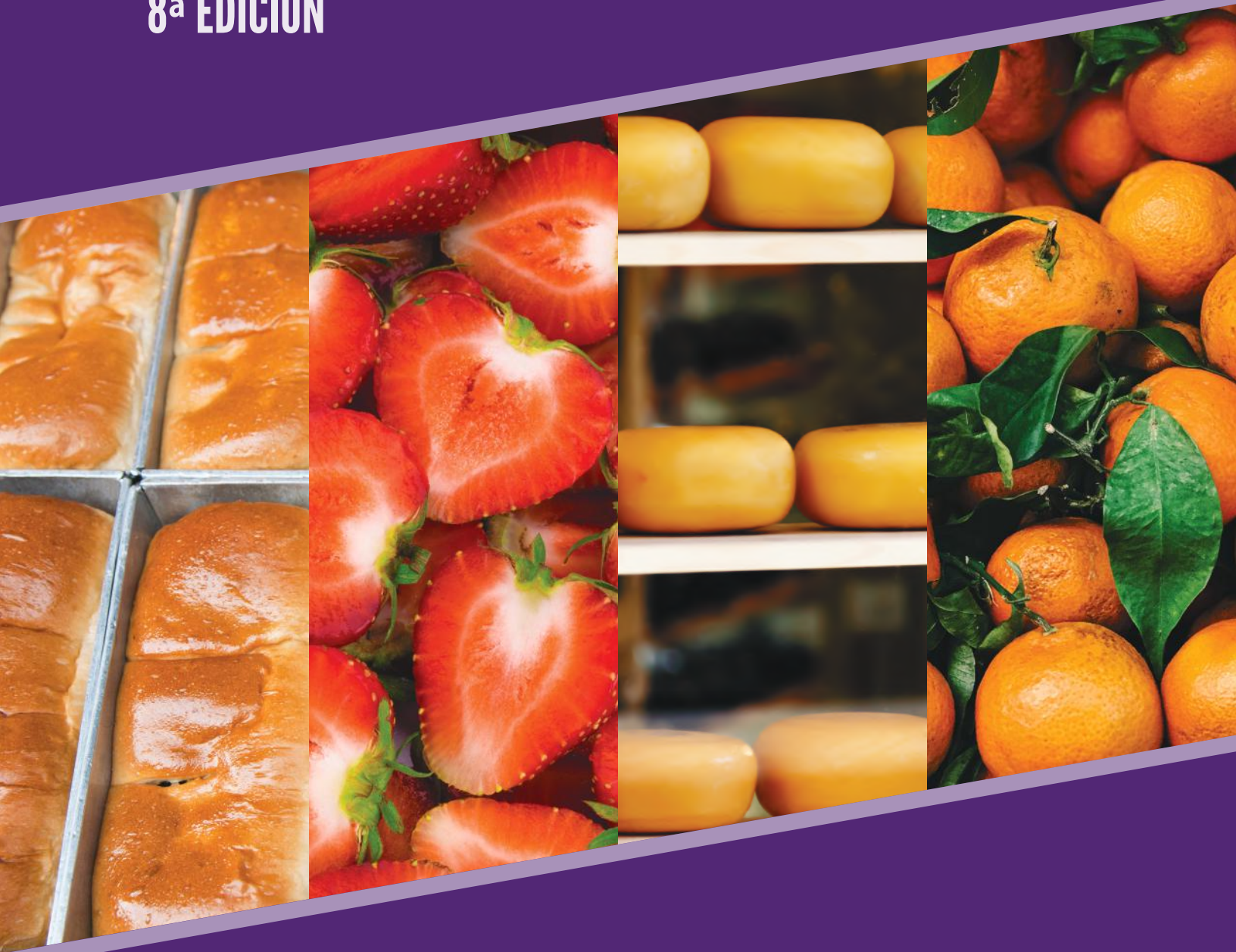


Código SQF de calidad

8ª EDICIÓN



 **SQF**
INSTITUTE
One world. One standard.

2345 Crystal Drive, Suite 800 • Arlington, VA 22202 USA
202.220.0635 • www.sqfi.com

Copyright© Food Marketing Institute 2017. Todos los derechos reservados.

© Food Marketing Institute (FMI) 2017. Todos los derechos reservados.

Primera impresión: mayo de 1995

Ninguna porción de este documento puede reproducirse o usarse de ninguna forma sin el permiso expreso por escrito del Food Marketing Institute. Para obtener el permiso, comuníquese con el FMI al 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA. Deberá tenerse cuidado de verificar que el material utilizado sea de la edición actual del Código y que se actualice siempre que el Código sea modificado o revisado. Por lo tanto, la fecha del Código deberá estar claramente identificada.

Esperamos las sugerencias de todas las partes, para mejorar el presente Código. Los comentarios, por escrito, deben enviarse a SQFI, 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA.

Código SQF, 8ª edición

La 8ª edición del Código SQF del Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad (Safe Quality Food Institute, SQFI) se ha actualizado y rediseñado en el 2017 para implementarla en todos los sectores de la industria alimentaria, desde la producción primaria hasta el almacenamiento y la distribución, y ahora incluye el código de inocuidad alimentaria para la comercialización. Reemplaza a la 7ª edición del Código SQF.

El Código SQF es un estándar de certificación de procesos y productos específico para la planta, que hace hincapié en la aplicación sistemática de los lineamientos y principios HACCP de la Comisión del CODEX Alimentarius para el control de los peligros para la calidad e inocuidad alimentaria.

La certificación conforme al Código SQF respalda los productos de marca de empresas o de la industria y ofrece beneficios a plantas certificadas y a sus clientes. La implementación de un Sistema SQF aborda los requisitos de calidad e inocuidad alimentaria de un comprador, y proporciona la solución para las compañías que abastecen a los mercados con alimentos locales y globales. Los productos producidos y fabricados conforme a la certificación del Código SQF mantienen un alto grado de aceptación en los mercados globales.

El programa SQF, desarrollado por primera vez en Australia, en 1994, que el Instituto de comercialización de alimentos (Food Marketing Institute, FMI) posee y administra desde 2003, fue reconocido en 2004 por la Iniciativa Global de inocuidad de los Alimentos (Global Food Safety Initiative, GFSI)* como un estándar que cumple con sus requisitos de referencia.

La certificación de los Sistemas SQF otorgada por un organismo de certificación autorizado por el Instituto de alimentos inocuos y de calidad (SafeQuality Food Institute, SQFI) no es una declaración de garantía de la inocuidad alimentaria de una planta ni una garantía de que cumple con todas las regulaciones de inocuidad de alimentos en todo momento. Sin embargo, es una garantía de que los planes de inocuidad de alimentos de la planta han sido implementados de acuerdo con el método HACCP del CODEX y los requisitos regulatorios correspondientes, y de que el Sistema se ha verificado y se ha determinado que es eficaz para gestionar la inocuidad alimentaria. Además, es una declaración del compromiso de la planta:

1. De producir alimentos inocuos y de calidad.
2. De cumplir con los requisitos del Código SQF.
3. De cumplir con la legislación alimentaria pertinente.

La 8ª edición del Código SQF se aplica a todas las auditorías de vigilancia y certificación realizadas después del 2 de enero de 2018. Aquellas plantas que posean una certificación SQF existente deberán actualizar sus sistemas con el fin de cumplir con los requisitos de la 8ª edición para esa fecha.

Este documento de referencia se publica en inglés, pero también se encuentra disponible en otros idiomas. Si existe una divergencia entre la versión traducida y el documento de referencia, prevalecerá el documento en inglés de referencia. Para conocer más definiciones de los términos de este documento, consulte el *Anexo 2: Glosario*.

**La Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (GFSI) es una iniciativa industrial establecida por el Foro de Bienes de Consumo, la asociación de comercio internacional.*

Contenido

Código SQF, 8ª edición	2
Parte A: Implementación y mantenimiento del Código SQF de calidad	6
1. Preparación para la Certificación de calidad SQF	6
1.1 Obtención de la Certificación SQF de inocuidad alimentaria	6
1.2 Información sobre el Código SQF de calidad	9
1.3 Registro en la base de datos de evaluación del SQFI	9
1.4 Designación de un Encargado de calidad SQF	9
1.5 Capacitación sobre "Sistemas de calidad SQF para la fabricación"	9
1.6 Documentación e implementación del Código SQF de calidad	9
1.7 Selección de un organismo de certificación	9
1.8 Realización de una auditoría de preevaluación	10
1.9 Programas de varias plantas	10
2. Certificación de calidad inicial	11
2.1 Selección de auditores SQF	11
2.2 Identificación del alcance de la certificación	11
2.3 Auditoría de certificación inicial según Código SQF de calidad	11
2.4 Guía de duración de la auditoría	11
2.5 Auditorías corporativas	13
2.6 Elementos del sistema	13
2.7 Desviaciones de calidad	13
2.8 Registro de evidencia de auditoría e informe de auditoría	13
3. La decisión de certificación inicial	14
3.1 Responsabilidad de la decisión de certificación	14
3.2 Medidas correctivas de las auditorías de planta	14
3.3 Puntaje y clasificación la auditoría	14
3.4 Otorgamiento de la certificación	14
3.5 Incumplimiento	15
4. Recertificación	16
4.1 Mantenimiento de la certificación de calidad	16
4.2 Auditoría de vigilancia de calidad	16
4.3 Auditoría de recertificación de calidad	16
4.4 Auditoría de recertificación no anunciada	17
4.5 Suspensión de la certificación de calidad	17
4.6 Revocación de certificación de calidad	17
5. Obligaciones de las plantas y los organismos de certificación	19
5.1 Cambio del alcance de la certificado de calidad	19
5.2 Programa de integridad y cumplimiento	19
5.3 Cambio de propietario	19
5.4 Reubicación de las instalaciones	19
5.5 Idioma	19
5.6 Conflicto de intereses	20
5.7 Quejas, apelaciones y disputas	20

Parte B: El Código SQF de calidad	21
Alcance, referencias y definiciones	21
Elementos del Sistema de calidad SQF	22
2.1 Compromiso de la gerencia	22
2.1.1 Política de calidad	22
2.1.2 Responsabilidad de la gerencia	22
2.1.3 Revisión por la gerencia	24
2.1.4 Gestión de quejas	24
2.1.5 Planeamiento de gestión de crisis	24
2.2 Control de documentos y registros	24
2.2.1 Sistema de gestión de la calidad	24
2.2.2 Control de documentos	25
2.2.3 Registros	25
2.3 Especificaciones y desarrollo del producto	25
2.3.1 Desarrollo y realización del producto	25
2.3.2 Materias primas y materiales de empaque	25
2.3.3 Proveedores de servicio por contrato	25
2.3.4 Fabricantes por contrato	25
2.3.5 Especificaciones del producto terminado.....	26
2.4 Sistema de calidad de los alimentos	26
2.4.1 Requisitos del cliente.....	26
2.4.2 Fundamentos de calidad	26
2.4.3 Plan de calidad alimentaria.....	26
2.4.4 Programa de Proveedores aprobados	28
2.4.5 Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios	28
2.4.6 Reprocesamiento de productos	29
2.4.7 Despacho de productos.....	29
2.5 Verificación del sistema de calidad alimentaria	29
2.5.1 Validación y efectividad	29
2.5.2 Actividades de verificación	29
2.5.3 Medidas correctivas y preventivas	29
2.5.4 Muestreo, inspecciones y análisis de productos	29
2.5.5 Auditorías internas	29
2.6 Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos	30
2.6.1 Identificación del producto	30
2.6.2 Seguimiento del producto	30
2.6.3 Retiro y retirada de productos	30
2.7 Fraude alimentario	30
2.7.1 Evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario	30
2.8 Alimentos de identidad preservada	30
2.8.1 Requisitos generales para los alimentos de identidad preservada	30
2.9 Capacitación.....	31
2.9.1 Requisitos de capacitación.....	31
2.9.2 Programa de capacitación	31
2.9.3 Instrucciones de calidad.....	31
2.9.4 HACCP para requisitos de capacitación en calidad.....	31

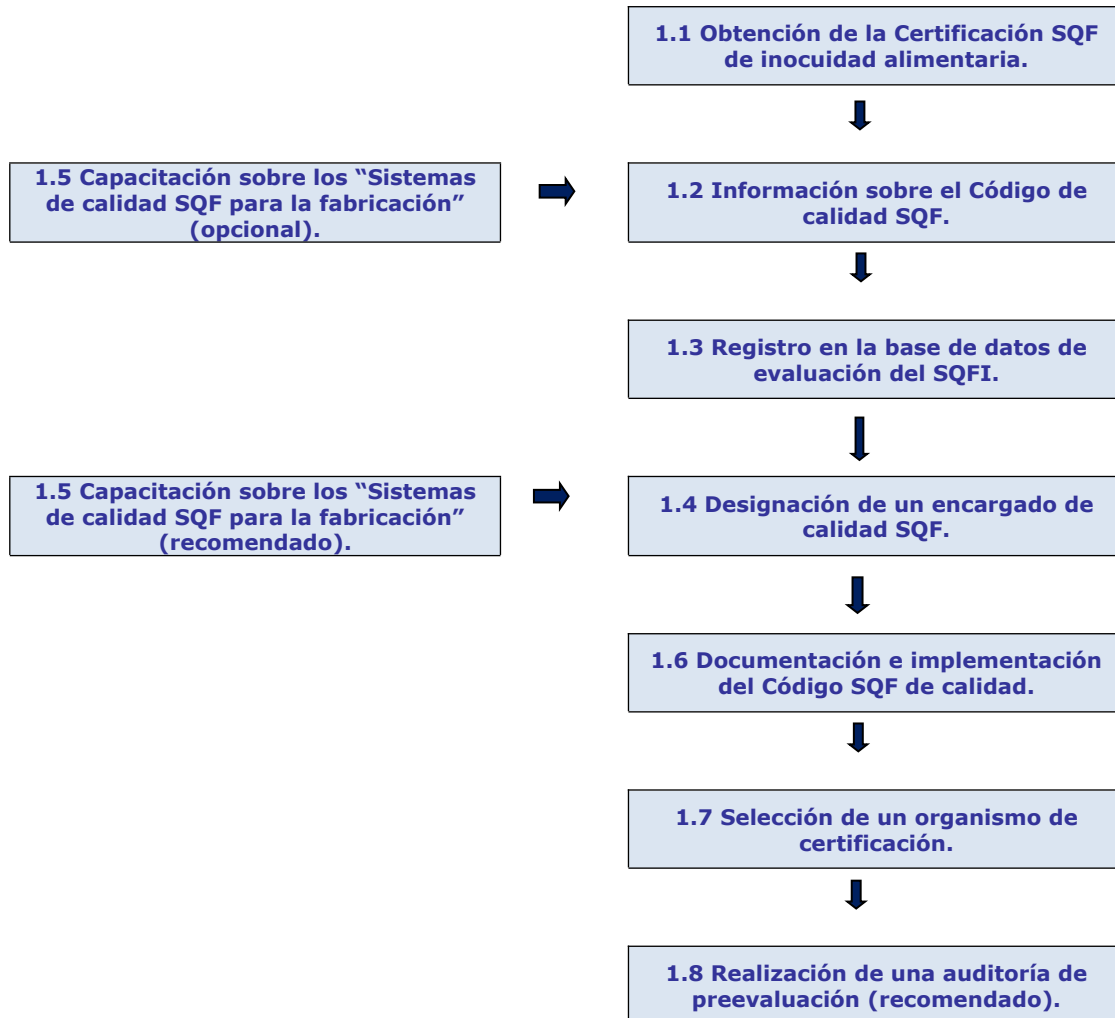
2.9.5	Idioma	31
2.9.6	Capacitación de perfeccionamiento	31
2.9.7	Registro de capacitación en destrezas	31
Apéndice 1: Categorías SQF del sector alimentario		32
Apéndice 2: Glosario		40
Apéndice 3: Reglas de uso del Logotipo SQF		49
1	Introducción	49
2	Condiciones de uso	49
3	Reproducción	49
4	Obligaciones de una planta	49
5	Motivos para la suspensión o revocación del uso del logotipo SQF	49
6	Exención de responsabilidad	50
Apéndice 4: Requisitos para la certificación SQF de varias plantas		52
1	Alcance	52
2	Definiciones	52
3	Criterios de elegibilidad para una organización de varias plantas	52
4	Auditorías internas	53
5	Personal de auditoría interna	53
6	Auditoría y certificación de la organización de varias plantas	53
7	Frecuencia de las auditorías	54
8	Selección de las subplantas	54
9	Determinación del tamaño de la muestra de subplantas	55
10	Subplantas adicionales	55
11	No conformidades	55
12	Certificado emitido para una organización de varias plantas	56

Parte A: Implementación y mantenimiento del Código SQF de calidad

SQF es un código de calidad e inocuidad alimentaria para todos los sectores de la cadena de suministro alimentario, desde la producción primaria hasta la venta minorista de alimentos y la fabricación de empaques para alimentos. La 8ª edición ahora está disponible en documentos separados, según el sector de la industria.

1. Preparación para la Certificación de calidad SQF

Figura 1: Preparación para la Certificación de calidad SQF



1.1 Obtención de la Certificación SQF de inocuidad alimentaria

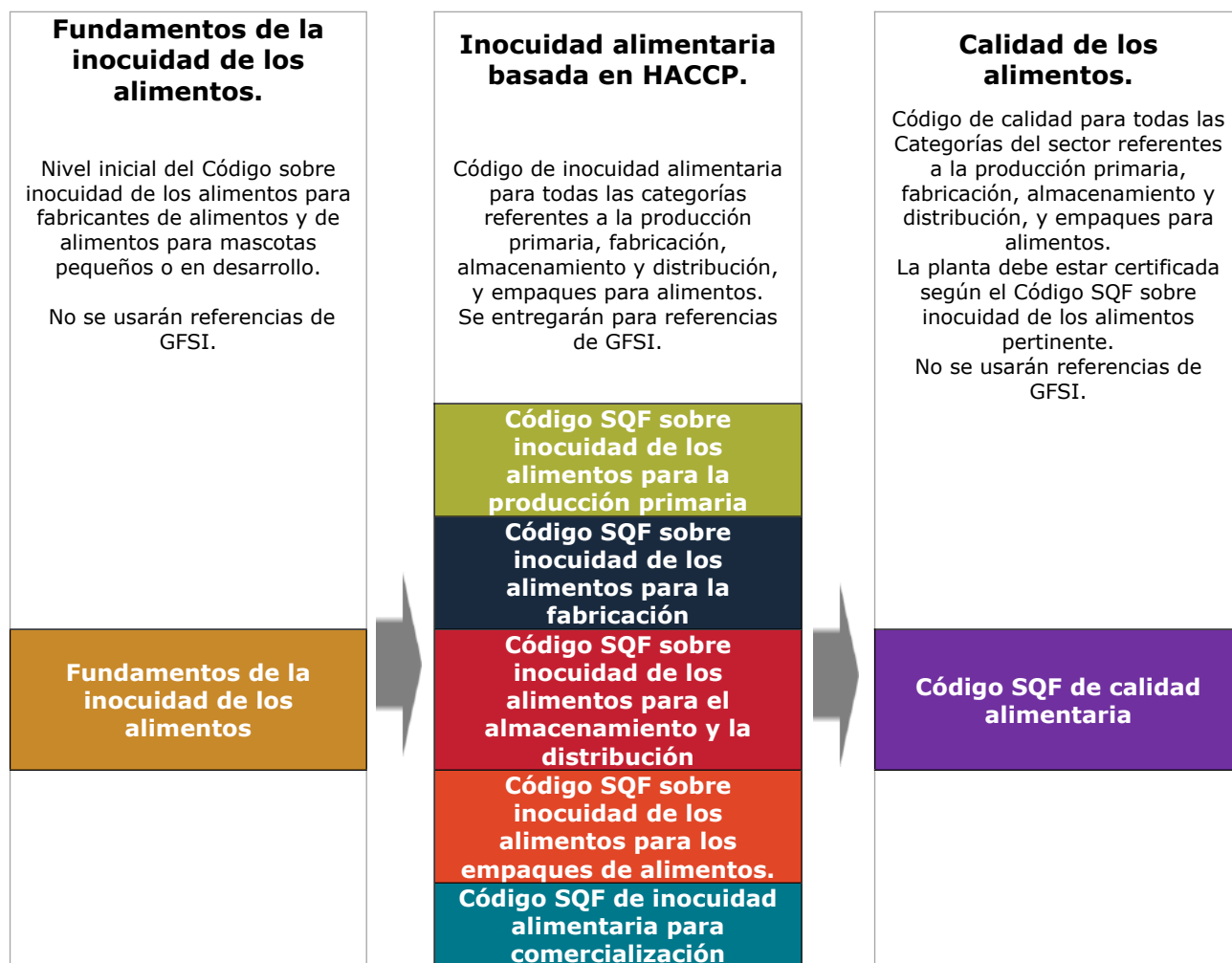
El Código SQF de calidad se basa en los elementos del sistema definidos en los diversos Códigos SQF de inocuidad alimentaria. Las plantas que busquen obtener la certificación conforme al Código SQF de calidad o conservar lo que era previamente la Certificación SQF nivel 3 de la 7.ª edición, deberán primero obtener la certificación conforme al Código SQF de inocuidad alimentaria aplicable a su sector de la industria.

