

Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución

8ª EDICIÓN



© 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 sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución	7
1. Preparación para la certificación	7
1.1 Información acerca del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución	8
1.2 Selección de los módulos SQF pertinentes	8
1.3 Registro en la base de datos de evaluación SQF	9
1.4 Uso de consultores SQF	9
1.5 Designación de un encargado del Sistema SQF	9
1.6 Capacitación sobre la implementación SQF	10
1.7 Documentación e Implementación del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución	10
1.8 Documentos de orientación SQF	10
1.9 Selección de un organismo de certificación	10
1.10 Realización de una auditoría de preevaluación	11
2. El proceso de certificación inicial	12
2.1 Selección de auditores SQF	12
2.2 Identificación del alcance de la certificación	12
2.3 Auditoría de certificación inicial	13
2.4 Identificación del alcance de la auditoría	13
2.5 Guía de duración de la auditoría	13
2.6 La auditoría de escritorio	14
2.7 La auditoría de planta	14
2.8 Auditorías corporativas	15
2.9 Producción estacional	15
2.10 Elementos del sistema	15
2.11 No conformidades	16
2.12 Registro de evidencia de auditoría e informe de auditoría	16
3. La decisión de certificación inicial	18
3.1 Responsabilidad de la decisión de certificación	18
3.2 Medidas correctivas de las auditorías de planta	18
3.3 Puntaje y clasificación la auditoría	18
3.4 Otorgamiento de la certificación	19
3.5 Incumplimiento	19
4. Vigilancia y recertificación	21
4.1 Mantenimiento de la certificación	21
4.2 Auditoría de vigilancia	21
4.3 Auditoría de vigilancia: operaciones estacionales	21
4.4 Auditoría de recertificación	21
4.5 Auditoría de recertificación: Operaciones estacionales	22
4.6 Variaciones en el proceso de recertificación	22
4.7 Auditoría de recertificación no anunciada	23
4.8 Suspensión de la certificación	23
4.9 Revocación de la certificación	24

5	Obligaciones de las plantas y los organismos de certificación	25
5.1	Cambio del alcance de la certificación	25
5.2	Cambio del organismo de certificación	25
5.3	Notificación de retiros de productos y violaciones de la regulación	25
5.4	Programa de integridad y cumplimiento	26
5.5	Cambio de propietario	26
5.7	Uso de un experto técnico	26
5.8	Idioma	27
5.9	Conflicto de intereses	27
5.10	Quejas, apelaciones y disputas	27
Parte B: El Código SQF		29
Alcance, referencias y definiciones		29
Elementos del Sistema SQF para el almacenamiento y la distribución		30
2.1	Compromiso de la gerencia	30
2.1.1	Política de inocuidad alimentaria (Obligatorio)	30
2.1.2	Responsabilidad de la gerencia (Obligatorio)	30
2.1.3	Revisión por la gerencia (Obligatorio)	31
2.1.4	Gestión de quejas (Obligatorio)	31
2.1.5	Planeamiento de gestión de crisis	31
2.2	Control de documentos y registros	32
2.2.1	Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos (Obligatorio)	32
2.2.2	Control de documentos (Obligatorio)	32
2.2.3	Registros (Obligatorio)	32
2.3	Especificaciones y servicio por contrato	32
2.3.1	Producto para el almacenamiento y la distribución	32
2.3.2	Suministros entrantes	32
2.3.3	Proveedores de servicio por contrato	33
2.3.4	Almacenamiento o distribución externos por contrato	33
2.4	Sistema de inocuidad alimentaria	33
2.4.1	Legislación alimentaria (Obligatorio)	33
2.4.2	Buenas prácticas de almacenamiento y distribución (Obligatorio)	33
2.4.3	Plan de inocuidad de alimentos (Obligatorio)	33
2.4.4	Proveedores aprobados (Obligatorio)	35
2.4.5	Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios	35
2.4.6	Recuperación del producto	35
2.4.7	Despacho de productos (Obligatorio)	35
2.4.8	Control ambiental	35
2.5	Verificación del Sistema SQF	35
2.5.1	Validación y efectividad (Obligatorio)	35
2.5.2	Actividades de verificación (Obligatorio)	36
2.5.3	Medidas correctivas y preventivas (Obligatorio)	36
2.5.4	Muestreo, inspección y análisis de productos	36
2.5.5	Inspecciones y auditorías internas (Obligatorio)	36
2.6	Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos	36
2.6.1	Identificación del producto (Obligatorio)	36
2.6.2	Seguimiento del producto (Obligatorio)	37
2.6.3	Retiro y retirada de productos (Obligatorio)	37

