 8.0) no próximo ciclo de auditoria.

8. Seleção de subinstalações

- 8.1 A seleção da amostra é de responsabilidade do organismo de certificação.
- 8.2 A amostra é parcialmente seletiva com base nos fatores estabelecidos abaixo e parcialmente não seletiva, e resultará em uma série de diferentes subinstalações sendo selecionadas, sem excluir o elemento aleatório de amostragem. Pelo menos vinte e cinco (25) por cento das subinstalações selecionadas devem ser baseadas em seleção aleatória.
- 8.3 A amostra de subinstalações deve ser selecionada de modo que as diferenças entre as subinstalações selecionadas durante o período de validade do certificado sejam tão grandes quanto possível.
- 8.4 Os critérios de seleção de subinstalações devem incluir, entre outros, os seguintes aspectos:
 - i. Resultados de auditorias internas ou avaliações de certificação anteriores;
 - ii. Registros de reclamações e outros aspectos relevantes de correção e ação corretiva;
 - iii. Variações significativas no tamanho das subinstalações;
 - iv. Variações nos procedimentos de trabalho;
 - v. Modificações desde a última avaliação de certificação;
 - vi. Dispersão geográfica; e
 - vii. Novos fornecedores adicionados ao programa (consulte 10.0).
- 8.5 O organismo de certificação deve informar a instalação central sobre as subinstalações que compõem a amostra em tempo hábil, que permitirá à instalação central o tempo adequado para se preparar para as auditorias.
- 8.6 A instalação central deve assegurar que todas as subinstalações listadas como inclusas no processo de seleção de auditoria de subinstalação sejam registradas com o SQF (Parte A, 1.3). A instalação central também deve garantir que o banco de dados SQF seja atualizado para refletir quaisquer subinstalações que sejam removidas do programa de instalações múltiplas do ano anterior.

9. Determinação do tamanho das subinstalações

- 9.1 O organismo de certificação deve registrar a justificativa para aplicar um tamanho de amostra fora do descrito nesta cláusula.

- 9.2 O número mínimo de subinstalações a serem auditadas em auditoria de certificação ou auditoria de recertificação é a raiz quadrada do número de subinstalações com 1,5 como coeficiente ($y=1,5\sqrt{x}$), arredondado para o número inteiro maior. "Y" é definido como o número total de subinstalações a serem auditadas e "x" é o número total de subinstalações registradas para a certificação de instalações múltiplas. De acordo com o item 1.2 acima, são necessários pelo menos vinte (20) subinstalações.
- 9.3 O tamanho da amostra deve ser aumentado quando a análise de risco do organismo de certificação da atividade coberta pelo sistema de gerenciamento sujeita à certificação indicar circunstâncias especiais em relação a fatores como:
- Grandes variações nos processos realizados em cada subinstalação;
 - Registros de reclamações e outros aspectos relevantes de correção e ação corretiva;
 - Indicação de uma pane geral dos controles de segurança de alimentos; ou
 - Auditorias internas inadequadas ou ações decorrentes de descobertas de auditoria interna.

10. Subinstalações Adicionais

- 10.1 Na inscrição de uma nova subinstalação ou grupo de subinstalações, para participar de um programa para instalações múltiplas SQF já certificado, cada nova subinstalação ou grupo de subinstalações deve ser incluído na amostra de auditoria da próxima auditoria de recertificação. As novas subinstalações devem ser adicionadas às instalações existentes para determinar o tamanho da amostra para futuras auditorias de recertificação. Subinstalações transferidas de outro grupo com instalações múltiplas ou de uma certificação independente não são classificadas como "novas" e não estão sujeitas à inclusão na amostra de auditoria de subinstalação, a menos que faça parte do processo de seleção aleatória ou esteja a critério do auditor/Organismo de Certificação.
- 10.2 Novas subinstalações não devem ser adicionadas à lista de subinstalações assim que a lista tiver sido verificada e acordada pela instalação central e pelo organismo de certificação durante o processo anual de seleção da instalação de amostragem e o processo de registro de subinstalação for concluído. Essas instalações podem ter seus componentes de sistemas SQF (elementos do sistema de segurança de alimentos SQF) gerenciados pela instalação central, mas serão certificados como operação independente e sujeitos aos requisitos de certificação inicial, incluindo auditorias documentais e de instalação. Após a certificação independente, uma nova instalação pode ser incluída em certificações de instalações múltiplas subsequentes, de acordo com 10.1.

11. Lidando com não conformidades

- 11.1 Quando forem encontradas não conformidades em qualquer subinstalação individual por meio da auditoria interna da instalação central, deverá ser realizada a investigação pela instalação central para determinar se as outras subinstalações podem ter sido afetadas. O organismo de certificação deve exigir evidência de que a instalação central tomou medidas para corrigir todas as não conformidades encontradas durante as auditorias internas, e que todas as não conformidades sejam revisadas para determinar se indicam uma deficiência geral do sistema aplicável a todas as subinstalações ou não. Se indicarem uma deficiência, medidas corretivas apropriadas devem ser tomadas tanto na instalação central como nas subinstalações individuais. A instalação central deve demonstrar ao organismo de certificação a justificativa para todas as ações de acompanhamento.
- 11.2 Quando forem encontradas não conformidades na instalação central ou em qualquer subinstalação individual por meio de auditoria pelo organismo de certificação, a ação deve ser tomada pelo organismo de certificação, conforme descrito na Parte A, 3.2.
- 11.3 Quando forem encontradas não conformidades dos elementos do sistema na instalação central, o organismo de certificação aumentará sua frequência de amostragem até que seja confirmado que o controle foi restabelecido pela instalação central.
- 11.4 No momento da certificação inicial e subsequente recertificação, um certificado não deve ser emitido para a instalação central e subinstalações até que uma ação corretiva satisfatória seja tomada para encerrar todas as não conformidades.
- 11.5 Não será admissível que, para superar o obstáculo levantado pela existência de não conformidade em uma única subinstalação, a instalação central procure isentar do escopo de certificação a subinstalação "problemática" durante a auditoria de certificação, periódica ou de recertificação.

12. Certificado Emitido para uma Organização com Instalações Múltiplas

- 12.1 Um certificado deve ser emitido para a instalação central e todas as subinstalações inclusas no programa para instalações múltiplas SQF.
- O certificado da instalação central incluirá um anexo listando todas as subinstalações participantes do programa para instalações múltiplas e declarações descrevendo a função central das instalações no

programa para instalações múltiplas do SQFI e o organismo de certificação (CB) designado deverá concordar com tais declarações.

- ii. A certificação da subinstalação deve declarar, dentro do seu escopo de certificação, que é parte de uma certificação de instalações múltiplas.
- 12.2 A data de certificação para a instalação central e subinstalações será a data da última auditoria realizada nesse ciclo de certificação. A data de vencimento do certificado deverá ser baseada na decisão do certificado da última data de auditoria da subinstalação.
- 12.3 O certificado para todas as instalações no programa para instalações múltiplas será retirado se a instalação central ou qualquer uma das subinstalações não atender aos critérios necessários para manter seu certificado.
- 12.4 A lista de subinstalações deve ser mantida atualizada pela instalação central. A instalação central deve informar o organismo de certificação sobre o fechamento de qualquer uma das subinstalações ou a adição de novas subinstalações. O não fornecimento de tais informações será considerado pelo organismo de certificação como um uso incorreto do certificado, e o certificado da organização com instalações múltiplas será suspenso até que a questão seja corrigida de maneira satisfatória para o organismo de certificação.