Los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos de todos los sectores de la cadena de suministro pueden encontrarse en los siguientes documentos.

- El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la producción primaria.
- El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.

- El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.
- El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación de empaques de alimentos.

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para plantas certificadas con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.



El Código SQF de calidad se aplica a las siguientes categorías del sector alimentario:

FSC	Categoría	Código SQF sobre inocuidad de los alimentos aplicable
1	Producción, captura y faena de ganado y animales para caza.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la producción primaria.
3	Cultivo y producción de productos frescos y nueces:	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la producción primaria.
5	Operaciones agrícolas extensas a gran escala.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la producción primaria.
6	Piscicultura y cría intensiva de mariscos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la producción primaria.
4	Operaciones de una planta empacadora de productos frescos y nueces.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
7	Operaciones de carnicería, sacrificio y deshuesado.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.

8	Procesamiento de carnes y aves manufacturadas.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
9	Procesamiento de productos marinos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
10	Procesamiento de lácteos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
11	Apicultura y procesamiento de la miel.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
12	Procesamiento de huevos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
13	Procesamiento de bocadillos y de productos de pastelería.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.

FSC	Categoría	Código SQF sobre inocuidad de los alimentos aplicable
14	Procesamiento de frutas, verduras, nueces y juegos de frutas.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
15	Enlatado, UAT y operaciones asépticas.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
16	Procesamiento de hielo, bebidas y refrescos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
17	Fabricación de confitería.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
18	Fabricación de alimentos preservados.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
19	Fabricación de ingredientes de alimentos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
20	Fabricación de comidas por receta.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
21	Aceites, grasas y fabricación de cremas para untar a base de aceite o grasa.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
22	Procesamiento de cereales.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
25	Reempaque de productos fabricados fuera de la planta.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
26	Almacenamiento y distribución de alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.
27	Fabricación de empaques para alimentos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación de empaques de alimentos.
31	Fabricación de complementos dietéticos.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
32	Fabricación de alimentos para mascotas.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
33	Fabricación de aditivos para el procesamiento de alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.
34	Fabricación de alimento para animales.	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.

1.2 Información sobre el Código SQF de calidad

Existen diversas formas de aprender cómo implementar un Código SQF de calidad. Estas formas son las siguientes:

- Asistir a un curso de capacitación sobre los "Sistemas de calidad SQF para la fabricación" (consulte Parte A, 1.5) en un centro de capacitación con licencia SQF (recomendado).
- Hacer el curso de capacitación los "Sistemas de calidad SQF para la fabricación" (consulte Parte A, 1.5) en línea, disponible en el sitio web del SQFI (sqfi.com).
- Capacitarse sin costo al descargar el Código SQF de calidad, que se encuentra en el sitio web del SQFI (sqfi.com), y leer cómo aplicarlo en su planta.

1.3 Registro en la base de datos de evaluación del SQFI

Para que sean consideradas para la certificación conforme al Código SQF de calidad, las plantas deben estar registradas en la base de datos de evaluación del SQFI, y deben permanecer registradas.

1.4 Designación de un Encargado de calidad SQF

Ya sea que se use o no un consultor SQF, el Código SQF de calidad requiere que cada planta tenga un encargado de calidad SQF calificado para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema de calidad SQF, incluyendo los planes de calidad alimentaria. Los requisitos para designar a un Encargado del Sistema SQF se describen en los elementos del sistema 2.1.2.4 y 2.1.2.5 del Código de calidad SQF.

1.5 Capacitación sobre "Sistemas de calidad SQF para la fabricación"

Un curso de capacitación sobre "Sistemas de calidad SQF para la fabricación" está disponible en los centros de capacitación autorizados por el SQFI. Se insta a los empleados que son responsables de diseñar, implementar y mantener los requisitos del Código SQF de calidad a participar en un curso de capacitación. En sqfi.com se encuentra disponible información detallada sobre los centros de capacitación. La información sobre las fechas de los cursos y los lugares donde se imparten puede obtenerse al contactar los centros de capacitación.

La capacitación sobre los "Sistemas de calidad SQF para la fabricación" no es obligatoria para los encargados de calidad SQF, pero se recomienda encarecidamente.

El SQFI también tiene un curso de capacitación en línea sobre los "Sistemas de calidad SQF para la fabricación" al que se puede acceder desde el sitio web del SQFI (sqfi.com). La solución de capacitación en línea es un portal educativo donde el personal puede inscribirse y completar una capacitación sobre los Sistemas de calidad SQF en el momento y al ritmo que lo deseen.

1.6 Documentación e implementación del Código SQF de calidad

Para obtener la certificación conforme al Código SQF de calidad, la planta debe documentar e implementar el Código SQF de calidad, además de los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos.

Documentación del Sistema SQF: preparar políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con el Código SQF de calidad. En otras palabras, "decir lo que hace".

Implementación del Sistema SQF: implementar las políticas, los procedimientos, las instrucciones de trabajo y las especificaciones que se prepararon, y mantener registros para demostrar el cumplimiento de los módulos pertinentes del Código SQF de calidad. En otras palabras, "hacer lo que dice". El SQFI recomienda que se disponga, al menos, de dos meses de registros antes de que se realice una auditoría de planta.

1.7 Selección de un organismo de certificación

Todos los organismos de certificación autorizados por el SQFI pueden certificar conforme al Código SQF de calidad (consulte Parte A, 2.1). El SQFI recomienda que el mismo organismo de certificación que proporcionó la certificación conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos también se contrate para certificar el Código SQF de calidad. La planta deberá asegurar que el acuerdo con su organismo de certificación incluya:

- i. El plazo previsto para realizar y finalizar la auditoría según el Código SQF de calidad y los requisitos de presentación de informes.

- ii. La estructura tarifaria del organismo de certificación para completar la certificación conforme al Código SQF de calidad.
- iii. Las condiciones según las que se emite, revoca o suspende el certificado.

1.8 Realización de una auditoría de preevaluación

No es obligatorio realizar una auditoría de preevaluación, pero se la recomienda para proporcionar una "evaluación general" del Sistema de calidad SQF implementado de la planta. Una auditoría de preevaluación puede ayudar a identificar brechas en el Sistema de calidad SQF de la planta de manera que puedan tomarse medidas correctivas antes de contratar al organismo de certificación seleccionado para que realice una auditoría de certificación completa. Puede realizarse utilizando recursos internos, un consultor SQF o un auditor SQF de calidad.

Una medida correctiva puede tomarse antes de contratar al organismo de certificación seleccionado para realizar una auditoría de certificación completa. Puede realizarse utilizando recursos internos, un consultor SQF o un auditor SQF de calidad.

1.9 Programas de varias plantas

El Código SQF de calidad solo está disponible para las plantas centrales que participen en un programa de varias plantas SQF. No está disponible para subplantas.

2. Certificación de calidad inicial

2.1 Selección de auditores SQF

Los auditores SQF de calidad deben ser empleados de un organismo de certificación autorizado por el SQFI o contratados por dicho organismo, y deben registrarse en el SQFI como auditores de calidad.

El organismo de certificación debe informar a la planta el nombre del auditor SQF de calidad en el momento en el que se programe la auditoría SQF. La planta puede revisar el registro del auditor SQF de calidad en el registro del sitio web del SQFI (sqfi.com).

2.2 Identificación del alcance de la certificación

El alcance de la certificación, en cuanto a la planta y los productos, deberá ser el mismo que el de la certificación de la planta conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos. Toda exención acordada de la certificación de inocuidad alimentaria deberá también estar exenta de la certificación de calidad, y el alcance de la certificación de calidad no deberá ampliarse o cambiarse en la certificación de inocuidad alimentaria.

El alcance de la certificación no puede cambiarse durante o inmediatamente después de una auditoría de certificación realizada según Código SQF de calidad.

Las partes exentas de la planta no deberán divulgarse como si estuvieran cubiertas por la certificación conforme al Código SQF de calidad. Las ocasiones en las que se identifique y corrobore la divulgación de áreas o equipos exentos (ya sea por auditoría regular o por otros medios) tendrán como resultado la revocación inmediata de la certificación.

2.3 Auditoría de certificación inicial según Código SQF de calidad

La auditoría de certificación puede ser:

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

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

La auditoría de certificación deberá, en todos los casos, ser una auditoría de escritorio y de planta combinadas, y deberá asegurar:

- i. Que se designe un encargado de calidad SQF calificado.
- ii. Que se documente adecuadamente el plan de calidad alimentaria, así como las disposiciones, las validaciones y las verificaciones relacionadas de los puntos críticos de calidad (Critical Quality Point, CQP).
- iii. La efectividad del Sistema de calidad SQF en su totalidad.
- iv. Que se identifiquen y controlen de forma eficaz las amenazas para la calidad.
- v. Que los procesos de fabricación sean posibles y controlados.
- vi. Que exista una interacción eficaz entre todos los elementos del Sistema de calidad SQF y entre los sistemas de calidad e inocuidad alimentaria.
- vii. Que exista un nivel de compromiso demostrado por la planta para mantener un Sistema de calidad SQF eficaz y para cumplir con la calidad corporativa y con los requisitos del cliente.

2.4 Guía de duración de la auditoría

La duración de la auditoría variará según la opción seleccionada de auditoría de certificación, (como una prórroga de la auditoría de inocuidad alimentaria, o una auditoría separada e independiente (consulte Parte A, 2.3)).

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

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

2.5 Auditorías corporativas

Cuando una planta forma parte de una corporación más grande y algunas funciones de calidad de los alimentos se realizan en una oficina corporativa central (como una oficina que no procesa o manipula productos), el organismo de certificación puede realizar una auditoría corporativa opcional de los elementos del Código SQF de calidad gestionados en la oficina corporativa. La decisión sobre si se requiere otra auditoría corporativa deberá tomarla el organismo de certificación y la planta mediante acuerdo, y deberán comunicarla a las plantas gestionadas por la oficina corporativa.

Cuando se realice una auditoría corporativa, se deberá revisar la evidencia de auditoría y se deberán resolver todas las no conformidades corporativas identificadas antes de realizar las auditorías de planta. Toda no conformidad no resuelta será atribuida a la planta o a las plantas.

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

Las auditorías de la oficina corporativa central no se aplican a las plantas centrales designadas dentro de un programa de varias plantas SQF (consulte el Apéndice 4).

2.6 Elementos del sistema

Todos los elementos del Código SQF de calidad aplicables deberán ser evaluados como parte de la auditoría del sistema de calidad. En caso de que un elemento no corresponda o no esté justificado de forma adecuada, el auditor SQF de calidad deberá indicar "no aplica" (N/A) en el informe de auditoría.

2.7 Desviaciones de calidad

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

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

- Una desviación de calidad menor es una ausencia o deficiencia del sistema de calidad que produce condiciones no satisfactorias. Si no se controla, conducirá a una amenaza para la calidad, pero probablemente no causará una falla de los elementos de un sistema.
- Una desviación de calidad importante es una omisión o deficiencia del sistema de calidad que produce condiciones no satisfactorias que conllevan una amenaza para la calidad importante y probablemente cause una falla de los elementos de un sistema.

No surgen desviaciones críticas en una auditoría de Código SQF de calidad.

Las cronologías para la resolución de medidas correctivas se abordan en la Parte A, 3.2.

2.8 Registro de evidencia de auditoría e informe de auditoría

El SQFI proporciona al organismo de certificación la lista de verificación electrónica de auditoría que usarán los auditores SQF de calidad cuando realicen las auditorías de calidad SQF. La lista de verificación de auditorías de calidad SQF está disponible en la base de datos de evaluación SQF. La lista de verificación SQF está diseñada para asegurar la aplicación uniforme de los requisitos de auditoría de calidad SQF. La utilizan los auditores SQF de calidad para registrar sus hallazgos y para determinar hasta qué punto las operaciones de la planta cumplen con los requisitos establecidos.

El auditor deberá dejar un resumen de las desviaciones en la planta antes de concluir la auditoría de las instalaciones, y el organismo de certificación deberá revisar y aprobar el registro de evidencia de auditoría, y lo pondrá a disposición de la planta en un plazo de diez (10) días calendario, desde el último día de la auditoría de calidad. Se brindará a la planta un informe final de auditoría, con las medidas correctivas completadas y aprobadas, cuando se tome la decisión final de certificación, a los cuarenta y cinco (45) días calendario, desde el último día de la auditoría de las instalaciones (consulte Parte A, 3.4).

El informe de auditoría de calidad SQF deberá seguir siendo propiedad de la planta y no deberá distribuirse a otras partes sin el permiso de la planta.

3. La decisión de certificación inicial

3.1 Responsabilidad de la decisión de certificación

Es responsabilidad del organismo de certificación asegurar que las auditorías realizadas por sus auditores SQF de calidad sean exhaustivas, que se cumplan todos los requisitos y que el informe de auditoría esté completo. El informe de auditoría será un borrador hasta que el gerente de certificación autorizado del organismo de certificación lo revise y apruebe desde el punto de vista técnico.

El organismo de certificación deberá tomar la decisión de certificación según la evidencia de cumplimiento e incumplimiento (desviación) recomendada por el auditor SQF de calidad durante la auditoría de los Sistemas de calidad SQF. A pesar de que el SQFI ofrece orientación sobre la certificación, el organismo de certificación es responsable de decidir si la certificación se justifica y se otorga según la evidencia objetiva provista por el auditor SQF de calidad.

3.2 Medidas correctivas de las auditorías de planta

El auditor SQF de calidad deberá documentar todas las desviaciones y sus resoluciones.

- **El auditor SQF de calidad deberá corregir, verificar y resolver una desviación de calidad menor** en un plazo de treinta (30) días calendario, desde la conclusión de la auditoría de calidad. El organismo de certificación puede conceder prórrogas cuando no exista amenaza inmediata para la calidad del producto y se inicien métodos de control alternativos y temporales. Se le deberá informar a la planta el plazo prolongado. Si se otorga una prórroga, la desviación aún deberá resolverse y el auditor SQF de calidad deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y una fecha de conclusión acordada.
- **El auditor de calidad deberá corregir una desviación de calidad importante** y verificar y resolver medidas correctivas adecuadas en un plazo de treinta (30) días calendario, desde la conclusión de la auditoría del Sistema de calidad.

En aquellas circunstancias en las que las medidas correctivas impliquen un cambio estructural o no se puedan corregir debido a cuestiones estacionales o tiempos de espera de instalación, ese período podrá prolongarse, siempre y cuando el plazo de las medidas correctivas sea aceptable para el organismo de certificación, y la planta tome medidas temporales para mitigar el riesgo para la calidad del producto. Sin embargo, en esos casos, la desviación deberá resolverse y el auditor SQF de calidad deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y una fecha de conclusión acordada. La planta deberá enviar un análisis de la causa raíz documentada como parte de la evidencia de las medidas correctivas tomadas para resolver cada desviación importante.

3.3 Puntaje y clasificación la auditoría

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

3.4 Otorgamiento de la certificación

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

- Si la planta logra y mantiene una certificación del Código SQF de calidad.
- Si la planta resuelve todas sus desviaciones de calidad en un plazo de treinta (30) días.

La decisión de certificación deberá tomarse en un plazo de cuarenta y cinco (45) días calendario, desde el último día de la auditoría del sistema de calidad. El número de certificación único de la planta deberá aplicarse a su certificación de calidad.

En el plazo de diez (10) días calendario desde el otorgamiento de la certificación de calidad, el organismo de certificación deberá proporcionar a la planta una copia electrónica y/o impresa del certificado de calidad de la planta. El certificado de calidad es válido durante setenta y cinco (75) días después de pasado un año de la fecha de auditoría de certificación inicial. El certificado deberá tener un formato aprobado por el SQFI y deberá incluir:

- i. El nombre, el domicilio y el logotipo del organismo de certificación.

- ii. El logotipo del organismo de acreditación y el número de acreditación del organismo de certificación.
- iii. El título "Certificado".
- iv. La frase "(Nombre de la planta) está registrada en señal de que cumple con los requisitos del Código SQF de calidad, 8ª edición".
- v. Las Categorías del Sector Alimentario y los productos incluidos en el alcance del registro.
- vi. Fechas de la auditoría (último día), fecha de la próxima auditoría de recertificación, fecha de la decisión de certificación y fecha de vencimiento del certificado.
- vii. El Logotipo de SQF y el sello de calidad SQF.
- viii. Firmas del funcionario autorizado y del funcionario encargado de la emisión.

El sello de calidad SQF aparecerá en el certificado de calidad de la planta certificada. Las plantas certificadas también pueden optar por aplicar el sello de calidad SQF en el empaque de los productos certificados o en los materiales de comercialización. El organismo de certificación deberá proporcionar una copia electrónica del sello de calidad SQF con el nombre del organismo de certificación y el número de certificación de la planta, a pedido. El sello de calidad SQF solo se deberá utilizar según las Reglas de uso del sello de calidad SQF (consulte Apéndice 5).

Se deberá publicar información sobre las plantas certificadas en el sitio web del SQFI.

3.5 Incumplimiento

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

Si se lleva a cabo una nueva solicitud de la planta en un plazo de seis (6) meses desde la fecha de la última auditoría y con el mismo organismo de certificación, se deberá programar una auditoría de instalaciones, pero no se requerirá una auditoría de escritorio. Si la nueva solicitud se lleva a cabo seis (6) meses después de la fecha de la última auditoría o con un nuevo organismo de certificación, entonces se requerirán una auditoría de escritorio y una auditoría en las instalaciones.

4 Recertificación

4.1 Mantenimiento de la certificación de calidad

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

4.2 Auditoría de vigilancia de calidad

La auditoría de vigilancia de calidad se realiza cuando la planta tiene dos (2) o más desviaciones importantes o diez (10) o más desviaciones menores que surgen en una auditoría de certificación o recertificación. (Tenga en cuenta que las desviaciones deben resolverse en 30 días para obtener o mantener la certificación. Consulte la Parte A, 3.4).

La auditoría de vigilancia de calidad se deberá realizar en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después de pasados los seis (6) meses del último día de la auditoría de certificación o de recertificación anterior.

El objetivo de la auditoría de vigilancia de calidad es:

- i. Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en auditorías de calidad anteriores.
- ii. Verificar que el Sistema de calidad SQF continúe implementándose según lo documentado.
- iii. Considerar y tomar las medidas adecuadas respecto de los cambios que se realicen en las operaciones de la planta y respecto de cómo influyen esos cambios en el Sistema de calidad SQF de la planta.
- iv. Confirmar el cumplimiento continuo de los requisitos del Código SQF de calidad.
- v. Verificar que todos los procesos críticos y pasos de calidad se mantengan bajo control.
- vi. Contribuir al mejoramiento continuo del Sistema de calidad SQF de la planta y las operaciones comerciales.

Las desviaciones de calidad importantes o menores que surjan en una auditoría de vigilancia se deberán resolver como lo indica la Parte A, 3.2.

El organismo de certificación deberá suspender el certificado de calidad de la planta:

- i. Si la planta no autoriza la auditoría de vigilancia de calidad en el plazo requerido.
- ii. Si la planta no resuelve, en el plazo acordado, las desviaciones de calidad que surgieron durante la auditoría de vigilancia.

4.3 Auditoría de recertificación de calidad

La auditoría de recertificación del Sistema SQF de calidad se realiza para verificar la efectividad continua del Sistema de calidad SQF de la planta en su totalidad.

La auditoría de recertificación de calidad se deberá realizar en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después del aniversario del último día de la auditoría de certificación de calidad inicial.

Las plantas certificadas por SQF que tenían la certificación Nivel 3 de la 7.ª edición pueden elegir cualquier fecha adecuada para su primera auditoría de recertificación conforme a la 8.ª edición del Código de calidad, según si desean que la auditoría de calidad se realice como una ampliación de su auditoría de recertificación de inocuidad alimentaria, o como una auditoría de calidad independiente.

El fin de la auditoría de recertificación de calidad es el siguiente:

- i. Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en auditorías anteriores.
- ii. Verificar que se hayan tomado las medidas correctivas y preventivas en todas las desviaciones de calidad.
- iii. Considerar y tomar las medidas adecuadas respecto de los cambios que se realicen en las operaciones de la planta y respecto de cómo influyen esos cambios en el Sistema de calidad SQF de la planta.
- iv. Verificar que todos los pasos críticos de calidad se mantengan bajo control y que exista una interacción eficaz entre los elementos del Sistema de calidad SQF.