2.7	Defensa alimentaria y fraude alimentario.....	37
2.7.1	Plan de defensa alimentaria (Obligatorio).....	37
2.7.2	Fraude alimentario	38
2.8	Alimentos de identidad preservada	38
2.8.1	Gestión de alérgenos (Obligatorio).....	38
2.9	Capacitación.....	38
2.9.1	Requisitos de capacitación	38
2.9.2	Programa de capacitación (Obligatorio)	38
2.9.3	Instrucciones	38
2.9.4	Requisitos de capacitación sobre el HACCP.....	38
2.9.5	Idioma	38
2.9.6	Capacitación de perfeccionamiento	38
2.9.7	Registro de capacitación en destrezas	39
Módulo 12: Fundamentos de la inocuidad de los alimentos, Buenas prácticas de distribución para el almacenamiento y la distribución de productos alimenticios (GFSI JI y JII).....		40
12.1	Construcción y ubicación de la planta	40
12.1.1	Ubicación y aprobación de las instalaciones	40
12.2	Construcción de instalaciones y equipos.....	40
12.2.1	Materiales y superficies.....	40
12.2.2	Pisos, desagües y trampas de basura.....	40
12.2.3	Paredes, divisiones, puertas y techos.....	40
12.2.4	Iluminación y accesorios de iluminación	40
12.2.5	Protección contra el polvo, insectos y plagas.....	40
12.2.6	Ventilación	41
12.2.7	Equipo, utensilios y ropa protectora.....	41
12.2.8	Mantenimiento de equipos e instalaciones	41
12.2.9	Calibración.....	41
12.2.10	Prevención de Plagas.....	42
12.2.11	Limpieza y saneamiento.....	43
12.3	Bienestar e higiene del personal	44
12.3.1	El personal.....	44
12.3.2	Lavado de manos.....	44
12.3.3	Ropa	44
12.3.4	Joyas y efectos personales	45
12.3.5	Visitantes.....	45
12.3.6	Servicios para el personal	45
12.3.7	Vestidores.....	45
12.3.8	Instalaciones sanitarias.....	45
12.3.9	Comedores	45
12.4	Prácticas de procesamiento del personal	45
12.4.1	Personal involucrado en operaciones de recuperación, reempaque y manipulación de alimentos ...	45
12.5	Suministro de agua, hielo y aire.....	46
12.5.1	Suministro de agua	46
12.5.2	Monitoreo de la microbiología y calidad del agua	46
12.5.3	Suministro de agua	46
12.5.4	Suministro de hielo	46
12.5.5	Análisis.....	46
12.5.6	Calidad del aire y otros gases	46