- v. Verificar la efectividad general del Sistema de calidad SQF en su totalidad en vista de cambios en las operaciones.
- vi. Verificar que la planta continúe demostrando un compromiso para mantener la efectividad del Sistema de calidad SQF y para cumplir con los requisitos corporativos y con los de sus clientes.
- vii. Contribuir al mejoramiento continuo del Sistema de calidad SQF de la planta y las operaciones comerciales.

4.4 Auditoría de recertificación no anunciada

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

4.5 Suspensión de la certificación de calidad

El organismo de certificación deberá suspender el certificado de calidad SQF si la planta:

- i. No permite la realización de una auditoría de recertificación de calidad o de vigilancia.
- ii. No toma medidas correctivas dentro del plazo especificado para resolver todas las desviaciones de calidad.
- iii. No cumple, según el organismo de certificación, los requisitos del Código SQF de calidad.

En las instancias donde el certificado de inocuidad alimentaria de una planta se suspende, la certificación de calidad también deberá suspenderse hasta que se levante la suspensión de la inocuidad alimentaria.

Si se suspende el certificado de calidad de la planta, el organismo de certificación deberá modificar de inmediato la información de la planta que se encuentra en la base de datos del SQFI al estado "suspendido" indicando el motivo de la suspensión y la fecha de entrada en vigencia, y, por escrito, deberá realizar lo siguiente:

- i. Informar a la planta los motivos de la medida adoptada y la fecha de entrada en vigencia.
- ii. Enviar al Gerente de cumplimiento del SQFI una copia de la notificación de suspensión enviada a la planta.
- iii. Solicitar que la planta proporcione al organismo de certificación, en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibida la notificación de suspensión, un plan detallado de medidas correctivas que describa las medidas correctivas que se adoptarán.

Si se suspende el certificado de la planta, el organismo de certificación deberá, en el momento de la recepción del plan detallado de medidas correctivas, realizar lo siguiente:

- i. Verificar, por medio de una visita en las instalaciones, que se haya adoptado la corrección inmediata y en un plazo de treinta (30) días calendario desde la recepción del plan de medidas correctivas.
- ii. Restablecer el estado de la planta en la base de datos del SQFI y proporcionar a la planta una notificación por escrito de que su certificado ya no se encuentra suspendido si se implementaron las medidas correctivas de forma satisfactoria.
- iii. En un plazo de no más de seis (6) meses después de la suspensión, el organismo de certificación deberá realizar una visita a la planta no anunciada adicional para verificar la implementación eficaz del plan de medidas correctivas, y verificar que el Sistema de calidad SQF de la planta logra los objetivos establecidos.
- iv. Enviar al SQFI una copia de la notificación enviada a la planta, que indica la cancelación de la suspensión.

Si un organismo de certificación ha suspendido el certificado de calidad SQF de una planta, durante el plazo de suspensión, la planta no deberá presentarse como poseedor de un certificado de calidad SQF y deberá interrumpir el uso del sello de calidad SQF, cuando corresponda.

4.6 Revocación de certificación de calidad

El organismo de certificación deberá revocar el certificado de calidad si la planta:

- i. Tiene la certificación de calidad suspendida, no presenta los planes de medidas correctivas aprobados como lo define el organismo de certificación, dentro de un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibir la notificación de la suspensión, y tampoco adopta las medidas correctivas aprobadas como las define el organismo de certificación en los plazos especificados.

- ii. Ha falsificado sus registros.
- iii. No mantiene la integridad del certificado de calidad SQF.
- iv. Utiliza el sello de calidad SQF de forma incorrecta o mientras tiene su certificado de calidad suspendido.
- v. Tiene un administrador, recibidor, gerente y liquidador provisional designado como representante de sus activos o donde exista una orden o resolución de disolución de la planta (excepto para fines de consolidación o reconstrucción) o si la planta suspende sus actividades de negocio o presenta la quiebra, solicita el beneficio de cualquier ley para el alivio de deudores insolventes o quebrados, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

Si se revoca el certificado de calidad de la planta, el organismo de certificación deberá modificar de inmediato la información de la planta que se encuentra en la base de datos del SQFI al estado "revocado" indicando el motivo de la revocación y la fecha de entrada en vigencia, y, por escrito, deberá realizar lo siguiente:

- i. Informar a la planta que el certificado de calidad SQF ha sido revocado, el motivo de esa medida y la fecha de entrada en vigencia.
- ii. Enviar al SQFI una copia de la notificación de revocación enviada a la planta.
- iii. Indicar a la planta que devuelva el certificado en el plazo de treinta (30) días de la notificación.

Una planta que tiene su certificado de calidad revocado debe volver a solicitar la certificación.

En las instancias donde el certificado de inocuidad alimentaria de una planta se revoca, la certificación de calidad también deberá revocarse, y la planta deberá volver a solicitar la certificación de inocuidad y calidad alimentarias.

La planta que tiene su certificado de calidad revocado no podrá solicitar una certificación conforme al Código SQF de calidad durante doce (12) meses desde la fecha de revocación del certificado por el organismo de certificación del SQFI. La planta revocada se publicará en el sitio web del SQFI durante doce (12) meses.

5 Obligaciones de las plantas y los organismos de certificación

5.1 Cambio del alcance de la certificado de calidad

Cuando una planta cambia el alcance de su certificación de inocuidad alimentaria, el alcance de su certificación de calidad también cambia (consulte Parte A, 2.2).

El organismo de certificación puede necesitar realizar una auditoría de calidad del proceso o de los productos adicionales, y puede emitir un nuevo certificado o informar a la planta, por escrito, por qué no puede emitir un nuevo certificado de calidad.

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

El organismo de certificación deberá hacer los cambios pertinentes sobre el alcance en el registro de la planta, en la base de datos de evaluación del SQFI.

5.2 Programa de integridad y cumplimiento

Para cumplir los requisitos del Programa de integridad y cumplimiento del SQFI, el SQFI ocasionalmente puede monitorear las actividades de los organismos de certificación y de sus auditores de calidad. Estas técnicas de monitoreo incluyen, entre otras, a auditorías de validación o auditorías de acompañamiento. Al realizar estas actividades de monitoreo adicionales, se deberá solicitar a las plantas que permitan a los representantes adicionales autorizados, al personal o a auditores de SQF el ingreso a sus instalaciones durante la auditoría o después de realizada la auditoría.

La participación de un representante del SQFI no deberá afectar las operaciones ni deberá extender el plazo de auditoría ni generar no conformidades, y no deberá incrementar el costo de la auditoría cobrado por el organismo de certificación.

5.3 Cambio de propietario

Si se vendió la empresa de una planta certificada y se mantuvo el nombre de la empresa, el nuevo propietario deberá, en un plazo de treinta (30) días calendario desde el cambio de propietario, notificar al organismo de certificación y solicitar mantener la certificación de calidad SQF. En los casos en los que cambie la propiedad de una planta certificada pero se haya mantenido el personal con mayor responsabilidad en las áreas de gerencia y supervisión del Sistema de calidad SQF, el organismo de certificación puede mantener el estado de la frecuencia de las auditorías existente. Al realizar esta solicitud, el organismo de certificación deberá determinar que el personal con mayor responsabilidad en las áreas de gerencia y supervisión del Sistema de calidad SQF se haya mantenido.

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

5.4 Reubicación de las instalaciones

Cuando una planta certificada reubica sus instalaciones comerciales, el certificado de calidad de la planta no se transfiere a la nueva planta. Se debe realizar una certificación de calidad exitosa en las nuevas instalaciones. A pesar de que el número de certificación de la planta deba permanecer igual, deberá realizarse una auditoría de certificación de calidad inicial de las nuevas instalaciones.

5.5 Idioma

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

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

Para los fines de resolver un conflicto, la versión en inglés del Código SQF de calidad será la referencia decisiva.

5.6 Conflicto de intereses

El organismo de certificación deberá asegurar que todas las actividades de certificación estén controladas y administradas por separado (incluido el desarrollo de políticas y prácticas) de cualquier actividad de consultoría. Deberá evitarse que cualquier posible auditor SQF de calidad realice alguna auditoría relacionada con la certificación del Sistema de calidad SQF que constituya un conflicto de intereses, según se describe más adelante, o cualquier otra condición que pueda generar un conflicto de intereses.

Los auditores SQF de calidad no deberán auditar ningún establecimiento en el que hayan participado desempeñando una función de consultoría de calidad que involucre a la planta en cuestión, o a una persona relacionada con la planta, en los últimos dos años (es decir, que hayan participado de forma activa y creativa en el desarrollo del Sistema SQF que se auditará, incluido el desarrollo de planes de calidad). La consultoría incluye, entre otras cosas, actividades tales como las siguientes:

- i. Elaborar o preparar planes de calidad, manuales, guías o procedimientos.
- ii. Participar en el proceso de toma de decisiones respecto de los Sistemas de calidad SQF.
- iii. Brindar asesoría, como consultor o de otro modo, sobre el diseño, la documentación, el desarrollo, la validación, la verificación, la implementación o el mantenimiento del Sistema de calidad SQF.
- iv. Prestar o participar en la prestación de un servicio de capacitación de sistemas de calidad "en la empresa" en el que se proporciona asesoría e instrucciones sobre el desarrollo y la implementación de planes de calidad de alimentos y el Sistema de calidad SQF para la posible certificación.

El organismo de certificación deberá asegurar que un auditor SQF de calidad manifieste cualquier vínculo existente, anterior o propuesto entre ellos o su organización y la planta.

El organismo de certificación deberá asegurar, a través de una estructura de la organización, que no se produzca ningún tipo posible de conflicto de intereses, consultoría o capacitación entre los auditores contratados o empleados por el organismo de certificación y la planta existente o potencial dentro del programa SQF.

Una planta puede rechazar el servicio de un auditor SQF de calidad cuando considere que el auditor tiene un conflicto de intereses o por otros motivos. En tales circunstancias, la planta describirá los motivos por escrito ante el organismo de certificación.

5.7 Quejas, apelaciones y disputas

El organismo de certificación deberá documentar su procedimiento para manejar y resolver apelaciones, quejas y disputas realizadas por una planta o realizadas por un tercero acerca de una planta.

Si una planta tiene un motivo para registrar una queja sobre alguna actividad del organismo de certificación, o apela o disputa una decisión que tomó un organismo de certificación, incluidas las actividades y las decisiones de sus auditores, el organismo de certificación deberá investigar y resolver estos asuntos sin demora y mantener un registro de todas las quejas, apelaciones y disputas y de su resolución correspondiente.

Si un organismo de certificación recibe una queja de terceros acerca de una planta, el organismo de certificación deberá investigar y resolver el asunto sin demora y mantener un registro de todas las quejas, apelaciones y disputas y de su resolución correspondiente.

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

Si al terminar la investigación de una queja se determina que hubo una falla corroborada del Sistema SQF de una planta o cualquier otra condición que no esté de acuerdo con el Código SQF de calidad u otros documentos de respaldo, el organismo de certificación deberá suspender la certificación, según se describe en la Parte A, 4.4.

Si se registra una queja sobre la conducta o el comportamiento de un auditor o del personal de un organismo de certificación, el organismo de certificación deberá investigar y resolver la queja sin demora y mantener un registro de todas las quejas y su resolución.

Los registros de quejas y sus investigaciones presentados a los organismos certificadores deberán estar a disposición del SQFI cuando se solicite. Si no se puede resolver de manera satisfactoria una queja, apelación o disputa entre la planta y el organismo de certificación, el asunto deberá remitirse al procedimiento de quejas y apelaciones del SQFI mediante el sitio web de SQF (sqfi.com). En este sitio también se pueden registrar quejas y comentarios sobre el Código SQF, la base de datos de evaluación SQF, los centros de capacitación SQF y los consultores SQF.

Parte B: El Código SQF de calidad

Alcance, referencias y definiciones

Alcance

La Parte B es el estándar auditable del Código SQF de calidad. Identifica los elementos del sistema de calidad para las plantas que ya hayan documentado e implementado el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos y que buscan una certificación adicional conforme al Código SQF de calidad. Deberán cumplirse todos los elementos obligatorios correspondientes al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos, además de los elementos del Código SQF de calidad.

Las plantas que soliciten la certificación de calidad SQF:

- i. Deben contar previamente con la certificación del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la producción primaria, la fabricación, el almacenamiento y la distribución o el empaque de alimentos; o
- ii. Deben solicitar una auditoría combinada conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos y al Código SQF de calidad aplicables.

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para plantas certificadas con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.

Referencias

El Código SQF de calidad aplica la edición vigente de los Lineamientos de la Comisión de CODEX Alimentarius para la aplicación del análisis de peligros en la identificación y el control de amenazas para la calidad.

Definiciones

Para los fines de este Código SQF de calidad, se aplican las definiciones descritas en el *Apéndice 2: Glosario* de términos.

Elementos del Sistema de calidad SQF

2.1 Compromiso de la gerencia

2.1.1 Política de calidad

2.1.1.1 La declaración de políticas elaborada e implementada por la alta gerencia de la planta para comunicar su compromiso con la inocuidad alimentaria también deberá incluir, como mínimo:

- i. El compromiso de la planta de establecer objetivos de calidad.
- ii. El compromiso de la planta de cumplir con los requisitos de calidad de los clientes.
- iii. Los métodos utilizados para medir los objetivos de calidad.
- iv. El compromiso de la planta de mejorar continuamente su rendimiento de la calidad.

2.1.1.2 La declaración de la misión y visión de la planta también deberá presentarse en una ubicación visible y deberá comunicarse a todo el personal. La declaración de la misión y visión puede estar incluida en la política sobre inocuidad de alimentos de la organización o puede presentarse por separado.

2.1.2 Responsabilidad de la gerencia

2.1.2.1 La estructura de jerárquica deberá identificar al personal que realiza pasos del proceso clave y al personal responsable de satisfacer los requisitos de calidad.

2.1.2.2 La alta gerencia de la planta deberá desarrollar los objetivos de calidad y un proceso mediante el cual se medirá el rendimiento de la calidad.

2.1.2.3 La alta gerencia de la planta deberá asegurarse de brindar los recursos adecuados para alcanzar los objetivos de calidad y los requisitos de calidad de los clientes, y apoyar el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y el mejoramiento continuo del Sistema de calidad SQF.

2.1.2.4 La alta gerencia de la planta deberá designar, para cada planta, un encargado de calidad SQF con responsabilidades y autoridad para lo siguiente:

- i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema de calidad SQF, incluidos los fundamentos de calidad descritos en el elemento 2.4.2 y el plan de calidad descrito en el elemento 2.4.3.
 - ii. Tomar las medidas adecuadas para garantizar la integridad del Sistema de calidad SQF.
 - iii. Comunicar al personal correspondiente toda la información esencial para asegurar la implementación y el mantenimiento eficaces del Sistema de calidad SQF.
 - iv. Asegurar que el personal de la planta cuente con las competencias necesarias para llevar a cabo aquellas funciones que afecten la calidad del producto.
- 2.1.2.5 Además de los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos, el encargado de calidad SQF:
- i. Deberá ser competente para implementar y mantener los planes de calidad alimentaria basados en HACCP.
 - ii. Deberá comprender el Código SQF de calidad y los requisitos para implementar y mantener un sistema de gestión de la calidad.
 - iii. Deberá ser competente en el control de procesos estadísticos (SPC) u otras herramientas de calidad, para reducir la variación del proceso y realizar análisis de causas raíz y no conformidades.

2.1.2.6 La alta gerencia de la planta deberá asegurar que el personal de la planta responsable de realizar los pasos de procesos clave y de cumplir los requisitos de los clientes, así como los requisitos de calidad corporativos, cuando corresponda, tenga las competencias requeridas para llevar a cabo dichas funciones.

2.1.2.7 La alta gerencia de la planta deberá desarrollar e implementar un programa de comunicación de calidad para asegurar que todo el personal esté informado sobre sus responsabilidades de calidad, que conozcan su función en el cumplimiento de los requisitos del Código SQF de calidad, y que estén informados acerca del rendimiento de la organización según los objetivos de calidad. El programa deberá incluir:

- i. La declaración de la misión y visión definidas de la planta.
- ii. Los objetivos de calidad de la planta y el proceso por el que se mide el rendimiento de la calidad.
- iii. Los métodos mediante los cuales se cumplen los requisitos de calidad del cliente y los requisitos de calidad corporativos, cuando corresponda.

2.1.2.8 Las descripciones del cargo para el personal que realice los pasos clave del proceso y que sea responsable de cumplir con los requisitos de calidad deberán estar documentadas y deberán incluir una previsión para cubrir la ausencia del personal clave.

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

2.1.2.10 Las plantas que están certificadas conforme al Código SQF de calidad pueden utilizar el sello de calidad SQF. El uso del sello de calidad SQF deberá seguir los requisitos descritos en el Apéndice 5: Reglas de uso del sello de calidad SQF.

2.1.3 Revisión por la gerencia

2.1.3.1 La alta gerencia de la planta será responsable de revisar el Código SQF de calidad. Las revisiones deberán incluir las medidas requeridas:

- i. Para monitorear el cumplimiento de la especificación y de las medidas correctivas tomadas.
- ii. Reducir la variación de procesos y productos.
- iii. Cumplir con los requisitos del cliente.
- iv. Asegurar que los recursos suficientes se designen para mantener, y mejorar el rendimiento del sistema de calidad.

2.1.3.2 La alta gerencia de la planta y el encargado de calidad SQF deberán reunirse para revisar, al menos una vez por mes, la implementación y el mantenimiento del sistema de calidad; y el Sistema de calidad SQF deberá revisarse, en su totalidad, al menos una vez al año.

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

2.1.3.4 La alta gerencia de la planta deberá asegurar la integridad y la operación continua del sistema de calidad en el caso de que haya cambios organizacionales o de personal dentro de las instalaciones de la compañía o instalaciones asociadas.

2.1.3.5 La alta gerencia de la planta deberá documentar e implementar un proceso de gestión de cambios que detalle cómo los cambios en las especificaciones, materiales, equipo o recursos se evalúan por su impacto en la calidad, se comunican a los clientes y se implementan efectivamente.

2.1.3.6 Se deberán mantener registros de todas las revisiones del sistema de calidad y las razones para la modificación de documentos, y los cambios al Sistema de calidad SQF. Los registros deberán incluir las decisiones tomadas sobre las medidas relacionadas con la mejora del sistema de calidad y la efectividad de procesos.

2.1.4 Gestión de quejas

2.1.4.1 El proceso de gestión de quejas deberá incluir un requisito para identificar y resolver la causa de todas las quejas de calidad que resulten de las actividades en la planta.

2.1.4.2 Se deberán incluir las tendencias de las quejas sobre calidad en las medidas de rendimiento establecidas para el sistema de calidad.

2.1.4.3 Las medidas correctivas se deberán implementar según la gravedad del incidente y tal como se describe en el elemento 2.5.3.

2.1.4.4 Se deberán mantener registros de las quejas sobre calidad, sus investigaciones y resoluciones (si corresponden).

2.1.5 Planeamiento de gestión de crisis

2.1.5.1 El plan de gestión de crisis elaborado por la alta gerencia deberá incluir los métodos mediante los cuales la planta deberá mantener, en el caso de una crisis, la continuidad del suministro que cumpla con los requisitos de calidad del cliente sobre servicios y productos.

2.1.5.2 La planta deberá comunicarse con sus clientes en el caso de una crisis que influya en su capacidad de suministrar productos de calidad.

2.2 Control de documentos y registros

2.2.1 Sistema de gestión de la calidad

2.2.1.1 Se deberá documentar un manual de calidad, y se deberá guardar una copia electrónica o impresa. Este manual describirá los métodos que la planta utiliza para cumplir con los requisitos del Código SQF de calidad, deberá estar disponible para el personal y deberá incluir:

- i. Un resumen de las políticas de calidad de la organización y de los métodos que esta aplicará para cumplir con los requisitos del Código SQF de calidad.
- ii. La Declaración de políticas y el organigrama de la planta.
- iii. Una lista de los productos que estén dentro del alcance de la certificación.
- iv. Las especificaciones del producto terminado conforme a los requisitos de calidad corporativos o a los del cliente, cuando corresponda.
- v. Los métodos de controles de proceso estadísticos y otras herramientas de calidad que se utilizan para controlar y reducir la variación de procesos.

El manual de calidad puede estar incluido en el manual de inocuidad alimentaria SQF o separado de él, y deberá estar firmado por la alta gerencia.

2.2.2 Control de documentos

2.2.2.1 Los métodos y la responsabilidad para el mantenimiento, el almacenamiento y la distribución de documentos sobre calidad deberán ser los mismos que los requeridos para la documentación del Sistema SQF de inocuidad alimentaria.

2.2.3 Registros

2.2.3.1 Los métodos y la responsabilidad para la autorización, accesibilidad, retención y almacenamiento de registros sobre calidad deberán ser los mismos que los requeridos para los registros del Sistema SQF de inocuidad alimentaria.

2.3 Especificaciones y desarrollo del producto

2.3.1 Desarrollo y realización del producto

2.3.1.1 Los métodos para el diseño, desarrollo y conversión de conceptos de productos en realización comercial deberán incluir un análisis de capacidad de procesos para asegurar que los procesos puedan suministrar constantemente los productos que cumplan con las especificaciones del cliente.

2.3.1.2 La formulación de productos, los procesos de fabricación y el cumplimiento de los requisitos de calidad del producto deberán ser validados por medio de ensayos de planta y pruebas de producto.

2.3.1.3 Los ensayos de vida útil se deberán realizar para establecer y validar el empaque, la manipulación, el almacenamiento del producto y los requisitos de su uso por parte del cliente hasta el final de la vida comercial del producto y su uso por parte del cliente.

2.3.1.4 Se deberá validar y verificar un plan de calidad alimentaria para cada producto nuevo y sus procesos relacionados desde la conversión hasta la producción y distribución comercial, o donde se produzca un cambio en los ingredientes, el proceso o el empaque que pueda afectar la calidad de los alimentos.

2.3.1.5 Se deberán mantener los registros de todas las pruebas de calidad, diseño de producto, desarrollo de procesos y ensayos de vida útil relacionados con los cambios del producto o el desarrollo de nuevos productos.

2.3.2 Materias primas y materiales de empaque

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

2.3.2.2 Se deberán validar las materias primas, los materiales de empaque y los ingredientes para asegurar que la calidad del producto no se vea comprometida y que el material se ajuste a su propósito.

2.3.2.3 Las etiquetas de productos que diseñan o especifican los clientes deberán estar aprobadas por esos clientes. Se deberán mantener registros de aprobaciones del cliente.

2.3.2.4 El registro de las especificaciones actuales sobre materias primas y materiales de empaque deberá incluir esas materias primas y materiales de empaque que afecten la calidad del producto y las etiquetas del cliente.

2.3.3 Proveedores de servicio por contrato

2.3.3.1 Las especificaciones de los servicios por contrato que afectan la calidad del producto terminado o en proceso deberán ser documentadas y estar actualizadas, deberán incluir una descripción completa del servicio que se proporcionará y deberán detallar los requisitos de capacitación pertinentes para el personal contratado.

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

2.3.4 Fabricantes por contrato

2.3.4.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y la responsabilidad para asegurar que se especifiquen y acepten todos los acuerdos relacionados con la inocuidad alimentaria y los requisitos de producto del cliente, así como con su elaboración y entrega.

2.3.4.2 La planta:

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

2.3.4.3 Mantener registros de las revisiones del contrato y los cambios a los acuerdos contractuales y sus aprobaciones que se extiendan a registros de calidad.

2.3.5 Especificaciones del producto terminado

2.3.5.1 Las especificaciones del producto terminado deberán ser documentadas, actualizadas y aprobadas por la planta y su cliente, deberán ser de fácil acceso para el personal pertinente, y además deberán incluir las características de calidad del producto, los requisitos de prestación de servicio, y requisitos de etiquetado y empaque.

2.3.5.2 Se deberán comunicar las especificaciones de los productos del cliente y los requisitos de entrega a los departamentos adecuados y al personal de la planta.

2.4 Sistema de calidad de los alimentos

2.4.1 Requisitos del cliente

2.4.1.1 Los requisitos y expectativas de los clientes y los consumidores finales se deberán revisar continuamente para asegurar la precisión de las especificaciones y la capacidad de suministrar productos según las necesidades del cliente. Al menos una vez al año, se deberán revisar las todas expectativas del cliente sobre el producto y su entrega.

2.4.1.2 La planta deberá establecer un procedimiento para notificarles a los clientes esenciales si se suspende o paraliza temporalmente su capacidad de suministrar los productos que cumplen las especificaciones del cliente.

2.4.1.3 Cuando se utilicen equipos, materiales o productos del cliente dentro de las instalaciones, la planta deberá tener medidas establecidas para salvaguardar la propiedad del cliente y asegurar su uso correcto y adecuado.

2.4.2 Fundamentos de calidad

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

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

2.4.2.3 El almacenamiento y el transporte de las materias primas, trabajo en proceso y producto terminado deberán ser los adecuados para mantener la integridad del producto sin pérdidas, desperdicio o daño.

2.4.3 Plan de calidad alimentaria

2.4.3.1 Un plan de calidad alimentaria se deberá desarrollar, implementar de manera eficaz y mantener conforme al método HACCP de la Comisión del CODEX Alimentarius. El plan de calidad alimentaria se puede combinar con el plan de inocuidad alimentaria o se puede realizar de forma independiente, pero debe identificar por separado las amenaza para la calidad y sus controles, y los puntos críticos de calidad.

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

2.4.3.3 El plan de calidad alimentaria deberá ser desarrollado y mantenido por un equipo multidisciplinario que incluya al encargado del Sistema SQF y al persona de planta con conocimiento técnico, y con conocimiento de producción y de marketing de los productos relevantes y procesos relacionados. Cuando no se disponga de la experiencia pertinente en la planta, se debe buscar asesoría de otras fuentes para ayudar al equipo de calidad

alimentaria. La composición del equipo de calidad alimentaria puede ser distinta a la del equipo de inocuidad de alimentos.

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

2.4.3.5 Se deberán desarrollar y documentar las descripciones de todos los productos incluidos en el alcance del plan de calidad alimentaria. Este deberá incluir información en las especificaciones del producto terminado (consulte 2.3.5.1) además de cualquier característica adicional sobre la calidad o el servicio, establecida mediante un acuerdo con los clientes.

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

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

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

2.4.3.9 El equipo de calidad alimentaria deberá realizar un análisis de amenaza para la calidad, en cada una de esas amenazas identificadas, para determinar cuáles son las amenazas significativas, es decir, su eliminación o reducción a un nivel aceptable es necesaria para asegurar o mantener la calidad del producto. La metodología empleada para determinar la importancia de una amenaza deberá ser documentada y utilizada de manera sistemática para evaluar todas las amenazas potenciales para la calidad.

2.4.3.10 El equipo de calidad alimentaria deberá determinar y documentar las medidas de control que se deben aplicar a todas las amenazas importantes para la calidad. Es posible que se requiera más de una medida de control para controlar una amenaza identificada, y que se pueda controlar más de una amenaza significativa mediante una medida de control específica.

2.4.3.11 Teniendo en cuenta los resultados del análisis de amenaza (consulte 2.4.3.9), el equipo de calidad alimentaria deberá identificar los pasos en el proceso donde se debe aplicar una medida de control para eliminar una amenaza significativa o reducirla a un nivel aceptable. Estos pasos se deberán identificar como puntos críticos de calidad o CQP.

2.4.3.12 Para cada CQP identificado, el equipo de calidad alimentaria deberá identificar y documentar los límites de calidad que separan un producto aceptable de uno inaceptable. El equipo de calidad alimentaria deberá validar los límites críticos de calidad para asegurar el nivel de control designado de las amenazas para la calidad identificadas, y para asegurar que todos los límites críticos de calidad y las medidas de control proporcionen de manera eficaz, individualmente o en combinación, el nivel de control requerido.

2.4.3.13 El equipo de calidad alimentaria deberá desarrollar y documentar los procedimientos para monitorear los CQP y asegurar que permanezcan dentro de los límites establecidos (consulte 2.4.3.12). Los procedimientos de monitoreo deberán identificar al personal asignado para llevar a cabo las pruebas, el muestreo y los métodos de prueba, y la frecuencia de las pruebas.

2.4.3.14 El equipo de calidad alimentaria deberá desarrollar y documentar los procedimientos de desviación que identifiquen la disposición de los productos afectados cuando el monitoreo indique una pérdida de control en un CQP. Los procedimientos también deberán indicar las medidas para corregir el paso del proceso y prevenir la reincidencia de una falla en la calidad.

2.4.3.15 El plan de calidad alimentaria documentado y aprobado se deberá implementar en su totalidad. El equipo de calidad alimentaria deberá monitorear la implementación eficaz y deberá realizar una revisión completa de los planes documentados e implementados, al menos una vez al año, o cuando se produzcan cambios en el proceso, equipo, especificaciones o insumos, que puedan afectar la calidad de los alimentos.

2.4.3.16 La verificación de los planes de calidad alimentaria implementados deberá estar incluida en la verificación del Sistema de calidad SQF (consulte 2.5).

2.4.4 Programa de Proveedores aprobados

2.4.4.1 Las materias primas, los ingredientes, los materiales de empaque y los servicios que afecten la calidad del producto terminado deberán ser proporcionados por un proveedor aprobado.

2.4.4.2 Los proveedores de materiales deberán ser seleccionados y aprobados según su capacidad de suministrar materiales que cumplan con las especificaciones de calidad. El programa de evaluación requerirá que los proveedores:

- i. Conserven copias controladas y actuales de las especificaciones.
- ii. Tengan procesos capaces de suministrar continuamente materiales que cumplan con las especificaciones y otros indicadores de calidad (como entrega, servicio, adherencia a las especificaciones, etc.).
- iii. Tengan certificación conforme a dos o tres sistemas de gestión de la calidad externos.
- iv. Tengan un proceso establecido para abordar quejas y medidas correctivas.

2.4.4.3 Los proveedores de materiales solo serán aceptados en las instalaciones según los certificados de análisis de cada lote recibido o mediante una inspección realizada durante la recepción para asegurar que los materiales cumplan con las especificaciones.

Todas las recepciones deberán ser inspeccionadas visualmente para detectar daños y para verificar la integridad del producto.

2.4.4.4 El programa de proveedores aprobados deberá incluir un acuerdo con los proveedores sobre la devolución o eliminación de materiales que no cumplan con las especificaciones, o estén dañados o contaminados.

2.4.5 Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios

2.4.5.1 Los productos que no reúnen los requisitos necesarios deberán incluir aquellos productos que no cumplan con las especificaciones de calidad.

2.4.5.2 Los equipos que no reúnen los requisitos necesarios deberán incluir aquellos que no estén aptos para uso y que no puedan producir productos que cumplan con las especificaciones de calidad.

2.4.5.3 La planta deberá documentar e implementar un procedimiento para aceptar el producto devuelto que no cumple con las especificaciones del producto terminado. El procedimiento deberá incluir la manipulación de los bienes devueltos para evitar la redistribución o contaminación de otros productos.

2.4.6 Reprocesamiento de productos

2.4.6.1 Se deberán documentar e implementar procedimientos para asegurar que la calidad o formulación del producto no se vea comprometida por el reprocesamiento.

2.4.7 Despacho de productos

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

2.4.7.2 Deberán mantenerse registros del despacho de todos los productos.

2.5 Verificación del sistema de calidad alimentaria

2.5.1 Validación y efectividad

2.5.1.1 Las actividades de validación deberán incluir aquellas necesarias para autenticar los límites críticos de calidad, los controles de proceso y otras pruebas de calidad establecidas para cumplir los requisitos del cliente.

2.5.1.2 Deberán mantenerse registros de la validación de los criterios de calidad.

2.5.2 Actividades de verificación

2.5.2.1 El cronograma de verificación deberá incluir las actividades diseñadas para asegurar la efectividad de los controles de proceso y de las pruebas de calidad.

2.5.2.2 Se deberá documentar e implementar los métodos, la responsabilidad y los criterios para verificar la efectividad del monitoreo de puntos críticos de calidad y otros procesos y controles de calidad. Los métodos aplicados deberán asegurar que el personal con responsabilidad para verificar las actividades de monitoreo autorice cada registro.

2.5.2.3 Deberán mantenerse registros de la verificación de las actividades de calidad.

2.5.3 Medidas correctivas y preventivas

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

2.5.3.2 Las actividades de verificación deberán incluir una comparación de los límites de control del proceso ($+/- 3\sigma$) con los límites de especificación para garantizar su adecuación y las correcciones apropiadas del control de proceso.

2.5.4 Muestreo, inspecciones y análisis de productos

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

2.5.4.2 Se deberán equipar y suministrar laboratorios y estaciones de inspección en la planta para que se puedan someter a prueba los productos en proceso y los terminados con el fin de satisfacer las expectativas del cliente y cumplir los objetivos de calidad.

2.5.4.3 Se deberán utilizar métodos de control estadístico de procesos para controlar y optimizar efectivamente los procesos de producción con el fin de mejorar la eficiencia del proceso y la calidad del producto, y reducir los desperdicios. Los gráficos de control deberán estar en uso para el control de procesos clave y para tener definido los límites de control superior e inferior (proceso) ($+/- 3\sigma$).

2.5.4.4 Se deberá establecer un programa de evaluaciones sensoriales para garantizar la conformidad con los requisitos del cliente acordados. Los resultados de la evaluaciones sensoriales deberán comunicarse al personal relevante y a los clientes, según corresponda.

2.5.4.5 Se deberán mantener los registros de todas las inspecciones y análisis de calidad, y de análisis estadísticos.

2.5.5 Auditorías internas

2.5.5.1 Los planes y los métodos de auditoría interna deberán incluir planes de calidad alimentaria, controles de proceso, pruebas de calidad y otras actividades implementadas para cumplir con las especificaciones del producto terminado y los requisitos del cliente.

2.5.5.2 El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado y evaluado en procedimientos de auditoría interna, y deberá tener conocimiento y experiencia en el proceso de calidad y en los métodos de control de proceso relacionados con el alcance de la certificación.

2.6 Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos

2.6.1 Identificación del producto

2.6.1.1 Se deberá etiquetar el producto terminado según los requisitos acordados con el cliente, la compañía o la corporación.

2.6.1.2 Los procedimientos de cambio de productos deberán incluir los atributos de calidad que se requieren para cumplir con las especificaciones del producto terminado y con los requisitos del cliente.

2.6.2 Seguimiento del producto

2.6.2.1 El producto terminado deberá permitir el seguimiento hasta el cliente final, como el minorista, distribuidor o fabricante.

2.6.2.2 Todas las materias primas, ingredientes y materiales de empaque, que se usan en la fabricación de un producto terminado, y los aditivos del procesamiento relacionados con el producto deberán ser identificados con el número de lote del producto terminado y tener capacidad de seguimiento hasta el proveedor (uno hacia atrás).

2.6.3 Retiro y retirada de productos

2.6.3.1 Los procedimientos de retirada y retiro de la planta se deberán aplicar a un producto retirado por no cumplir las especificaciones del cliente o los requisitos de calidad corporativos.

2.7 Fraude alimentario

2.7.1 Evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario

2.7.1.1 La evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario deberá incluir la susceptibilidad de la planta a la sustitución de ingredientes o productos, etiquetado erróneo, dilución y falsificación que podrían afectar la calidad de los alimentos de forma negativa.

2.7.1.2 Se deberá elaborar y aplicar un plan de mitigación de fraude alimentario que especifique los métodos mediante los cuales se deberán controlar las vulnerabilidades identificadas al fraude alimentario que puedan afectar la calidad de los alimentos de forma negativa.

2.8 Alimentos de identidad preservada

2.8.1 Requisitos generales para los alimentos de identidad preservada

2.8.1.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y la responsabilidad para la identificación y el procesamiento de los alimentos y otros productos que requieran la preservación de su condición de identidad preservada (por ejemplo: Kosher, HALAL, orgánico, sin OMG, procedencia regional, libre de, libre comercio, etc.).

2.8.1.2 La identificación deberá incluir una declaración de la condición de identidad preservada de todos los ingredientes del producto, incluidos los aditivos, conservantes, aditivos del procesamiento y saborizantes.

2.8.1.3 Las especificaciones de materias primas e ingredientes para identificar los alimentos preservados deberán incluir los requisitos para su manipulación, transporte, almacenamiento y entrega antes de su uso.

2.8.1.4 El aseguramiento relacionado con materias primas o ingredientes en condición de identidad preservada deberá llevarse a cabo por acuerdo con el proveedor del material.

2.8.1.5 La descripción del proceso deberá permitir que se mantenga la condición de identidad preservada de un producto durante la fabricación.

2.8.1.6 El procesamiento de alimentos de identidad preservada deberá realizarse en condiciones controladas de manera que se cumpla con lo siguiente:

- i. Los ingredientes estén separados físicamente de los ingredientes que se identifican como incompatibles con los alimentos de identidad preservada.
- ii. El procesamiento se lleve a cabo en cuartos separados, se programe como la primera tanda de producción o se lleve a cabo después de un saneamiento exhaustivo del área y el equipo.
- iii. Los productos terminados se almacenen y transporten en unidades separadas, o se aislen por medio de una barrera física de aquellos que no son productos especiales.

2.8.1.7 El condición de identidad preservada deberá declararse de acuerdo con los requisitos legales.

2.8.1.8 Los requisitos adicionales específicos del cliente relacionados con los alimentos de identidad preservada deberán incluirse en las especificaciones del producto terminado descritas en el elemento 2.3.5, o en el registro de etiqueta, y deberán ser implementados por la planta.

2.9 Capacitación

2.9.1 Requisitos de capacitación

2.9.1.1 Se deberá ofrecer capacitación adecuada al personal que lleva a cabo tareas cruciales para la implementación efectiva del Sistema de calidad SQF y para el mantenimiento y la mejora de los requisitos de calidad.

2.9.2 Programa de capacitación

2.9.2.1 El programa de capacitación para empleados deberá incluir las competencias necesarias para tareas específicas y los métodos de capacitación que se aplicarán para aquellos miembros del personal que realicen tareas:

- i. Relacionadas con el control de proceso y monitoreo de puntos críticos de calidad (PCC).
- ii. Relacionadas con los pasos identificados como críticos para la implementación efectiva del plan de calidad alimentaria y el mantenimiento de la calidad de los alimentos.
- iii. Relacionadas con la inspección y prueba del producto.

2.9.2.2 El programa de capacitación para empleados deberá incluir la capacitación sobre el control estadístico de proceso aplicable para los operadores de línea, los inspectores de calidad y el personal de supervisión responsable de la operación e inspección de los procesos de fabricación claves.

2.9.2.3 El programa de capacitación deberá incluir evaluaciones sobre la capacitación, las operaciones de calibración y la competencia del personal interno del laboratorio.

2.9.3 Instrucciones de calidad

2.9.3.1 Deberá haber instrucciones disponibles sobre cómo llevar a cabo todas las tareas que sean críticas para cumplir con las especificaciones del cliente y la eficiencia de la calidad y del proceso.

2.9.4 HACCP para requisitos de capacitación en calidad

2.9.4.1 Se deberá brindar capacitación sobre la aplicación de los principios HACCP para la identificación y el control de amenazas para la calidad al personal que participa en el desarrollo y el mantenimiento de plan de calidad alimentaria.

2.9.5 Idioma

2.9.5.1 Los materiales de capacitación y la capacitación deberán proporcionarse en un idioma que resulte comprensible para el personal.

2.9.6 Capacitación de perfeccionamiento

2.9.6.1 El programa de capacitación deberá incluir una previsión para identificar e implementar las necesidades de capacitación de perfeccionamiento del personal de la planta.

2.9.7 Registro de capacitación en destrezas

2.9.7.1 Deberá mantenerse un registro de capacitación en destrezas que describa quién ha recibido capacitación en las destrezas pertinentes. El registro deberá indicar:

- i. Nombre del participante.
- ii. Descripción de destrezas.
- iii. Descripción de la capacitación brindada.
- iv. Fecha de terminación de la capacitación.
- v. Capacitador o proveedor de capacitación.
- vi. La verificación del supervisor de la capacitación indicando que esta culminó satisfactoriamente y que el aprendiz es competente para llevar a cabo las tareas requeridas.