12.6 Almacenamiento y transporte	46
12.6.1 Almacenamiento y manipulación de productos	46
12.6.2 Almacenamiento en frío, congelamiento y enfriamiento de alimentos	47
12.6.3 Almacenamiento de productos empacados que no necesitan refrigeración.....	47
12.6.4 Almacenamiento de equipos y recipientes.....	47
12.6.5 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas.....	47
12.6.6 Manipulación y almacenamiento alternativo de productos	47
12.6.7 Prácticas de carga, transporte y recepción	47
12.6.8 Organización y carga	47
12.6.9 Transporte	48
12.7 Separación de funciones	48
12.7.1 Flujo del proceso.....	48
12.7.2 Recepción	48
12.7.3 Control de materia extraña.....	48
12.7.4 Gestión de incidentes de contaminación con materia extraña	48
12.8 Eliminación de desechos	48
12.8.1 Eliminación de desechos líquidos y secos.....	48
12.9 Exterior	49
12.9.1 Terrenos y vías.....	49
Apéndice 1: Categorías SQF del sector alimentario	50
Apéndice 2: Glosario	57
Apéndice 3: Reglas de uso del Logotipo SQF	66
1 Introducción.....	66
2 Condiciones de uso	66
3 Reproducción	66
4 Obligaciones de una planta	66
5 Motivos para la suspensión o revocación del uso del logotipo SQF.....	66
6 Exención de responsabilidad.....	67
Apéndice 4: Requisitos para la certificación SQF de varias plantas.....	69
1 Alcance	69
2 Definiciones	69
3 Criterios de elegibilidad para una organización de varias plantas	69
4 Auditorías internas.....	70
5 Personal de auditoría interna	70
6 Auditoría y certificación de la organización de varias plantas.....	70
7 Frecuencia de las auditorías	71
8 Selección de las subplantas	71
9 Determinación del tamaño de la muestra de subplantas	72
10 Subplantas adicionales	72
11 No conformidades	72
12 Certificado emitido para una organización de varias plantas.....	73

Parte A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución

El Código SQF es un código sobre inocuidad de los alimentos para todos los sectores de la cadena de suministro de alimentos, 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.

Este documento cubre el sistema de inocuidad alimentaria para el almacenamiento y la distribución. Otros documentos disponibles:

Fundamentos de la inocuidad de los alimentos SQF (para pequeñas empresas)

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

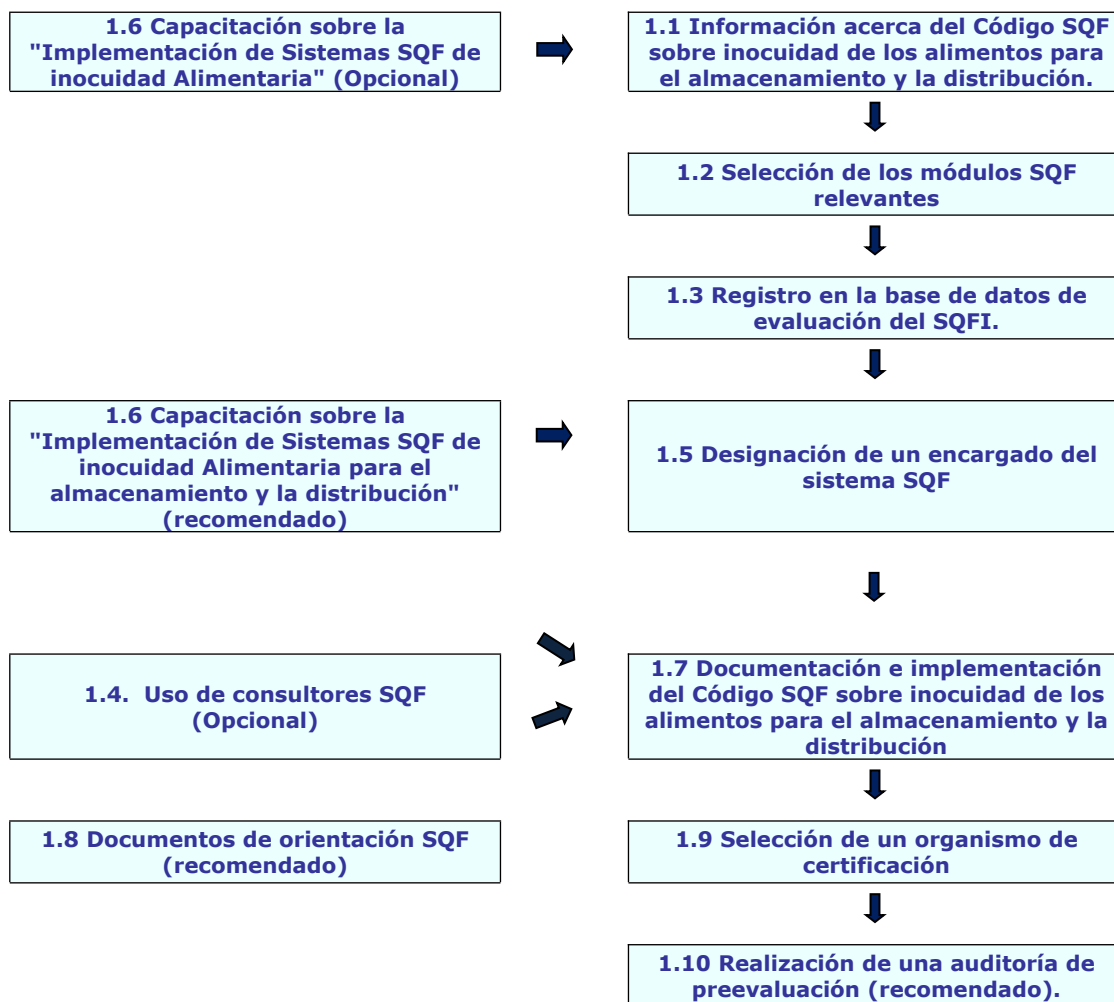
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación.

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación de empaques de alimentos.

Código SQF para la comercialización de alimentos

Código SQF de calidad

1. Preparación para la certificación



1.1 Información acerca del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución

Existen varias maneras de aprender cómo implementar el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución dentro de su planta. Se encuentran disponibles las siguientes opciones:

- Asistir a un curso de capacitación sobre "Implementación de sistemas SQF" (consulte la Parte A, 1.6) a través de un Centro de capacitación SQF autorizado (recomendado).
- Realizar el curso de capacitación en línea sobre "Implementación de Sistemas SQF", disponible en www.sqfi.com. Este curso de capacitación está diseñado para las instalaciones de fabricación de alimentos. Sin embargo, puede resultar útil para obtener conocimientos sobre estrategias generales de implementación.
- Capacitarse sin costo al descargar el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución, que se encuentra en el sitio web del SQFI (sqfi.com), y leer cómo aplicarlo en su planta.

1.2 Selección de los módulos SQF pertinentes

El SQFI reconoce que las prácticas de inocuidad de alimentos difieren según el riesgo para la inocuidad de los alimentos del producto y del proceso, y ha diseñado los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos para cumplir con los requisitos específicos de cada sector de la industria.

Las categorías SQF del sector alimentario y los módulos SQF pertinentes están incluidos en el Apéndice 1. Incluye una descripción más detallada con ejemplos, el nivel de riesgo y la relación con los alcances de la industria de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (GFSI) descritos en el documento de Requisitos de la GFSI.

Sin embargo, a continuación se proporciona una guía sobre el Código SQF y el módulo que se aplican al sector de almacenamiento y distribución.

Este documento cuenta con los requisitos de gestión del propietario del programa de certificación (Parte A), los elementos del sistema y el módulo de BPD para el almacenamiento y la distribución (Parte B).

Se requiere que todos los centros de almacenamiento y distribución implementen los elementos del sistema de almacenamiento y distribución, además de las Buenas Prácticas de Distribución (BPD) descritas en el Módulo 12.

Si las plantas de almacenamiento y distribución llevan a cabo actividades fuera del alcance del almacenamiento y distribución, como empaquetar o reempaquetar el producto expuesto, es posible que la planta tenga que incluir categorías del sector alimentario adicionales.

Si bien la categoría del sector alimentario menciona el producto terminado, el organismo de certificación deberá proporcionar auditores SQF de seguridad alimentaria o expertos técnicos que representen todos los procesos que están dentro del alcance de la certificación.

Fundamentos de la inocuidad de los alimentos.

Nivel inicial del Código sobre inocuidad de los alimentos para fabricantes de alimentos y de alimentos para mascotas pequeños o en desarrollo.

No se usarán referencias de GFSI.

Inocuidad alimentaria basada en HACCP.

Código de inocuidad alimentaria para todas las categorías referentes a la producción primaria, fabricación, almacenamiento y distribución, y empaques para alimentos. Se entregarán para referencias de GFSI.