Apéndice 1: Categorías SQF del sector alimentario

FSC	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos pertinentes del Código SQF	Descripción	Ejemplo de Productos	Nivel de riesgo
1	Producción, captura y recolección de ganado y animales para caza: Cría de animales en libertad Ganadería intensiva Producción de productos lácteos Animales para caza Producción de huevos	Al: Cría de animales de granja	Elementos del sistema Módulo 5: BPA para producción de productos de origen animal	Aplica a la captura, transporte, retención, ganadería intensiva y cría de animales de granja en libertad, pero no incluye mariscos.	Incluye: Venados, reses, cabras, ovejas, cerdos, aves, avestruces, emús, etc. Reses, terneras, corderos, cerdos, aves, huevos Reses, ovejas y cabras Búfalos, jabalíes, emús	Bajo riesgo
2	No se emplea					
3	Cultivo y producción de productos frescos y nueces: Frutas frescas, verduras y nueces Productos agrícolas listos para comer (RTE) y nueces	Bl: Producción de productos de origen vegetal	Elementos del sistema Módulo 7: BPA para la producción de productos de origen vegetal	Aplicable a la producción, cosecha, preparación, envasado en campo, transporte y almacenamiento a temperatura controlada de frutas enteras frescas, verduras y nueces. Incluye todos los productos cultivados a gran escala y bajo un sistema de producción intensivo de hortalizas, como huertos, viticultura, producción hidropónica y operaciones de viveros.	Todas las frutas, y variedades de nueces y verduras, incluidas: Frutas tropicales y de ambientes templados, zanahorias, remolacha, papas y uvas de vino Uvas de mesa, fresas, frambuesas, arándanos, todos los tipos de verduras de hoja, mezcla de primavera, tomates, pimientos, hierbas y especias y tomates, cebollas verdes, brotes de espinaca, lechugas, melones, etc.	Generalmente de riesgo bajo. Algunos productos se clasifican como de alto riesgo.
4	Operaciones de una planta de empaque de productos frescos y de nueces	D: Procesamiento o previo de productos de origen vegetal	Elementos del sistema Módulo 10: BPF para el procesamiento previo de productos de origen vegetal	Aplica a la limpieza, descascarado, empaquetado, separación, clasificación, temperatura de almacenamiento y transporte en atmósfera controlada de frutas, verduras y nueces frescas enteras, no procesadas y previamente empacadas para venta minorista o para su procesamiento posterior.	Incluye todas las frutas, y variedades de nueces y verduras empacadas en plantas de empaque, que podrían estar sujetas a almacenamiento y transporte en atmósfera controlada.	Bajo riesgo
5	Operaciones agrícolas extensas a gran escala.	Bl: Producción de granos y leguminosas	Elementos del sistema Módulo 8: BPA para la producción de granos y leguminosas	Aplica a la producción, cosecha, preparación, transporte y almacenamiento de cultivos a gran escala incluyendo leguminosas, cereales y otros granos. También incluye el cultivo y la cosecha de cultivos forrajeros.	Todas las variedades de granos y cereales destinadas al consumo humano y a la producción de alimento para animales, como el trigo, avena, leguminosas, soya, legumbres, maíz, algodón, pastos, ensilado y heno, entre otros.	Generalmente de riesgo bajo, aunque algunos productos y procesos se clasifican como de alto riesgo.

6	Piscicultura y cría intensiva de mariscos. Pescados silvestres Acuicultura y productos marinos listos para comer.	Todo: Piscicultura y producción de productos marinos	Elementos del sistema Módulo 6: BPA para la producción de productos marinos	Aplica a la recolección, captura silvestre y piscicultura intensiva de peces de agua dulce y marinos, y mariscos, lo que incluye la purificación, transporte y almacenamiento, y se extiende a operaciones de escamado, desentrañado, pelado y enfriamiento en el mar.	Todas las especies de peces y mariscos de agua dulce y salada, como: Atún, salmón, pargo, róbalo, bagre y otras especies de pescados. Ostras, mejillones, camarones, langostas, cangrejos y otras especies de mariscos.	Generalmente de riesgo bajo, aunque algunos productos y procesos se clasifican como de alto riesgo.
7	Operaciones de carnicería, sacrificio y deshuesado: Carnes rojas Carne de aves	C: manejo del procesamiento o previo de productos de origen animal	Elementos del sistema Módulo 9: BPF para el procesamiento previo de productos de origen animal	Aplica al sacrificio, despellejado, corte y deshuesado, procesamiento, transporte, almacenamiento, refrigeración, congelamiento y venta mayorista de todas las especies de animales y animales de caza para consumo, y se extiende a todos los cortes de carne.	Incluye carne no cocidas de aves, cerdo y carnes rojas de especies animales preparadas en carnicerías, salas de deshuesado y mercados de venta mayorista, incluida la carne molida. Filetes con o sin hueso de cerdo y especies de carnes rojas, incluidas las carnes rojas molidas. Filetes de aves con hueso o deshuesadas y carne molida de aves.	Bajo riesgo
8	Procesamiento de carnes y aves manufacturadas.	El: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a operaciones de procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento en que la carne (todas las especies de carne roja y aves) sea el ingrediente principal, incluidas las operaciones que añaden valor (como cocción-refrigeración, empanizado, curado, ahumado, cocción, secado, fermentación y empacado al vacío) y operaciones de refrigerado y congelado, pero no de enlatado de productos de carne o aves.	Incluye aves, cerdo y mezclas de carnes rojas, y aves crudas tratadas al calor y fermentadas, cerdo y carnes rojas como salami, salchichas, salchichas para perro caliente, tocino, salchichón, paté, etc.	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo
9	Procesamiento de productos marinos: Mariscos crudos y productos marinos Mariscos crudos listos para comer (RTE) Productos marinos cocinados listos para comer (RTE)	El: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento de productos de todas las especies de peces y mariscos, y se extiende a las operaciones que añaden valor, como desmembrado, fermentación, empanizado, ahumado, cocción, congelamiento, refrigeración, secado y empacado al vacío, pero no enlatado de productos marinos.	Incluye: Pescado entero, filetes de pescado, tortas de pescado reformado, porciones de pescado recubierto, productos de pescado crudo. Sashimi, sushi y mariscos crudos, como ostras y mejillones, productos de pescado cocido y ahumado tipo surimi, refrigerados o congelados, que no requieren cocción adicional antes de su consumo.	Algunos productos se clasifican como de alto riesgo. Los productos crudos listos para comer (RTE) son de alto riesgo y se requieren conocimientos sobre procesamiento.
10	Procesamiento de lácteos.	El: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplicable al procesamiento, transporte y almacenamiento de productos alimenticios de todas las especies que se utilizan para recolección de leche, y se extiende a todas las operaciones que añaden valor, como congelamiento, ultrafiltración, evaporación y	Incluye toda la recolección de leche e incluye leche y crema, mantequilla, requesón, crema agria, todas las formas de queso, yogur, helado y leche en polvo. También incluye sustitutos de leche,	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo

				concentración, fermentación, clarificación, cultivo y secado de leche por atomización, pero no operaciones UAT. (Consulte la FSC 15). Incluye sustitutos de la leche en los que la tecnología es esencialmente igual.	como leche de soya y tofu, y la leche de fórmula para bebés.	
--	--	--	--	--	--	--

11	Apicultura y procesamiento de la miel.	El: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la apicultura y al procesamiento, transporte y almacenamiento de productos alimenticios de todas las especies utilizadas para recolección de miel, incluidas las operaciones que añaden valor. Incluye operaciones de clarificación y tratamiento.	Incluye apicultura, miel, panales, polen y jalea real.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
12	Procesamiento de huevos.	El: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la clasificación, limpieza, procesamiento, transporte y almacenamiento de productos alimenticios de todas las especies utilizadas para recolección y procesamiento de huevos.	Huevos frescos, incluidos productos de valor agregado en los que el ingrediente principal sea el huevo.	Producto de alto riesgo; generalmente, un proceso de riesgo bajo.
13	Procesamiento de bocadillos y de productos de pastelería.	EIV: Procesamiento de productos estables a temperatura ambiente	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, transporte y almacenamiento de bocadillos moldeados y formulaciones para preparación de pasteles y se extiende a todas las operaciones de pastelería.	Incluye artículos de pastelería, como pasteles de carne, tartas de crema, pan, galletas, pasteles y mezclas, y todas las variedades de bocadillos.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
14	Procesamiento de frutas, verduras, nueces y juegos de frutas.	EI: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, transporte, almacenamiento y distribución de todas las variedades de frutas y verduras procesadas, lo que incluye congelado, fermentación en seco, rebanado, cortado en dados, corte en cubos y procesamiento por modificación atmosférica de todas las frutas y verduras, y al tostado, secado y corte de nueces. No incluye el enlatado de frutas y verduras.	Incluye productos de frutas, verduras y nueces congelados, fermentados, secos, rebanados, cortados en cubos, cortados y procesados por modificación atmosférica, lo que incluye ensaladas preparadas y de delicatessen. Incluye jugos de frutas y verduras frescos y pasteurizados.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
15	Enlatado, UAT y operaciones asépticas.	EIV: Procesamiento de productos estables a temperatura ambiente	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento de alimentos enlatados de baja acidez, y a la esterilización (retortado) UAT, otros procesos a altas temperaturas o procesos de alta presión (HPP) no cubiertos en ningún otro lugar y la fabricación de los recipientes herméticamente sellados correspondientes.	Incluye: La esterilización comercial de pescados, carnes, frutas y verduras, y otras sopas y salsas de baja acidez en recipientes de metal o de vidrio o en bolsas de retortado. No incluye la pasteurización de productos lácteos, jugos de frutas o verduras, pero incluye el tratamiento UAT de los siguientes productos: <ul style="list-style-type: none">• Carne de cangrejo pasteurizada, enlatada y enfriada.• Leche o productos lácteos.• Huevos o productos a base de huevo.• Jugos de frutas o verduras.• Alimentos enlatados para	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo

					mascotas.	
16	Procesamiento de hielo, bebidas y refrescos.	EIV: Procesamiento de productos estables a temperatura ambiente	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la fermentación, llenado por concentración aséptica o procesos de operación de secado. No incluye la leche en polvo y la pasteurización y tratamiento UAT de la leche o productos lácteos, u operaciones de extracción de jugos de frutas y verduras. No se aplica a bebidas de ingredientes deshidratados (por ejemplo, té, café).	Incluye refrescos carbonatados, aguas carbonatadas y no carbonatadas, agua mineral, hielo, vino, cerveza y otras bebidas alcohólicas.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
17	Fabricación de confitería	EIV: Procesamiento de productos estables a temperatura ambiente	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la preparación, transporte y almacenamiento de todos los tipos de confitería y se extiende al procesamiento de chocolates e imitaciones a base de chocolate.	Incluye todos los productos de confitería que están sometidos a refinado, proceso de homogeneización, moldeado, compresión, extrusión y cocción al vacío.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
18	Fabricación de alimentos preservados.	EIV: Procesamiento de productos estables a temperatura ambiente	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, transporte y almacenamiento de todos los alimentos preservados bajo procesos de altas temperaturas que no estén cubiertos en otro lugar, alimentos preservados por composición que no sean procesados a altas temperaturas y mediante otros métodos alternativos aceptables que no estén cubiertos en otro lugar.	Incluye aderezos, mayonesas, salsas, adobos, encurtidos, mantequilla de maní, mostazas, mermeladas y rellenos.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
19	Fabricación de ingredientes de alimentos.	L: Producción de productos bioquímicos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, mezclado, reenvasado, transporte y almacenamiento de ingredientes de alimentos secos, cultivos y levaduras, pero no incluye productos lácteos, carnes fermentadas ni otros productos fermentados que se mencionen en otro lugar.	Incluye cuajos utilizados para queso, yogur y elaboración de vinos, y cultivos utilizados en la industria de la pastelería, así como otros productos como el vinagre utilizado para la preservación de alimentos. Entre otros productos adicionales se encuentran aditivos, conservantes, saborizantes, colorantes, mezclas para sopas, salsas, productos culinarios deshidratados, sal, azúcar, especias y otros condimentos. Aplica a productos de té y de café deshidratados.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
20	Fabricación de comidas por receta.	EIII: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, recepción, almacenamiento a temperatura controlada y transporte de alimentos preparados de diversos ingredientes (alimentos mezclados) que requieran ser cocinados, hervidos, congelados o refrigerados antes de servir. Incluye emparedados, wraps y postres de alto riesgo para su distribución a servicios	Incluye comidas listas para comer (RTE) y postres refrigerados, comidas congeladas, pizzas, pasta congelada, sopas, soluciones para comidas, productos por sous-vides, comidas secadas por congelamiento y deshidratadas. Incluye emparedados, wraps y postres de alto riesgo para su	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo

				alimentarios (si se fabrican en la planta y están listos para comer, entonces se aplica el FSC 23).	distribución a servicios alimentarios.	
21	Aceites, grasas y fabricación de cremas para untar a base de aceite o grasa.	EIII: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la fabricación de todos los aceites y grasas de origen animal y vegetal, y a la manufactura de margarina. Incluye procesos de clarificación y refinado.	Incluye manteca (animal y vegetal), aceites (de oliva, maní, maíz, vegetal, girasol, cártamo, canola, nuez, semillas) y cremas para untar a base de aceite y margarina.	Bajo riesgo
22	Procesamiento de cereales.	EII: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento de cereales de todas las variedades, incluida la separación, clasificación, recolección, manipulación de granos a granel, triturado y extrusión.	Incluye trigo, maíz, arroz, cebada, avena, mijo, pasta, cereales para el desayuno.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo

23	Catering de alimentos y Operaciones de servicio alimentario	G: Catering	Elementos del sistema Módulo 15: BPR para minoristas	Aplica a toda la preparación de alimentos y las actividades de servicios en la planta, como transporte, almacenamiento y distribución realizados con alimentos mezclados listos para comer que no requieren tratamiento o procesamiento adicional por parte del consumidor. Solo se aplica a productos preparados en planta que están listos para comer (RTE).	Incluye servicio de catering de alimentos, instalaciones para comercialización de delicatessen o autoservicio, restaurantes, centros de comidas rápidas, delicatessen, cafeterías escolares (comedores), servicios de alimentación en hospitales e instituciones, guarderías y servicios de entrega de comidas a domicilio. Incluye emparedados, wraps y postres de alto riesgo que son preparados en planta y están listos para comer (RTE).	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo
24	Venta minorista de alimentos	H: Minorista/mayorista	Elementos del sistema Módulo 15: BPR para minoristas	Aplica a la recepción, manipulación, almacenamiento y exhibición a nivel minorista de alimentos estables o preprocesados, y de alimentos envasados o destinados para su preparación posterior por parte del consumidor. Los minoristas que elaboran alimentos listos para comer (RTE) también deberán incluir el FSC 23.	Incluye todos los alimentos distribuidos y vendidos a través de establecimientos minoristas. No incluye alimentos que son preparados en planta y están listos para comer (RTE).	Bajo riesgo
25	Reempaque de productos fabricados fuera de la planta.	EIV: Procesamiento de productos estables a temperatura ambiente	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Montaje de productos en su totalidad y productos envasados (como nueces, caramelos, frutas secas y carne seca de res) que se fabrican fuera de la planta (como canastas de regalo, etc.). Se aplica a productos no cubiertos en otro lugar.	Incluye canastas de regalo, canastas de Navidad y paquetes de presentación.	Bajo riesgo
26	Almacenamiento y distribución de alimentos	JII: Abastecimiento de servicios de transporte y almacenamiento - Alimentos estables a temperatura ambiente	Elementos del sistema Módulo 12: BPD para el transporte y la distribución de productos alimenticios	Se aplica a la recepción, almacenamiento, exhibición, consolidación y distribución de productos frescos perecederos y líneas generales de alimentos, incluidos los alimentos secos, fríos, congelados, estables o preprocesados y empacados, o alimentos destinados para ser preparados posteriormente por el consumidor.	Incluye todo el transporte, almacenamiento y entrega de alimentos perecederos y no perecederos vendidos en establecimientos minoristas, mercados e instalaciones de servicios de alimentos. Incluye transporte, almacenamiento y entrega de todas las variedades de nueces, frutas y verduras frescas no procesadas.	Bajo riesgo
27	Fabricación de empaques para alimentos.	M: Producción de empaques para alimentos	Elementos del sistema Módulo 13: BPF para fabricación de empaques para alimentos	Aplica a la fabricación, almacenamiento y transporte de materiales de empaque del sector alimentario. Incluye materiales que se pueden utilizar en la fabricación de alimentos o en instalaciones de servicios alimentarios, incluyendo toallas de papel, servilletas, recipientes de comida desechables,	Incluye todos los materiales de empaque de grado alimenticio, como películas flexibles, recipientes a base de cartón, recipientes metálicos, bolsas flexibles, recipientes de vidrio, recipientes de plástico y de espuma (PET, poliestireno, etc.) y productos	Bajo riesgo

				pajitas y agitadores.	desechables para servicios de alimentos (por ejemplo, toallas de papel, servilletas, recipientes de comida desechables, pajitas y agitadores).	
28	No se emplea					
29	No se emplea					
30	No se emplea					
31	Fabricación de complementos dietéticos.	L: Producción de productos bioquímicos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la fabricación, mezcla, transporte y almacenamiento de complementos dietéticos.	Incluye vitaminas, probióticos y complementos de marca.	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo
32	Fabricación de alimentos para mascotas.	FI: Producción de alimentos compuestos	Elementos del sistema Módulo 4: BPF para el procesamiento de productos alimenticios para mascotas	Aplica a la fabricación de alimentos para mascotas dirigida al consumo por parte de animales domésticos y mascotas de especialidad.	Incluye alimentos y golosinas para mascotas húmedos y secos, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados. No incluye alimentos enlatados para mascotas.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
33	Fabricación de aditivos para el procesamiento de alimentos	L: Producción de productos bioquímicos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la fabricación, almacenamiento y transporte de productos químicos y aditivos utilizados en los sectores de procesamiento de alimentos.	Incluye lubricantes de grado alimenticio, aditivos para procesamiento y productos químicos para sistemas de limpieza en el lugar.	Bajo riesgo
34	Fabricación de alimento para animales.	FI: Producción de alimentos para animales de un solo ingrediente	Elementos del sistema Módulo 3: BPF para la producción de alimentos para animales	Aplica a la fabricación, mezcla, transporte y almacenamiento de alimentos para animales.	Incluye alimentos compuestos y medicados.	Se requiere cierto conocimiento de procesos de alto riesgo
35	No se emplea					

Apéndice 2: Glosario

Acreditación	Aval otorgado por un organismo de acreditación que confirma que el sistema de gestión de un organismo de certificación cumple con la norma ISO/IEC 17065:2012 y con los requisitos de los Criterios para los organismos de Certificación SQF, y que el organismo de certificación es idóneo para recibir una licencia de parte del SQFI para ofrecer el servicio en el/los territorio/s autorizado/s.
Exclusa de aire	Espacio que permite el paso de personas de un ambiente a otro y que cuenta con dos puertas en serie, que no se abren de forma simultánea, para minimizar la transferencia de plagas, polvo, olores o aire de un área a la otra.
Proveedores aprobados	Proveedores que han sido evaluados y aprobados por una planta, según la evaluación de riesgos, como capaces de cumplir con los requisitos de inocuidad y calidad alimentarias de las plantas respecto a los bienes y servicios suministrados.
Auditoría	Una inspección sistemática e independiente de un Sistema de inocuidad o calidad alimentaria de la planta SQF hecha por un auditor de inocuidad o calidad alimentaria de SQF para determinar si las actividades de inocuidad alimentaria, los sistemas de calidad, la higiene y la gestión de los alimentos se llevan a cabo de acuerdo con dicha documentación del sistema y cumplen con los requisitos del Código SQF de inocuidad o calidad alimentaria, según corresponda, y para verificar si estos arreglos se implementan de manera efectiva.
Lista de verificación de auditorías	Lista de elementos del Código SQF de inocuidad o calidad alimentaria, personalizada según el alcance de auditoría de planta y disponible para que el auditor SQF de inocuidad o calidad alimentaria la use cuando lleve a cabo una auditoría SQF de inocuidad o calidad alimentaria.
Auditor	Una persona registrada por el SQFI para llevar a cabo una auditoría del Sistema de inocuidad alimentaria o de calidad de la planta SQF. Un auditor debe trabajar en nombre de un organismo de certificación autorizado. Los términos "Auditor SQF" y "Auditor SQF subcontratado" tendrán el mismo significado.
Planta central	Planta con certificación SQF en la cual se planifican las actividades para controlar y administrar una red de subplantas, con certificado SQF, dentro de un programa de varias plantas SQF (consulte los requisitos del programa de varias plantas del SQFI).
Certificado	Certificado que incluye un cronograma de registro (en un formato aprobado por el SQFI), que es otorgado a una planta por un organismo de certificación autorizado luego del cumplimiento exitoso de una auditoría de certificación o una auditoría de recertificación de inocuidad o calidad alimentaria SQF.
Certificación	Certificación que otorga un organismo de certificación SQF autorizado para indicar que el sistema de inocuidad o calidad alimentaria SQF de una planta cumple con el Código SQF de inocuidad o calidad alimentaria, según corresponda, luego de una auditoría de certificación o de recertificación. Los términos "certificar", "certifica" y "certificado" tendrán el correspondiente significado en virtud del programa SQF.
Auditoría de certificación	Auditoría de todo el Sistema SQF de una planta, incluso una auditoría de escritorio, en la que el Sistema SQF de la planta: <ol style="list-style-type: none">No se ha certificado previamente.Se ha certificado previamente, pero requiere una nueva certificación porque la planta, de forma voluntaria, revocó o suspendió la certificación anterior.
Organismo de certificación	Entidad que suscribe un acuerdo de licencia con el SQFI para autorizarlo a certificar el Sistema SQF de una planta en cumplimiento de la norma ISO/IEC 17065:2012 y de los criterios para los organismos de certificación SQF.
Ciclo de certificación	Período anual entre las auditorías de certificación o recertificación de la planta.
Número de certificación	Número único proporcionado por el SQFI e incluido en el certificado, y emitido a una planta que ha cumplido satisfactoriamente una auditoría de certificación de inocuidad alimentaria o de calidad SQF.
Niños	Según la Convención sobre los Derechos del Niño de las Naciones Unidas, se define el término "niño" como "todo ser humano menor de 18 años, salvo que, en virtud de las

	leyes vigentes de un país determinado, se alcance la mayoría de edad antes”.
Comisión del Codex Alimentarius	Entidad mundialmente reconocida cuyo propósito es guiar y promover la elaboración y el establecimiento de definiciones, estándares y requisitos para alimentos, y brindar asistencia para su armonización, para permitir, de esa forma, el comercio internacional. La Secretaría general de la Comisión está compuesta por el personal de la Organización para la Agricultura y la Alimentación y de la Organización Mundial de la Salud. La Comisión del Codex Alimentarius adoptó los principios del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) en el año 1997.
Fabricante por contrato (o cotrabajador, cofabricante)	Instalaciones que una planta con certificación SQF contrata para producir, procesar, empacar o almacenar parte o la totalidad de uno o más productos incluidos en el alcance de la certificación SQF de la planta. En algunos casos, la fabricación de un producto podría realizarse, indistintamente, en la planta certificada y estar a cargo del fabricante por contrato. En otros casos, un fabricante por contrato solo puede utilizarse de forma intermitente para cumplir o complementar la producción de la planta certificada. Los fabricantes por contrato deben cumplir con los requisitos descritos en el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos.
Corporación	Una entidad que no fabrica ni manipula productos, sino que supervisa y contribuye al sistema de inocuidad o calidad alimentaria en una planta con certificación SQF.
Corrección:	Medida para eliminar una no conformidad detectada. Tiene el mismo significado que "corregido".
Medidas correctivas	Medida para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación no deseada. Entre las medidas correctivas, deben incluirse las siguientes: a) Determinar o documentar cualquier acción inmediata requerida o tomada i. Determinar la causa del problema ii. Evaluar la acción necesaria en la causa identificada. iii. Determinar si el problema existe en cualquier otro lugar del sistema e implementar las acciones necesarias b) Documentar las medidas tomadas y sus resultados. i. Revisar o verificar y documentar, con evidencia objetiva, la eficacia de la medida tomada.
Gestión de crisis	El proceso mediante el cual una planta controla un evento (por ejemplo, una inundación, una sequía, un incendio, etc.) que afecta negativamente la capacidad de la planta para ofrecer continuidad del suministro de alimentos seguros y de calidad, y que requiere de la implementación de un plan de gestión de crisis.
Cliente	Comprador o persona que adquiere productos o servicios de una planta con certificación SQF.
Auditoría de escritorio	Revisión de la documentación del Sistema SQF de la planta que forma parte y es la etapa inicial de la auditoría de certificación para asegurarse de que la documentación del sistema cumpla considerablemente con los requisitos del Código de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF, según sea necesario.
Desviación	Una no conformidad que se presenta con respecto al Código SQF de Calidad. Las desviaciones se clasifican de la siguiente forma: Una desviación de calidad menor es una omisión o deficiencia del sistema de calidad que produce condiciones no satisfactorias. Si no se controla, puede conllevar una amenaza para la calidad, pero, probablemente, no cause una falla de los elementos de un sistema. Una desviación de calidad importante es una omisión o deficiencia del sistema de calidad que produce condiciones no satisfactorias que conllevan una amenaza para la calidad significativa y que probablemente resulte en una falla de los elementos de un sistema. Las desviaciones no críticas surgen en una auditoría de sistemas de calidad. Las cronologías para la resolución de medidas correctivas se abordan en la Parte A, 3.2.
Programa de control ambiental (EMP)	Un programa que incluye la toma de muestras de patógenos o de un indicador, según corresponda, para detectar riesgos en las condiciones sanitarias del ambiente de procesamiento. Una verificación de la efectividad de los controles de patógenos con los que cuenta una instalación de gestión para los alimentos de alto riesgo.

Exento	<p>Término aplicado a elementos del Código de calidad e inocuidad de los alimentos SQF que la planta no desea incluir en la auditoría del Sistema SQF y para los cuales ha enviado una solicitud por escrito de exclusión al organismo de certificación antes del inicio de las actividades de auditoría programadas.</p> <p>En el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos, no se pueden excluir los elementos obligatorios del sistema. El organismo de certificación confirmará los motivos de exención como parte de la auditoría de planta.</p> <p>El término también se aplica a los productos, procesos o áreas de la planta que esta desea excluir de la auditoría. Se deberá enviar una solicitud, por escrito, al organismo de certificación antes de la actividad de la auditoría y se deberá mencionar en la descripción de la planta, en la base de datos de evaluación SQF.</p>
Instalaciones	<p>Las instalaciones de la planta que se encuentran en su dirección. El área de producción, fabricación o almacenamiento en la que se produce, procesa, empaqueta o almacena un producto, e incluye los procesos, los equipos, el ambiente, los materiales y el personal que participa. La gestión y la supervisión de las instalaciones deben estar a cargo de la misma gerencia de operaciones. La instalación es la planta auditada durante la realización de una auditoría en la planta (consulte "planta").</p>
Alimentos para animales	<p>Cualquier material simple o combinado, ya sea procesado, semiprocado o crudo, que esté pensado para el consumo directo de animales de producción de alimentos.</p>
Inocuidad de los piensos	<p>Principios y prácticas aplicados a la producción y fabricación de alimentos para animales con el fin de garantizar que no les causen daño a los animales ni a los seres humanos.</p>
Alimento	<p>Cualquier sustancia, comúnmente de origen animal o vegetal, que los humanos consumen de forma intencional, ya sea que esté procesada, semiprocada o cruda.</p> <p>Puede incluir el agua, las bebidas alcohólicas y sin alcohol, los materiales incluidos en un producto alimenticio procesado y cualquier otra sustancia identificada por la regulación (legislación) como un alimento.</p>
Defensa alimentaria	<p>Según la definición de la Administración de Medicamentos y Alimentos de los Estados Unidos, son los esfuerzos para evitar la contaminación intencional de los alimentos por peligros biológicos, físicos, químicos o radiológicos que no pueden ocurrir, de forma razonable, en el suministro de alimentos.</p>
Fraude alimentario:	<p>Según la definición de la Universidad Estatal de Michigan, es un término colectivo que se utiliza para abarcar la sustitución, adición, adulteración o falsificación deliberada e intencional de alimentos, ingredientes de alimentos o empaques para alimentos; o declaraciones falsas o engañosas sobre un producto para fines económicos.</p>
FMI	<p>Food Marketing Institute, una corporación sin fines de lucro, cuya sede está ubicada en 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, Estados Unidos de América.</p>
Empaques para alimentos	<p>Artículo terminado que se utiliza para empaquetar alimentos.</p>
Plan de calidad alimentaria	<p>Tal como se describe en el Código SQF de calidad. Deberá basarse en el método HACCP del CODEX, incluir controles de proceso en puntos críticos de calidad en la producción para monitorizar la calidad del producto, identificar desviaciones respecto de los parámetros de control y definir las correcciones necesarias para mantener el proceso bajo control.</p>
Propietario del Programa de certificación de inocuidad alimentaria	<p>Según la definición de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos, es un plan sistemático que se ha desarrollado, aplicado y mantenido para el alcance de la inocuidad alimentaria. Consiste en un estándar y un sistema de inocuidad alimentaria acerca de los procesos especificados o un servicio de inocuidad alimentaria al que se aplica el mismo plan en particular. El programa de inocuidad alimentaria deberá contener al menos un estándar, un alcance claramente definido y un sistema de inocuidad alimentaria.</p>
Fundamentos de la inocuidad de los alimentos.	<p>Un código de nivel inicial para los negocios nuevos y en desarrollo que cubre las Buenas Prácticas Agrícolas o de Acuicultura (BPA) básicas, Buenas prácticas de fabricación (BPF) o Buenas Prácticas de Distribución (BPD) y que define los elementos esenciales que deben implementarse para cumplir con la legislación pertinente y los requisitos de inocuidad de alimentos del cliente. Las plantas que cumplen con los requisitos de certificación del Código SQF respecto a los fundamentos de la inocuidad de los alimentos reciben un certificado acreditado de parte de un organismo de</p>

	certificación autorizado por el SQFI.
Plan de inocuidad de alimentos	Según se describe en el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos. El plan deberá estar basado en el método HACCP del CODEX, incluir controles de proceso en puntos de control en la producción para monitorear la inocuidad del producto, identificar desviaciones respecto de los parámetros de control y definir las correcciones necesarias para mantener el proceso bajo control.
Categoría del Sector de Alimentos (FSC)	Un esquema de clasificación establecido para asistir en un método uniforme para la gestión del Programa SQF, y se refiere a aquellas actividades de la industria alimentaria, fabricación, producción, procesamiento, almacenamiento, venta mayorista, distribución, venta minorista y de servicios alimentarios, así como a otros servicios del sector alimentario y al registro del auditor y del consultor, como los define el SQFI.
Requisitos generales	La edición actual del documento denominado "Criterios para organismos de certificación SQF: Guía SQF sobre la aplicación de la norma ISO/IEC 17065:2012, Requisitos Generales para Organismos de Certificación", publicado por el SQFI.
Buenas prácticas agrícolas (BPA)	Prácticas en granjas que definen los elementos esenciales para el desarrollo de las mejores prácticas para la producción, que incluyen la gestión integrada de cultivos, la gestión integrada de plagas y prácticas integradas de higiene agrícola.
Buenas prácticas de acuicultura (BPA)	Prácticas en granjas acuícolas y pesquerías de captura salvaje que definen los elementos esenciales para el desarrollo de mejores prácticas para la producción, que incluyen la calidad integrada del agua, prácticas veterinarias y de crecimiento, y prácticas de manipulación y de higiene.
Buenas prácticas de fabricación (BPF)	Combinación de prácticas de gestión y fabricación diseñadas para asegurar que los productos alimenticios sean producidos de forma consistente para cumplir con las especificaciones relevantes legales y del cliente.
HACCP	Sistema de Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP), que se refiere a los lineamientos HACCP desarrollados y administrados por la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización para la Alimentación y la Agricultura. El sistema y los lineamientos del Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) para su aplicación - Anexo a CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003), "Un sistema que identifica, evalúa y controla los peligros que sean significativos para la inocuidad alimentaria".
Método HACCP	La implementación de programas de pre-requisitos y la aplicación de los principios HACCP en la secuencia lógica de doce pasos, como se describe en la edición vigente de los Lineamientos de la Comisión del CODEX Alimentarius. Los Códigos SQF de inocuidad y calidad alimentaria utilizan el método HACCP para el control de los peligros para la inocuidad de los alimentos y el control de las amenazas para la calidad en el segmento de la cadena alimentaria que se esté considerando.
Plan HACCP	Documento elaborado según el método HACCP del CODEX para asegurar el control de los peligros que sean significativos para la inocuidad alimentaria o la identificación de amenazas para la calidad del producto que se esté considerando.
Capacitación en HACCP	Capacitación que cumple con los lineamientos descritos en la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización para la Alimentación y la Agricultura. El sistema y los lineamientos del Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) para su aplicación - Anexo a CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003), "Un sistema que identifica, evalúa y controla los peligros que sean significativos para la inocuidad alimentaria". Y esta capacitación deberá ser: <ol style="list-style-type: none">1. Reconocida como un curso de capacitación en HACCP usado en forma intensiva en un país.2. Administrada y dictada por una institución reconocida como centro de excelencia en capacitación en inocuidad alimentaria.3. De un mínimo de dos días (16 horas) de duración o su equivalente.4. El conocimiento adquirido por el candidato deberá ser evaluado como parte del programa de capacitación.
Productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas	Sólidos, líquidos o gases que sean radiactivos, inflamables, explosivos, corrosivos, oxidantes, asfixiantes, patógenos o alergénicos, incluidos los detergentes, desinfectantes, productos químicos para el control de plagas, lubricantes, pinturas, aditivos del procesamiento, aditivos bioquímicos, entre otros, que si se utilizan o se

	manipulan incorrectamente o en dosis aumentadas podrían causar daños al manipulador o al consumidor. Los productos químicos tóxicos o peligrosos pueden ser prescritos por la regulación como "productos peligrosos" y pueden incluir una etiqueta de "veneno", "material peligroso" o "peligro químico", según la jurisdicción.
Área de alto riesgo	Cuarto o área separada donde se realizan procesos de alimentos de alto riesgo y que requiere un mayor nivel de prácticas de higiene para evitar la contaminación de alimentos de alto riesgo con organismos patógenos.
Alimentos de alto riesgo	Alimentos o productos alimenticios con atributos conocidos para el crecimiento microbiológico, la contaminación física o química, o que, debido a algún tipo de proceso, puede permitir la supervivencia de flora microbiana patógena u otra contaminación que, si no se controla, puede propiciar enfermedades en el consumidor. También se puede aplicar a alimentos que un cliente considere de alto riesgo, que la regulación alimentaria pertinente declare de alto riesgo o que hayan causado un brote importante de enfermedades transmitidas por los alimentos.
Procesos de alimentos de alto riesgo	Un proceso que requiere controles específicos o un nivel mayor de prácticas de higiene para evitar la contaminación de alimentos por patógenos.
Código de práctica de la industria	Las normas, las reglas o los protocolos de la industria establecidos por grupos de la industria, que proporcionan lineamientos prácticos y específicos de la industria sobre el cumplimiento de las regulaciones mientras satisfacen las necesidades de la industria.
Área de inspección	Una estación designada cerca del proceso con el propósito de monitorear los atributos de inocuidad o calidad alimentaria y los parámetros.
Legalidad	Se refiere a las regulaciones nacionales, federales, estatales y locales aplicables a un producto certificado en el país de fabricación y en los mercados previstos.
Organismo de certificación autorizado (LCB)	Una entidad que ha suscrito un acuerdo de licencia con el SQFI autorizándolo a administrar la auditoría y la certificación del Sistema SQF de la planta.
Alimentos de bajo riesgo	Un alimento que contiene acidez alta y no es conocido por permitir el crecimiento de patógenos. Es un alimento que está sujeto a una cocción completa antes de su consumo.
Elementos obligatorios	Elementos del sistema que se deben implementar y auditar para que una planta logre obtener la certificación SQF; elementos del sistema que no pueden ser excluidos durante una auditoría de certificación/recertificación.
Límites máximos de residuos (LMR)	Generalmente establecidos por las regulaciones locales o la Comisión del Codex Alimentarius, y se aplican a los niveles de traza máximos permisibles de las sustancias químicas agrícolas y veterinarias en los productos agrícolas, especialmente productos agrícolas que entran a la cadena alimentaria.
Certificación de varias plantas	La certificación de varias plantas implica la designación y la certificación de una planta central (es decir, fabricante, empaquetador, depósito) de la cual se alimenta una red de subplantas certificadas que realizan la misma función. La planta central y todas las subplantas se encuentran en un país y operan bajo la misma legislación de inocuidad alimentaria (consulte los requisitos del programa de varias plantas del SQFI).
Programa de varias plantas	Un programa de varias plantas SQF consiste en una planta central con certificación SQF conforme a la cual se planifican actividades para gestionar y controlar los sistemas de gestión de la inocuidad de alimentos de una red de subplantas en virtud de un vínculo contractual o legal (consulte los requisitos del programa de varias plantas del SQFI).
Programa de muestreo de varias plantas	Según la definición del documento de requisitos de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos, es un programa de auditorías de subplantas definido por el propietario del programa de certificación, pero que será determinado por el organismo de certificación en base a los criterios especificados.
No conformidad (o incumplimiento)	Se refiere a las siguientes definiciones: Una no conformidad menor es una omisión o deficiencia del Sistema SQF que produce condiciones no satisfactorias. Si no se controla, puede conllevar un riesgo para la inocuidad o la calidad de los alimentos, pero, probablemente, no cause una falla de los elementos de un sistema.

	<p>Una no conformidad importante es una omisión o deficiencia del Sistema SQF que produce condiciones no satisfactorias que conllevan un riesgo para la inocuidad o la calidad de los alimentos y, probablemente, causen una falla de los elementos de un sistema.</p> <p>Una no conformidad crítica es una falla de los controles en un punto crítico de control, un programa de requisitos previos o cualquier otro paso del proceso, y se considera que existe la posibilidad de causar un riesgo significativo para la salud pública o que el producto resulte contaminado.</p> <p>Una no conformidad crítica también se presenta si la planta no adopta las medidas correctivas eficaces dentro del plazo acordado con el organismo de certificación o si el organismo de certificación considera que existe una falsificación sistémica de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y el Sistema SQF.</p> <p>Las no conformidades críticas no se pueden presentar en las auditorías de escritorio.</p>
N/A	<p>Significa "no aplicable" y puede ser informado durante la auditoría de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF por el auditor de inocuidad o de calidad de alimentos cuando un elemento no se aplica de inmediato, pero la planta tiene responsabilidad sobre él.</p> <p>También se puede emplear N/A para evitar la duplicación de un cargo, por ejemplo cuando se ha establecido una no conformidad por un elemento similar, pero más adecuado. En este caso, el elemento será informado como "N/A".</p>
Laboratorios en las instalaciones	<p>Área designada y cerrada en la planta, donde se realizan las pruebas de productos químicos, microbiológicos y otros, y que, si no se controlan, podrían conducir a una contaminación. Requiere la aplicación de buenas prácticas de laboratorio.</p>
Plagas	<p>Alimañas, incluyendo aves, roedores, insectos u otras especies no deseadas que pueden transmitir enfermedades y suponen un riesgo para el empaçado, alimentos y alimentos para animales.</p>
Alimentos para mascotas	<p>Cualquier sustancia destinada al consumo de animales domésticos y mascotas especiales. Incluye alimentos y golosinas para mascotas húmedos y secos, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados.</p>
Plan	<p>Según la definición de la norma ISO 9001, se utilizan documentos para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados según los requisitos del cliente y las políticas de la organización. (consulte el plan de inocuidad de alimentos y el plan de calidad alimentaria).</p>
Potable	<p>Agua que se puede beber.</p>
Programa de requisitos previos	<p>Una medida procedimental que, al ser implementada, reduce la posibilidad de ocurrencia de un peligro para la inocuidad o la calidad de los alimentos, pero que podría no estar directamente relacionado con actividades que se lleven a cabo durante la producción.</p>
Productor primario o productor	<p>Una única entidad involucrada en la producción precultivo, el empaque en campo, el almacenamiento y el abastecimiento de alimentos producidos o cosechados bajo su control exclusivo.</p>
Procesamiento	<p>Procesamiento de alimentos a través de una o más etapas en las cuales se altera la naturaleza de los alimentos. El procesamiento incluye, entre otras cosas, el reenvasado, sobreembolsado y reetiquetado de alimentos, matanza, desmembramiento, separación, clasificación, limpieza, tratamiento, secado, salazón, cocción, enlatado, purificación y pasteurización de los alimentos.</p>
Producto	<p>Aquellos productos que se aplican a una categoría específica del sector alimentario, como lo define el SQFI.</p>
Programa	<p>Un plan utilizado para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados según los requisitos del cliente y las políticas de la organización. Los ejemplos incluyen el programa de gestión de alérgenos o un programa de control ambiental.</p>
Pureza	<p>Ausencia de contaminantes que podrían causar un peligro para la inocuidad de los alimentos.</p>

Calidad	Una medida para superar las expectativas del cliente o de la corporación y una condición de estar libre de defectos, deficiencias y variaciones significativas.
Amenaza para la calidad	Consulte amenaza.
Recertificación	Una recertificación otorgada por un organismo de certificación del Sistema de inocuidad o de calidad alimentaria SQF de una planta, como resultado de una auditoría de recertificación y recertificado tendrá el significado correspondiente.
Auditoría de recertificación	Una auditoría del Sistema de inocuidad o de calidad alimentaria de la planta SQF realizada dentro del plazo de treinta (30) días calendario desde el aniversario de la certificación.
Recuperación	Producto que está intacto y no requiere ningún procesamiento o manipulación adicional, pero que se vuelve a empacar para su distribución. Por ejemplo, combinación de cajas incompletas para lograr una caja completa. También se puede denominar "reempaque".
Cronograma de registro	La porción del certificado que establece el ámbito, la naturaleza y el alcance de los derechos de uso del sello de calidad otorgado a la planta.
Reprocesamiento	Alimentos, materiales e ingredientes, incluyendo los trabajos en curso que han dejado el flujo normal del producto y requieren que se tomen medidas antes de que sea aceptable para su despacho y que sean adecuados para su reutilización dentro del proceso.
Reglas de uso	Las reglas y procedimientos que se encuentran en las reglas de uso del logotipo o del sello de calidad SQF, incluido el cronograma de certificación y cualquier modificación, variación o reemplazo de las reglas de uso de marcas comerciales SQF.
Alcance de la certificación	Categorías del sector alimentario y aquellos productos que el certificado deberá cubrir.
Estación o estacional	Un período en el cual se lleva a cabo la mayor actividad durante no más de cinco meses consecutivos en un año calendario; por ejemplo, cosechas y empaques durante la temporada de manzanas.
Planta selecta de SQFI	Reconocimiento declarado en el certificado del SQFI para las plantas que han sido sometidas a una auditoría anual de recertificación no anunciada.
Alta gerencia de la planta	Personas en el más alto nivel de la planta responsables de las operaciones comerciales y la implementación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad y calidad alimentarias.
Planta	Cualquier negocio de alimentos dedicado a la producción, la fabricación, el procesamiento, el transporte, el almacenamiento, la distribución o la venta de alimentos, bebidas, empaques, alimentos para animales o para mascotas; o a proporcionar servicios de apoyo al sector alimentario, que sea operada por una persona, compañía, cooperativa, asociación, empresa de riesgo compartido, negocio u otra organización que pida o acepte que un organismo de certificación SQF autorizado efectúe auditorías y certificación de su Sistema SQF.
Auditoría de planta	La segunda parte de una auditoría de certificación que revisa los productos y procesos de la planta en las instalaciones para determinar la implementación efectiva del sistema de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF documentado de la planta.
Auditor SQF	El mismo significado que auditor.
Consultor SQF	Persona que está registrada por el SQFI para brindar asistencia en el desarrollo, la validación, la verificación, la implementación y el mantenimiento del Sistema SQF en nombre de la planta del cliente, y en las categorías de la industria alimentaria adecuadas para el alcance del registro.
Logotipo SQF	Es el logotipo SQF que aparece en las reglas de uso del logotipo SQF.
Encargado del Sistema SQF	Persona designada por la planta para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del propio Sistema SQF de la planta. Durante la auditoría de certificación/recertificación, el auditor SQF de inocuidad o calidad de los alimentos verificará los detalles de las cualificaciones del encargado del Sistema SQF para cerciorarse de que se cumplan los siguientes requisitos:

- i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF, incluidos los Fundamentos de la inocuidad de los alimentos descritos en el elemento 2.4.2 y el plan de inocuidad de alimentos descrito en el elemento 2.4.3.
- ii. Tomar las medidas adecuadas para garantizar la integridad del Sistema SQF de inocuidad o calidad de los alimentos.
- iii. Comunicar al personal correspondiente toda la información esencial para asegurar la implementación y el mantenimiento eficaces del sistema SQF de inocuidad o calidad de los alimentos.
- iv. Asegurar que el personal de la planta cuente con las competencias necesarias para llevar a cabo aquellas funciones que afecte los productos, la legalidad y la inocuidad.