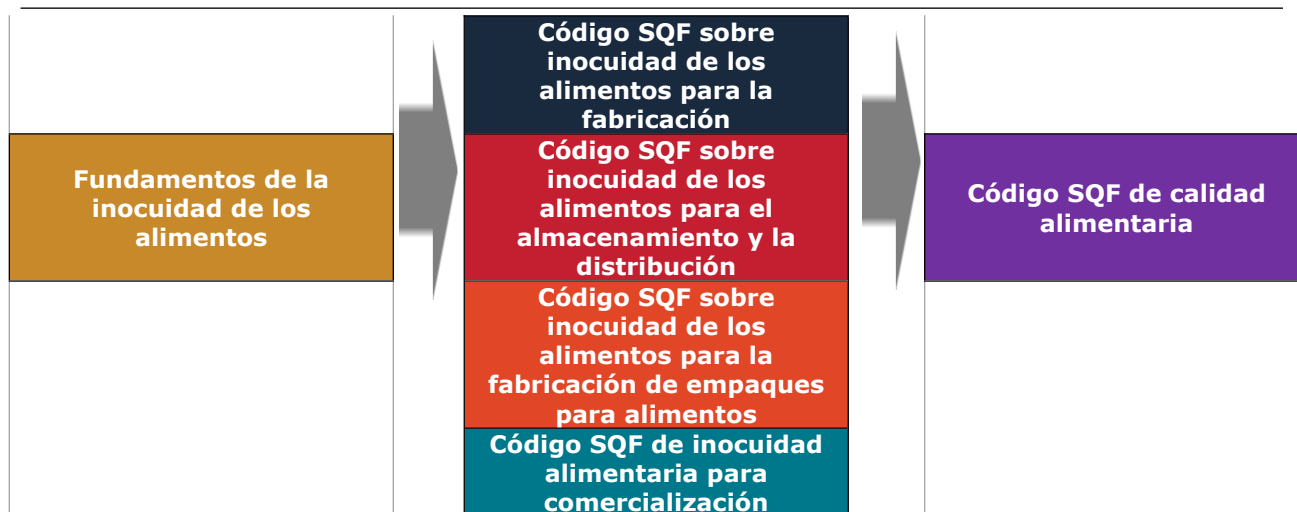
Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la producción primaria

Calidad de los alimentos.

Código de calidad para todas las Categorías del sector referentes a la producción primaria, fabricación, almacenamiento y distribución, y empaques para alimentos.

La planta debe estar certificada según el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos pertinente.

No se usarán referencias de GFSI.



Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución		
FSC	Categoría	Módulos sobre BPD aplicables
26	Almacenamiento y distribución de alimentos	Módulo 12: BPD para el transporte y la distribución de productos alimenticios

1.3 Registro en la base de datos de evaluación SQF

Para ser considerados para la certificación SQF, las plantas deben registrarse en la base de datos de evaluación SQF. La base de datos puede encontrarse en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com).

El registro es anual, y se debe pagar una tarifa por planta en el momento de realizar el registro y la renovación. La escala de tarifas depende del tamaño de la planta, según lo determinan los ingresos brutos anuales por ventas. La escala de tarifas se encuentra disponible en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com).

Las plantas deben registrarse en el SQFI antes de obtener la certificación y, para conservarla, deben permanecer registrados en todo momento. Si la planta no conserva el registro, el certificado no será válido hasta que la planta esté debidamente registrada en la base de datos de evaluación SQF.

1.4 Uso de consultores SQF

Las plantas pueden optar por desarrollar e implementar su propio Sistema SQF de inocuidad alimentaria utilizando sus propios recursos calificados, o bien pueden optar por utilizar los servicios de consultor SQF registrado. El SQFI registra a todos los consultores SQF para trabajar en categorías específicas del sector de alimentos (consulte la Tabla 1 y el Apéndice 1). Se les otorga una tarjeta de identificación que indica las categorías del sector de alimentos en las que están registrados. Se insta a las plantas a confirmar los detalles de registro de un consultor SQF en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com) antes de contratar sus servicios. Los criterios que describen los requisitos para calificar como consultor SQF y los formularios de solicitud se encuentran disponibles en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com). El Código de conducta del consultor SQF describe las prácticas que se esperan de los consultores SQF.