El encargado de calidad SQF también deberá tener las responsabilidades y la autoridad para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Código SQF de calidad, incluyendo el plan de calidad alimentaria.

Programa SQF	El Código SQF de calidad o inocuidad de los alimentos y todo el sistema, reglas, sello de calidad, la propiedad intelectual y los documentos asociados.
sello de calidad SQF	Se refiere al sello SQF que se muestra en las reglas de uso de sello de calidad SQF.
Sistema SQF	Un sistema de gestión y prevención de riesgos que incluye un plan de inocuidad de alimentos y un plan de calidad alimentaria implementados y operados por una planta para asegurar la inocuidad o la calidad de los alimentos. Es implementado y mantenido por un encargado del Sistema SQF, auditado por un auditor SQF de inocuidad o calidad de los alimentos y certificado por un organismo de certificación autorizado por el cumplimiento de los requisitos del Código SQF de inocuidad o calidad de los alimentos.
Capacitador SQF	Una persona contratada para un centro autorizado de capacitación SQF que se ha postulado y ha cumplido con los requisitos enumerados en los "Criterios para capacitadores SQF" publicados por SQFI y, luego de su aprobación, es registrado en el SQFI para proporcionar una capacitación uniforme en el programa SQF.
SQFI	El Instituto SQF es una división del Food Marketing Institute (FMI).
Base de datos de evaluación SQF	Base de datos en línea utilizada por el SQFI para administrar el registro de la planta, las auditorías de planta, las resoluciones de acciones correctivas y la certificación de la planta.
Elementos del sistema	Requisitos de gestión de la inocuidad de alimentos SQF aplicados por todas las plantas en toda la cadena de suministro para obtener la certificación SQF.
Estándar	Documento normativo y otros documentos normativos definidos, establecidos por consenso y aprobados por un órgano que proporciona, para uso común y repetido, reglas, lineamientos o características para las actividades o sus resultados, con el objetivo de alcanzar el grado de orden óptimo en un determinado contexto.
Subplanta	Planta con certificación SQF que opera según un vínculo contractual con una planta central con certificación SQF dentro de un programa de varias plantas SQF (consulte los requisitos del programa de varias plantas del SQFI).
Proveedor	Entidad que proporciona un producto o servicio a la planta con certificación SQF.
Auditoría de vigilancia	Auditoría de una parte del Sistema SQF de la planta que se realiza cada seis (6) meses (o con mayor frecuencia, según lo determine el organismo de certificación) en la que el sistema se ha certificado o recertificado, anteriormente, y donde la certificación está vigente. La certificación de varias plantas requiere auditorías de vigilancia cada seis (6) meses, como mínimo.
Experto técnico	Persona vinculada a un organismo de certificación SQF autorizado para proporcionar un alto nivel de soporte técnico al equipo de auditoría de certificación. El Experto técnico deberá estar aprobado por el SQFI antes de la auditoría de certificación/recertificación, deberá demostrar un alto grado de experiencia y competencia técnica en la categoría del sector alimentario que se esté estudiando, deberá demostrar conocimiento y comprensión sólidos del método HACCP y, donde

	sea posible, deberá estar registrado como Consultor SQF.
Amenaza	Riesgo identificado que, si no se controla, tiene el potencial de afectar la calidad de un producto.
Marcas comerciales	Una etiqueta, logotipo o marca reconocible que identifica una materia prima o un producto terminado con un productor, fabricante o minorista en particular.
Centro de capacitación	Entidad que suscribe un acuerdo de licencia con el SQFI para impartir cursos de capacitación autorizados por el SQFI, incluyendo los cursos de capacitación "Implementación de sistemas SQF", "Sistemas de calidad de fabricación" y "Encargado del Sistema SQF avanzado".
Auditoría no anunciada	Una auditoría de recertificación que se lleva a cabo al menos una vez cada tres (3) ciclos de certificación y treinta (30) días antes o después de la fecha de aniversario de la certificación inicial, sin previo aviso a la planta con certificación SQF. Una planta puede renunciar al requisito respecto al ciclo de certificación de tres años y voluntariamente optar por tener auditorías anuales de recertificación no anunciadas. Se reconocerá a las plantas con auditorías anuales de recertificación no anunciadas en el certificado SQF como una "planta selecta de SQFI".
Validación	Según se define en la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización para la Agricultura y la Alimentación. El sistema y los lineamientos del Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) para su aplicación - Anexo a CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003), "Un sistema que identifica, evalúa y controla los peligros que sean significativos para la inocuidad de alimentos". La validación esencial según se aplica a los límites de control busca probar que el resultado esperado fue alcanzado y que efectivamente funcionó.
Verificación	Según se define en la Comisión del CODEX Alimentarius de la Organización para la Agricultura y la Alimentación. El sistema y los lineamientos del Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) para su aplicación - Anexo a CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003), "Un sistema que identifica, evalúa y controla los peligros que sean significativos para la inocuidad de alimentos". La verificación esencial según se aplica a las medidas de control busca probar que la medida de control se aplicó según como fue diseñada.
Cronograma de verificación	Cronograma que describe la frecuencia y la responsabilidad para llevar a cabo los métodos, los procedimientos o las pruebas adicionales a aquellos utilizados en el control, y para determinar que el estudio HACCP se haya completado correctamente, que el Sistema SQF pertinente cumpla con el plan de calidad e inocuidad de alimentos correspondiente, y que continúe siendo eficaz.
Declaración de la misión y visión	Declaración emitida por la alta gerencia de la planta que describe las metas y objetivos de calidad de la planta. Puede estar incluida en la política sobre seguridad alimentaria de la planta o puede presentarse por separado.
Tratamiento del agua	Tratamiento microbiológico, químico o físico del agua que se utiliza en tareas de procesamiento o de limpieza, con el fin de asegurar su potabilidad e idoneidad.

Apéndice 3: Reglas de uso del Logotipo SQF

1 Introducción

- 1.1 El logotipo SQF es propiedad del SQFI.
- 1.2 Las plantas tendrán derecho a usar el logotipo SQF a partir de la certificación y durante la vigencia de esta. Las plantas no pagarán ninguna tarifa por el derecho a usar el logotipo SQF, salvo los gastos por concepto de la obtención y la conservación de la certificación.
- 1.3 Las plantas no obtienen derechos de propiedad sobre el logotipo SQF.
- 1.4 Las plantas solo podrán usar el logotipo SQF de acuerdo con estas reglas de uso, que están diseñadas para proteger la integridad y para mejorar el valor del logotipo SQF.
- 1.5 El SQFI delega cualquiera de sus funciones aquí descritas a un organismo de certificación SQF autorizado (CB).
- 1.6 Estas reglas de uso regulan el uso del logotipo SQF solo por parte de las plantas certificadas. Estas reglas de uso no regulan el uso del logotipo SQF por parte del SQFI, organismos de certificación u otras entidades autorizadas por el SQFI para su uso, salvo disposición distinta incluida en este u otro instrumento.

2 Condiciones de uso

- 2.1 Una planta deberá, durante la vigencia de su certificación, demostrar, a entera satisfacción del SQFI y del organismo de certificación, que su Sistema SQF cumple con los requisitos establecidos en la edición actual del Código SQF de inocuidad o calidad alimentaria, o que cumple con los requisitos especificados en los Fundamentos de la inocuidad de los alimentos SQF.
- 2.2 Una planta deberá utilizar únicamente el logotipo SQF de acuerdo con su certificado y estas reglas de uso.

3 Reproducción

- 3.1 Si una planta desea reproducir el logotipo SQF, deberá hacerlo estrictamente según los requisitos y las especificaciones establecidos en el Anexo 2.

4 Obligaciones de una planta

- 4.1 Una planta debe:
 - a) Cumplir enteramente con estas reglas de uso.
 - b) Dirigir cualquier pregunta relacionada con el uso previsto del logotipo SQF al organismo de certificación que emitió el certificado.
 - c) Suspender cualquier uso del logotipo SQF para el cual el SQFI o el organismo de certificación certificador tenga una objeción razonable.
 - d) Operar íntegramente dentro del alcance de su certificado, incluido el cronograma de certificación. Las compañías subsidiarias y los domicilios de la planta que no se incluyan en el certificado de registro no están certificadas para usar el logotipo SQF.
 - e) Dar al SQFI, a un organismo de certificación o a sus agentes acceso para examinar el material publicitario y cualquier otro material similar que lleve o indique el logotipo SQF para confirmar el cumplimiento de estas reglas de uso y del certificado.
 - f) Pagar dentro del plazo indicado las tarifas establecidas por el SQFI.

5 Motivos para la suspensión o revocación del uso del logotipo SQF

- 5.1 El permiso otorgado a una planta para usar el logotipo SQF:
 - a) Se suspenderá si se suspende la certificación de la planta; se deberán realizar todos los esfuerzos posibles para suspender el uso del logotipo SQF en el proceso de fabricación si se suspende la certificación.
 - b) Se revocará su uso en las operaciones si la certificación de la planta es revocada, se renuncia a ella o no es renovada.
- 5.2 Las condiciones para la suspensión o revocación del permiso de una planta para usar el logotipo SQF, que serán notificadas por el organismo de certificación certificador, incluyen (entre otras) las siguientes medidas:

- a) Suspensión si la planta infringe o incumple estas reglas de uso.
- b) Suspensión si la planta no usa el logotipo SQF según su certificado, lo que incluye el cronograma de certificación.
- c) Revocación si la planta usa el logotipo SQF de una forma que, en la opinión del SQFI o del organismo de certificación, sea perjudicial para el logotipo SQF o para el programa SQF en conjunto, si el uso es engañoso para el público o de otro modo contrario a la ley.
- d) Revocación si la planta tiene un administrador, receptor, gerente y receptor, gerente oficial o liquidador provisional designado como representante de sus activos o donde exista una orden o resolución de cierre de la planta (excepto para fines de consolidación o reconstrucción) o si la planta suspende sus actividades comerciales o se declara en quiebra, solicita el beneficio de cualquier ley para ayuda de deudores insolventes o quebrados, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

6 Exención de responsabilidad

- 6.1 Ocasionalmente, el SQFI podrá alterar estas reglas de uso o hacer nuevas reglas; sin embargo, dicha modificación o nueva regla no deberá afectar el uso del logotipo SQF por parte de una planta hasta que hayan transcurrido seis (6) meses desde la fecha en la que la modificación o las nuevas reglas de uso se hayan publicado por primera vez en el sitio web del SQFI (sqfi.com), a menos que el SQFI indique lo contrario.

ANEXO 1 REQUISITOS PARA LA REPRODUCCIÓN DEL LOGOTIPO SQF

Introducción

Las plantas que obtienen y mantienen la certificación conforme a los Fundamentos de la inocuidad de los alimentos SQF, al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos o al Código SQF de calidad tienen el permiso de su organismo de certificación certificador para usar el logotipo SQF, sujeto a las reglas de uso y las condiciones establecidas a continuación por planta.



Los archivos electrónicos del logotipo SQF se podrán obtener a través del organismo de certificación certificador.

Formato de color	Usos
Reproducción policromática: véase el formato de color del Sistema de Comparación de Colores Pantone (PMS) establecido en la Cláusula 2 del Anexo 2.	<ul style="list-style-type: none">Folleto, volantes, anuncios publicitarios, comunicados de prensa, sitio web de la compañía, firmas de correo electrónico.Documentos internos y material de capacitación.
Reproducción monocromática: blanco y negro.	<ul style="list-style-type: none">Folleto, volantes, anuncios publicitarios, comunicados de prensa, sitio web de la compañía, firmas de correo electrónico.Documentos internos y material de capacitación.

Reproducción policromática del logotipo SQF

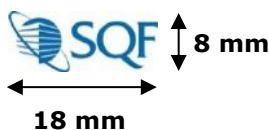
La reproducción del logotipo SQF deberá ser clara, precisa y del más alto estándar. Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática.



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

Dimensiones

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



Casos especiales

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

Código SQF, edición 8.

Copyright© Food Marketing Institute 2017. Todos los derechos reservados.

Apéndice 4: Requisitos para la certificación SQF de varias plantas

1 Alcance

- 1.1 Este apéndice describe los requisitos para establecer y mantener la certificación de un programa de varias plantas, cuya administración esté a cargo de una planta central con certificación SQF dedicada a actividades de bajo riesgo.
- 1.2 El programa de varias plantas y abarca una empaedora, el fabricante de productos primarios, un depósito o centro de distribución, y deberá contar con un mínimo de veinte (20) plantas.

2 Definiciones

- 2.1 Un programa de varias plantas SQF consiste en una planta central en la que se planifican actividades para gestionar y controlar los sistemas de gestión de inocuidad y calidad alimentarias de una red de subplantas en virtud de un vínculo contractual o legal.
- 2.2 Para los fines de este Código, se aplican las definiciones descritas en el Apéndice 2: Se aplican el glosario de términos y las siguientes definiciones.
- 2.3 La planta central es una entidad certificada conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos (es decir, un centro de fabricación, de envasado o de distribución) o elegible para esa certificación, que tiene una red de subplantas productoras principales que son elegibles para la certificación, conforme a un Código SQF sobre inocuidad de los alimentos adecuado, y participan en actividades similares según el elemento 3.7 que se describe a continuación. La planta central y todas las subplantas se encuentran en el mismo país y se rigen por las mismas leyes de inocuidad de los alimentos.

3 Criterios de elegibilidad para una organización de varias plantas

- 3.1 La planta central es la entidad responsable del programa de varias plantas SQF.
- 3.2 Las subplantas deberán estar vinculadas a la planta central por medio de un acuerdo legal o contractual.
- 3.3 La planta central y no cualquier subplanta deberá firmar un contrato con el organismo de certificación. Un organismo de certificación deberá auditar la planta central y todas las subplantas del programa de varias plantas.
- 3.4 Las plantas centrales deberán implementar un Sistema SQF que incluya la gestión y sus auditorías internas. La planta central y todas las subplantas deberán estar certificadas conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos. Las plantas centrales pueden estar certificadas conforme al Código SQF de Calidad; sin embargo, las subplantas no son elegibles para la certificación conforme al Código SQF de Calidad.
- 3.5 Las subplantas deberán implementar un Sistema SQF que esté sujeto a inspección continua por parte de la planta central.
- 3.6 La planta central deberá tener control autoritario del sistema de gestión de la inocuidad de alimentos de todas las subplantas, incluyendo la implementación de medidas correctivas cuando sea necesario en cualquier subplanta; y deberá conservar toda la documentación pertinente, relacionada con las subplantas. Esto se deberá incluir en el acuerdo celebrado entre la planta central y las subplantas.
- 3.7 Los productos o servicios suministrados por cada una de las subplantas deberán ser, sustancialmente, de la misma clase, y deberán producirse de acuerdo con los mismos métodos y procedimientos fundamentales. El tamaño y la complejidad de cada subplanta deberá ser similar.
- 3.8 La planta central deberá establecer y mantener la certificación SQF durante el tiempo que dure el programa de varias plantas SQF.

- 3.9 El sistema de gestión SQF de la planta central deberá administrarse según un plan controlado centralmente y estar sujeto a revisión por la gerencia central.
- 3.10 La planta central deberá demostrar capacidad para recopilar y analizar datos de todas las plantas, incluido la planta central, y deberá tener autoridad y capacidad para iniciar un cambio de la organización, de ser necesario.
- 3.11 La función de la administración central y las subplantas deberán estar sujetas al programa de auditoría interna de la planta central y se deberán auditar de conformidad con ese programa. Las auditorías internas deberán llevarse a cabo en las subplantas, antes de la auditoría de certificación de la planta central, en una cantidad suficiente para permitir que el organismo de certificación tenga acceso a la planta y vea si cumple y si corresponde a la selección de muestras de subplantas (consulte el elemento 8.0, a continuación). Se requiere que todas las subplantas se sometan, en un año calendario o durante una temporada, a una auditoría interna, según el elemento 4.2 que se encuentra a continuación.

4 Auditorías internas

- 4.1 La planta central deberá documentar su procedimiento de auditoría interna, que incluirá un cronograma de auditoría interna y definirá el método para realizar auditorías de las subplantas y la función administrativa de la planta central.
- 4.2 Una auditoría interna, que incluya todos los elementos relevantes de un Código SQF sobre inocuidad de los alimentos y los módulos de Buenas prácticas agrícolas/acuícolas (BPA), Buenas prácticas de fabricación (BPF) o Buenas prácticas de distribución (BPD) aplicables a la categoría del sector alimentario, deberá realizarse, al menos, una vez al año y durante los períodos de máxima actividad, en todas las subplantas incluidas en la certificación de varias plantas.

5 Personal de auditoría interna

- 5.1 El personal que realice las auditorías internas deberá cumplir con lo siguiente:
 - i. Completar satisfactoriamente el Curso de Implementación de sistemas SQF.
 - ii. Completar satisfactoriamente la capacitación para auditores internos.
 - iii. Tener competencia en la misma categoría del sector alimentario que la auditoría interna.
- 5.2 El personal que revise las auditorías internas de la organización de varias plantas y evalúe los resultados de dichas auditorías:
 - i. Deberá estar separado del personal que realice las auditorías internas.
 - ii. Deberá terminar la capacitación sobre auditoría interna.
 - iii. Deberá cumplir con los criterios de un encargado del Sistema SQF.
- 5.3 Si las auditorías internas se subcontratan:
 - i. El contratista deberá ser un auditor o consultor SQF registrado.
 - ii. La planta central será responsable de las medidas y de la efectividad de la labor que realice el contratista.
 - iii. Los acuerdos contractuales deberán cumplir con lo descrito en el elemento 2.3.3 del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos aplicable.

6 Auditoría y certificación de la organización de varias plantas

- 6.1 Las auditorías y la certificación de una organización de varias plantas SQF deberán estar a cargo de organismos de certificación acreditados y con licencia SQF. La auditoría incluye:
 - i. La auditoría de certificación (que incluye solo la auditoría de escritorio inicial de la planta central y la auditoría de planta).
 - ii. Auditoría de vigilancia.
 - iii. Auditorías de recertificación.

- 6.2 La auditoría de certificación inicial y las auditorías posteriores de vigilancia y de recertificación de la organización de varias plantas deberán centrarse en la planta central, en su función de auditoría interna y en una muestra de las subplantas. Las revisiones del registro de las subplantas se completarán en la auditoría de planta de la subplanta.

7 Frecuencia de las auditorías

- 7.1 La auditoría de certificación de la planta central y de una muestra de las subplantas (consulte el elemento 8.0) se realizan cada doce meses.
- 7.2 Las auditorías de recertificación de la planta central se llevan a cabo en el aniversario del último día de la auditoría de certificación inicial, más o menos 30 días calendario. Para las operaciones estacionales de las subplantas, la medición de tiempo debe estar guiada por las fechas de cosecha, que pueden depender del clima, así como el tiempo requerido para que la planta central complete adecuadamente el Programa de Auditoría Interna.
- 7.3 Durante cada ciclo de auditoría de certificación y recertificación, la planta central deberá auditarse antes de la mayoría de las subplantas de muestra. Se reconoce que para las operaciones estacionales, las fechas de cosecha y la disponibilidad del producto en la planta central podrían requerir que algunas auditorías de subplantas se realicen antes de la auditoría de la planta central.
- 7.4 Las auditorías de vigilancia se realizan en cualquier planta del programa de varias plantas, que reciba la clasificación "C". Las auditorías de vigilancia deberán realizarse en un plazo de seis (6) meses desde el último día de la última auditoría de certificación, más o menos treinta (30) días calendario, o según la Parte A 4.3, Operaciones estacionales. Si una subplanta está sujeta a una auditoría de vigilancia debido a la clasificación "C", la auditoría interna de la subplanta a cargo de la planta central también deberá revisarse. Si la subplanta no está operando dentro del plazo de seis (6) meses para realizar la auditoría de vigilancia, entonces se deberá auditar dentro de las primeras dos (2) semanas de la cosecha posterior y automáticamente se incluirá en el cálculo del muestreo de la subplanta (consulte el elemento 9.0).
- 7.5 Si se identifica que la planta central o cualquiera de las subplantas incluidas en la muestra tiene una no conformidad crítica en una auditoría o, de lo contrario, solo obtiene una clasificación "F", los certificados para la planta central y TODAS las subplantas se suspenderán hasta el momento en el que se logre una clasificación "C" o mejor en una nueva ronda de auditorías en la planta central y una muestra de las subplantas. Las subplantas que reciban la clasificación "F" deberán incluirse en el proceso de selección de subplantas (consulte el elemento 8.0) para el próximo ciclo de auditoría.

8 Selección de las subplantas

- 8.1 La selección de la muestra es responsabilidad del organismo de certificación.
- 8.2 La muestra es en parte selectiva, según los factores que figuran a continuación, y en parte no selectiva; y deberá dar lugar a la selección de una serie de diferentes subplantas, sin excluir el elemento aleatorio de muestreo. Al menos el 25 % de las subplantas seleccionadas deberá estar basado en una selección aleatoria.
- 8.3 La muestra de subplantas deberá seleccionarse de manera que las diferencias entre las subplantas seleccionadas durante el período de validez del certificado sean lo más amplias posible.
- 8.4 Los criterios de selección de las subplantas deberán incluir, entre otros, los siguientes aspectos:
- i. Resultados de auditorías internas o evaluaciones de certificación anteriores.
 - ii. Registros de quejas y otros aspectos relevantes de correcciones y medidas correctivas.
 - iii. Variaciones importantes en el tamaño de las subplantas.
 - iv. Variaciones en los procedimientos de trabajo.
 - v. Modificaciones desde la última evaluación de certificación.
 - vi. Dispersión geográfica.
 - vii. Nuevos proveedores agregados al programa (consulte el elemento 10.0).

Código SQF, edición 8.

Copyright© Food Marketing Institute 2017. Todos los derechos reservados.

- 8.5 El organismo de certificación deberá informar a la planta central sobre las subplantas que formarán parte de la muestra y lo deberá hacer de manera oportuna con el fin de darle tiempo suficiente para prepararse para las auditorías.
- 8.6 La planta central deberá asegurar que todas las subplantas incluidas en el proceso de selección de la auditoría de subplanta estén registradas en SQF (Parte A, 1.3). La planta central también deberá asegurar que la base de datos SQF se actualice para reflejar cualquier eliminación de subplantas del programa de varias plantas del año anterior.

9 Determinación del tamaño de la muestra de subplantas

- 9.1 El organismo de certificación deberá registrar la justificación para solicitar un tamaño de muestra diferente del que se describe en esta cláusula.
- 9.2 La cantidad mínima de subplantas que se deberá auditar en una auditoría de certificación o auditoría de recertificación equivale a la raíz cuadrada de la cantidad de subplantas con 1,5 como coeficiente ($y=1,5\sqrt{x}$), redondeado al número entero más alto. Según el elemento 1.2 anterior, se requiere un mínimo de veinte (20) subplantas.
- 9.3 Si una subplanta principal tiene 4 plantas secundarias o más (p. ej., áreas de cultivo), se deberá auditar la ubicación principal y el 50 % de las plantas secundarias. Podrá auditar más del cincuenta (50) por ciento si hay evidencia de que existen motivos para justificar el plazo de auditoría adicional.
- 9.4 El tamaño de la muestra deberá aumentar si el análisis de riesgos que realice el organismo de certificación respecto de la actividad cubierta por el sistema de gestión sujeto a la certificación indica circunstancias especiales en relación con factores como los siguientes:
- Variaciones importantes en procesos realizados en cada subplanta.
 - Registros de quejas y otros aspectos relevantes de correcciones y medidas correctivas.
 - Indicación de una falla general en los controles de inocuidad de los alimentos.
 - Auditorías internas inadecuadas o medidas que surgen de hallazgos de las auditorías internas.

10 Subplantas adicionales

- 10.1 En caso de que una nueva subplanta o un nuevo grupo de subplantas solicite unirse a un programa de varias plantas SQF certificado, cada nueva subplanta o grupo de subplantas deberán incluirse en la muestra de auditoría para la próxima auditoría de recertificación. Las nuevas subplantas deberán sumarse a las plantas existentes para determinar el tamaño de la muestra para futuras auditorías de recertificación. Las subplantas que se transfieren de otro grupo de varias plantas o de una certificación independiente no se clasifican como "nuevas" y no están sujetas a ser incluidas en la muestra de auditoría de subplanta, salvo que sea parte del proceso de selección aleatoria o a discreción del auditor/organismo de certificación.
- 10.2 Las nuevas subplantas no deberán agregarse a la lista de subplantas una vez que la lista haya sido verificada y acordada por la planta central y el organismo de certificación durante el proceso de selección anual de las plantas de muestra. Estas plantas pueden tener los componentes de sus Sistemas SQF (elementos del Sistema SQF de inocuidad alimentaria) administrados por la planta central, pero estarán certificados como una operación independiente sujeta a los requisitos de certificación inicial, incluyendo las auditorías de escritorio y de planta.

11 No conformidades

- 11.1 Si se detectan no conformidades en cualquier subplanta individual a través de auditorías internas de la planta central, la planta central deberá realizar una investigación para determinar si las otras subplantas pueden verse afectadas. El organismo de certificación deberá exigir evidencia de que la planta central ha tomado medidas para corregir todas las no conformidades detectadas durante las auditorías internas y que todas las no conformidades se han revisado para determinar si indican o no una deficiencia del sistema general aplicable a todas las subplantas. Si este es el caso, se deberán tomar medidas correctivas pertinentes tanto en la planta central

- como en las subplantas individuales. La planta central deberá demostrarle al organismo de certificación la justificación para todas las medidas de seguimiento.
- 11.2 Si el organismo de certificación detecta no conformidades en la planta central o en una subplanta individual a través de auditorías, dicho organismo de certificación deberá tomar medidas como se describe en la Parte A, 3.2.
 - 11.3 Si se detectan no conformidades de los elementos del sistema en la planta central, el organismo de certificación deberá aumentar su frecuencia de muestreos hasta que se demuestre que la planta central ha restablecido el control.
 - 11.4 En el momento de la certificación inicial y la posterior recertificación, no se deberá emitir un certificado a la planta central y las subplantas hasta que se hayan adoptado medidas correctivas satisfactorias para resolver todas las no conformidades.
 - 11.5 No se admitirá que, con el fin de superar el obstáculo planteado por la existencia de no conformidades en una sola subplanta, la planta central pretenda excluir del alcance de la certificación a la planta "problemática" durante la auditoría de certificación, inspección o recertificación.

12 Certificado emitido para una organización de varias plantas

- 12.1 Deberá emitir un certificado de registro a la planta central y a todas las subplantas del Programa de varias plantas SQF. El certificado de la planta central deberá incluir un apéndice donde figuren todas las subplantas que participan en el programa de varias plantas. La certificación de la subplanta deberá indicar en su alcance de certificación que es parte de una certificación de varias plantas, y deberá incluir una lista de todas las subplantas principales y secundarias. Los productos que figuran en los certificados de las subplantas pueden ser distintos a los que figuran en el certificado de la planta central, siempre que el alcance de las operaciones cumpla con los requisitos del elemento 3.7 y el organismo que otorgó el certificado haya realizado una auditoría en las instalaciones durante la cosecha de los productos no incluidos en el programa de varias plantas.
- 12.2 La fecha de certificación para la planta central y las subplantas deberá ser la fecha de la última auditoría realizada en ese ciclo de certificación. La fecha de vencimiento del certificado deberá basarse en la decisión de certificado de la última fecha de la auditoría de subplanta.
- 12.3 Se revocará el certificado para todas las plantas del programa de varias plantas, si la planta central o cualquiera de las subplantas no cumplen los criterios necesarios para mantener su certificado.
- 12.4 La planta central deberá mantener actualizada la lista de subplantas. La planta central deberá informarle al organismo de certificación sobre el cierre de cualquiera de las subplantas o sobre la incorporación de nuevas subplantas. En caso de que no se proporcione dicha información, el organismo de certificación lo considerará como un mal uso del certificado, y se suspenderá el certificado de la organización de varias plantas hasta que se solucione el asunto a entera satisfacción del organismo de certificación.

Apéndice 5: Reglas de uso del sello de calidad

1. Introducción

- 1.1 El sello de calidad SQF es propiedad del SQFI.
- 1.2 Las plantas tendrán derecho al uso del sello de calidad SQF a partir de la certificación y durante la vigencia de esta. Las plantas no pagarán ninguna tarifa por el derecho a usar el sello de calidad SQF, salvo los gastos por concepto de la obtención y la conservación de la certificación.
- 1.3 Las plantas no obtienen derechos de propiedad sobre el sello de calidad SQF.
- 1.4 Las plantas solo podrán utilizar el sello de calidad SQF de acuerdo con estas reglas de uso, que están diseñadas para proteger la integridad y mejorar el valor del sello de calidad SQF.
- 1.5 El SQFI delega cualquiera o todas sus funciones descritas en este documento a un organismo de certificación autorizado (CB), como se indica en la sección pertinente de la versión aplicable del Acuerdo de Autorización del Organismo de Certificación del Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad.
- 1.6 Estas reglas de uso regulan el uso del sello de calidad SQF solo por parte de las plantas. Estas reglas de uso no regulan el uso del sello de calidad SQF por parte del SQFI, los organismos de certificación u otras entidades autorizadas por el SQFI para su uso, salvo disposición distinta incluida en este u otro instrumento.

2. Condiciones de uso

- 2.1 Una planta deberá, durante la vigencia de su certificación de calidad, demostrar, a entera satisfacción del SQFI y del organismo de certificación, que su sistema de calidad cumple con los requisitos establecidos en la edición actual del Código SQF de calidad.
- 2.2 Una planta deberá utilizar únicamente el sello de calidad SQF de acuerdo con su certificado y estas reglas de uso.
- 2.3 Una planta solo puede usar el logotipo de calidad SQF para indicar que el producto terminado cumple con los requisitos del Código SQF de calidad. Las plantas que fabrican materiales para empaques de alimentos no pueden utilizar el sello de calidad SQF.

3. Reproducción

- 3.1 Si una planta desea reproducir el sello de calidad SQF, deberá hacerlo estrictamente según los requisitos y las especificaciones establecidos en el Anexo 1.

4. Obligaciones de uso de una planta

- 4.1 Una planta debe:
 - a) Cumplir enteramente con las reglas de uso.
 - b) Cuando se trabaje con productos certificados y no certificados, deberá asegurarse de que el sello de calidad SQF solo se utilice en lo que respecta a los productos certificados y que los productos certificados se distingan claramente de los productos no certificados. Por ejemplo, si un agente de mercado certificado o un minorista reciben manzanas empacadas no certificadas de un proveedor A y manzanas empacadas certificadas de un proveedor B, esto deberá distinguirse claramente en el punto de venta.
 - c) Dirigir cualquier pregunta relacionada con el uso previsto del sello de calidad SQF al organismo de certificación que emitió el certificado.
 - d) Suspender cualquier uso del sello de calidad SQF para el cual el SQFI o el organismo de certificación certificador que emitió el certificado tenga una objeción razonable.
 - e) Operar íntegramente dentro del alcance de su certificado, incluido el cronograma de certificación. Las compañías subsidiarias y los domicilios de la planta que no se incluyan en el certificado no están certificadas para usar el sello de calidad SQF.

- f) Dar al SQFI, a un organismo de certificación o a sus agentes acceso para examinar los bienes, los productos, los envoltorios, los empaques, los recipientes, la papelería, el material publicitario y cualquier otro artículo similar que lleve o indique el sello de calidad SQF para confirmar el cumplimiento de estas reglas de uso y del certificado.
- g) Pagar dentro del plazo indicado las tarifas establecidas por el SQFI.

5. Suspensión o revocación de la aprobación del uso del sello de calidad SQF

5.1 El permiso otorgado a una planta para usar el sello de calidad SQF:

- a) Deberá suspenderse si se suspende la certificación de la planta. Todo uso del sello de calidad SQF en el proceso de fabricación deberá interrumpirse si se suspende la certificación.
- b) Si la planta no usa el sello de calidad SQF según su certificado, lo que incluye el cronograma de certificación.

5.2 El permiso de una planta para usar el sello de calidad SQF podrá revocarse o suspenderse a criterio exclusivo del SQFI por los siguientes motivos:

- a) Si la planta no cumple con estas reglas de uso.
- b) Si la planta no usa el sello de calidad SQF según su certificado, lo que incluye el cronograma de certificación.
- c) Si la planta usa el sello de calidad SQF en una forma que, en la opinión del SQFI o del organismo de certificación, sea perjudicial para el sello de calidad SQF o para el programa SQF en conjunto, si el uso es engañoso para el público o de otro modo contrario a la ley
- d) Si la planta suspende sus actividades del negocio o tiene un administrador, recibidor, gerente y recibidor, gerente oficial o liquidador provisional designado como representante de sus activos con el fin de resolución de disolución de los activos de la planta.

6. Certificación revocada

6.1 Una planta cuyo certificado se haya revocado deberá cumplir con lo siguiente:

- a) Enviar y recibir permiso del SQFI para usar productos en acuerdos comerciales que tengan el sello de calidad SQF.
- b) Ocultar el logotipo del sello de calidad SQF en el resto de los suministros de empaque, productos y otros materiales impresos que tengan el sello de calidad SQF. En lugar de ocultar el sello de calidad SQF, una planta a la que se le haya revocado la certificación podrá destruir todos los suministros restantes que tengan el sello de calidad SQF.

7. Sello de calidad corporativo

- 7.1 Las grandes corporaciones con varias plantas certificadas por SQF de forma individual pueden optar por usar un solo sello de calidad corporativo en lugar de sellos de plantas individuales. Un sello de calidad corporativo puede emitirse siempre y cuando los siguientes protocolos estén en vigencia para asegurar que la integridad del sello y la marca SQFI no se vean disminuidas de ninguna manera.
- 7.2 Todas las plantas dentro de la corporación que sean elegibles para la certificación SQF deben estar certificadas conforme al Código SQF de Calidad, y mantener dicha certificación.
- 7.3 Todas las plantas con certificación SQF dentro de la corporación deben estar certificadas por el mismo organismo de certificación.
- 7.4 El sello corporativo deberá contar con el nombre del organismo de certificación y una identificación única que incluya una identidad corporativa de tres letras emitida por el SQFI (por ejemplo, "FMI" indica la razón social, "Food Marketing Institute") y el año de emisión del sello corporativo (por ejemplo, "2017").
- 7.5 Cada planta debe mantener su certificación SQF de calidad en todo momento para poder usar el sello de calidad corporativo SQF.
- 7.6 Si la corporación desea imprimir el sello corporativo en el empaque del producto, cada planta deberá mantener un suministro de empaques sin el sello impreso para colocarlo inmediatamente en

- funcionamiento en caso de que se suspenda la certificación de la planta o de cualquiera de las plantas. El empaque simple debe permanecer en uso hasta que el organismo de certificación levante la suspensión y se restablezca la certificación SQF de calidad.
- 7.7 Se debe enviar una carta en nombre del presidente o del representante de alto nivel de la compañía a todos los miembros de la alta gerencia de la planta, en la que se describan estos procedimientos, y se debe establecer un sistema de gestión en cada planta, antes de usar cualquier empaque que muestre el sello de calidad. El auditor SQF deberá revisar este sistema durante la auditoría anual de recertificación en cada planta.
- 7.8 Si alguna planta de la corporación tiene su certificado suspendido o revocado, todas las plantas certificadas de la corporación deberán cumplir con las cláusulas 5 y 6 de este Apéndice de sello de calidad.

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

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

9. Exención de responsabilidad

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

ANEXO 2: REQUISITOS PARA LA REPRODUCCIÓN DEL SELLO DE CALIDAD SQF

Las plantas que obtengan y mantengan la certificación conforme al Código SQF de calidad recibirán permiso del organismo de certificación certificador para usar el sello de calidad SQF, sujeto a las reglas de uso y las condiciones establecidas a continuación por planta certificada.

El **nombre del organismo de certificación** y el **número de certificación** deberán identificarse junto con el logotipo de la siguiente manera. El número de certificación del organismo de certificación no necesita estar presente en el sello cuando esté en Certificado SQF.



Los archivos electrónicos del logotipo del sello de calidad SQF se podrán obtener a través del organismo de certificación certificador de la planta.

Formato de color	Usos
Reproducción policromática: véase el formato de color del Sistema de Comparación de Colores Pantone (PMS) establecido en la Cláusula 2 del Anexo 1.	<ul style="list-style-type: none"> • Folletos, anuncios publicitarios, comunicados de prensa, sitio web de la empresa. • Papelería, como tarjetas comerciales y membretes, señales y avisos, emblemas y vehículos relacionados con los servicios certificados SQF, como los de transporte y entrega. • Bienes o productos para exhibición pública, (cuando el producto sea presentado para propósitos promocionales o de comercialización) por ejemplo. <ul style="list-style-type: none"> i.) Como calcomanía u otra etiqueta pegada a los bienes o productos. ii.) La envoltura de un producto. • Envases no reciclables o recipientes de bienes o productos destinados a exhibición para comercialización, como cajas u otros similares.
Reproducción monocromática: blanco y negro.	<ul style="list-style-type: none"> • Bienes o productos para exhibición pública, (cuando el producto sea presentado para propósitos promocionales o

	<p>de comercialización).</p> <ul style="list-style-type: none">i. Como calcomanía u otra etiqueta pegada a los bienes o productos.ii. La envoltura de un producto. <ul style="list-style-type: none">• Envases no reciclables o recipientes de bienes o productos destinados a exhibición para comercialización, como cajas u otros similares.
--	---

Reproducción policromática del sello de calidad SQF

La reproducción del sello de calidad SQF deberá ser clara, precisa y del más alto estándar. Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática.



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



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

El tipo de fuente del sello de calidad SQF deberá ser Chaparral Pro Semibold.

Texto en lugar del sello de calidad SQF

Una planta podrá utilizar el siguiente texto en lugar del sello de calidad SQF: "(Insertar el nombre de la planta del certificado SQF)": planta certificada por el Código SQF de calidad N.º (insertar número emitido por el organismo de certificación) y certificada por (insertar el nombre del organismo de certificación)". El texto deberá aparecer en el color de fuente predominante del empaque.

Dimensiones

Las dimensiones del sello de calidad SQF son de 47 mm de alto por 35 mm de ancho, tal como se muestra en la imagen.



Las variaciones a estas dimensiones se permiten siempre que cualquier variación sea proporcional a las dimensiones indicadas, y que las letras y números del logotipo continúen siendo claros y legibles.

Números de certificación

El número individual de certificación emitido a las plantas deberá incluirse siempre como parte del sello de calidad SQF, como se observa a continuación:



Casos especiales

Cuando se demuestre que la reproducción alternativa del sello de calidad SQF o que un texto en lugar del sello de calidad SQF mejora el estado del sello de calidad SQF o el SQFI, se permitirá la reproducción alternativa, siempre y cuando esté aprobada por el organismo de certificación certificador. Todas las solicitudes deberán entregarse por escrito **por planta certificada** al organismo de certificación certificador y al SQFI.