1.5 Designación de un encargado del Sistema SQF

Si se utiliza o no un consultor SQF, el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución requiere que cada planta tenga un encargado del Sistema SQF adecuadamente calificado para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF, incluyendo las Buenas prácticas de distribución y los planes de inocuidad alimentaria. Los requisitos para designar un encargado del Sistema SQF se describen en los elementos del sistema 2.1.2.4 y 2.1.2.5.

Algunas plantas pueden optar por tener más de un encargado del Sistema SQF para cumplir con los requisitos relacionados con los turnos y las operaciones.

1.6 Capacitación sobre la implementación SQF

Un curso de capacitación sobre la "Implementación de sistemas SQF" se encuentra disponible a través de la red de centros de capacitación autorizados del SQFI. Se insta a los empleados que son responsables de diseñar, implementar y mantener los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución a participar en un curso de capacitación. Los detalles acerca de los centros de capacitación y los países en los que operan se encuentran disponibles en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com). La información sobre las fechas de los cursos y los lugares donde se imparten se puede obtener al contactar directamente a los centros de capacitación.

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

El SQFI también tiene un curso de capacitación en línea sobre "Implementación de sistemas SQF" al que se puede acceder desde el sitio web del SQFI (www.sqfi.com). La solución de capacitación en línea es una herramienta educativa donde los empleados pueden inscribirse y completar una capacitación sobre sistemas SQF en el momento y al ritmo que lo deseen.

También podrá requerirse la capacitación sobre otras disciplinas de la industria alimentaria, como el HACCP, las Buenas prácticas de distribución (BPD) y la auditoría interna; y los centros de capacitación pueden proporcionar detalles sobre los otros cursos de capacitación que ofrecen.

1.7 Documentación e Implementación del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución

Para obtener la certificación SQF de inocuidad alimentaria, la planta debe documentar e implementar los elementos del sistema y el módulo de BPD pertinente del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución (consulte la Parte A, 1.2). Esto requiere un proceso de dos etapas:

Documentación del Sistema SQF: preparar políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con elementos del sistema y el módulo de BPD del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución. 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 sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución. 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.

1.8 Documentos de orientación SQF

Los documentos de orientación se encuentran disponibles para algunos módulos SQF y algunas categorías del sector alimentario en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com). Estos documentos están disponibles para ayudar al distribuidor a interpretar los requisitos del Código SQF y ayudan con la documentación e implementación de un Sistema SQF. Los documentos se desarrollan con la asistencia de expertos técnicos del sector alimentario.

Los documentos de orientación se encuentran disponibles para ayudar al distribuidor, pero no son documentos auditables. Si existe una divergencia entre el documento de orientación y el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución prevalecerá el Código SQF escrito en inglés.

1.9 Selección de un organismo de certificación

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

Se requiere que la planta tenga un acuerdo con un organismo de certificación vigente en todo momento, que describa los servicios de auditoría y certificación SQF prestados. Estos incluyen, al menos, lo siguiente:

- i. El alcance de la certificación (consulte Parte A, 2.2).
- ii. El plazo previsto para realizar y finalizar la auditoría y los requisitos de presentación de informes.
- iii. La estructura tarifaria del organismo de certificación.
- iv. Las condiciones según las que se otorga, revoca o suspende el certificado SQF.

- v. El procedimiento de apelaciones, quejas y disputas del organismo de certificación.

En el sitio web del SQFI, www.sqfi.com, se encuentra disponible una lista actualizada de los organismos de certificación autorizados. Además, los organismos de certificación están en la base de datos de evaluación SQF, y las plantas pueden solicitar un presupuesto o seleccionar un organismo de certificación en línea una vez que estén registrados.

Las plantas que buscan implementar un programa de varias plantas SQF (consulte el Apéndice 4) deben indicar lo descrito anteriormente en su solicitud enviada al organismo de certificación. El programa de varias plantas acordado, incluyendo la identificación de la planta central y la cantidad y los nombres de las subplantas, se debe incluir en el acuerdo con el organismo de certificación.

1.10 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 SQF de inocuidad alimentaria implementado de la planta. Una auditoría de preevaluación puede ayudar a identificar brechas en el Sistema SQF de inocuidad alimentaria 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 seguridad alimentaria.

2. El proceso de certificación inicial

2.1 Selección de auditores SQF

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

El organismo de certificación deberá seleccionar el auditor SQF calificado, más adecuado, para llevar a cabo la auditoría de certificación SQF de la planta, incluyendo cualquier ampliación adicional del alcance del almacenamiento y de la distribución, como se menciona en la Parte A, 1.2. El auditor SQF de seguridad alimentaria debe estar registrado para las mismas categoría del sector alimentario que las del alcance de certificación de la planta (consulte Parte A, 2.2). El organismo de certificación deberá asegurar que ningún auditor SQF de seguridad alimentaria audite a la misma planta más de tres ciclos de certificación consecutivos.

El organismo de certificación debe informar a la planta el nombre del auditor SQF de seguridad alimentaria en el momento en el que se programe la auditoría SQF. La planta puede verificar el registro y las categorías del sector alimentario del auditor SQF de seguridad alimentaria en el registro disponible en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com).

2.2 Identificación del alcance de la certificación

El alcance de la certificación deberá ser identificado y acordado claramente entre la planta y el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación inicial, y deberá estar incluido en el alcance de dicha auditoría y de todas las auditorías posteriores (consulte Parte A, 2.4). El alcance de la certificación deberá determinar los elementos del sistema y los módulos pertinentes que la planta documentará e implementará y que el organismo de certificación auditará, y que no se podrán cambiar durante o inmediatamente después de una auditoría de certificación o de recertificación.

Para saber cuáles son los requisitos de cambio del alcance de la certificación, consulte la Parte A, 5.1.

El alcance de la certificación deberá incluir:

La planta. La certificación SQF es específica para la planta. Toda la planta, incluyendo todas las instalaciones, edificaciones de apoyo, silos, tanques, estaciones de carga y descarga y terrenos exteriores deben estar incluidos en el alcance de la certificación. Si una planta busca excluir parte de las instalaciones, la solicitud de exención debe presentarse por escrito al organismo de certificación antes de la auditoría de certificación, y detallar el motivo de exención. Si el organismo de certificación lo aprueba, las exenciones se incluirán en la descripción de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación SQF y en los informes de auditoría. Sin embargo, no se pueden excluir todas las partes de las instalaciones y procesos que participan en la producción, el procesamiento y el almacenamiento de los productos incluidos en el alcance.

Si las actividades se llevan a cabo en diferentes instalaciones, pero están supervisadas por la misma gestión operativa y técnica superior, y están cubiertas por el mismo Sistema SQF, la planta puede expandirse para incluir esas instalaciones.

Las partes exentas de la planta no deben divulgarse como si estuvieran cubiertas por la certificación. 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 SQF.

Los productos. La certificación SQF es específica del producto. Las categorías del sector alimentario, los productos o grupos de productos almacenados y manipulados en la planta o distribuidos por la planta se deberán identificar y acordar en el alcance de la certificación. Si una planta quiere excluir cualquier categoría del sector alimentario almacenada en la planta o distribuida por la planta, la solicitud de exención debe presentarse por escrito al organismo de certificación antes de la auditoría de certificación, y explicar el motivo de exención. Si el organismo de certificación lo aprueba, las exenciones se incluirán en la descripción de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación SQF y en los informes de auditoría.

Las categorías del sector alimentario, los productos o los grupos de productos exentos no deben divulgarse como si estuvieran cubiertos por la certificación. Las ocasiones en las que se identifique y corrobore la divulgación de categorías del sector alimentario, productos o grupos de productos exentos (ya sea por auditoría regular o por otros medios) tendrán como resultado la revocación inmediata de la certificación SQF. El alcance de la certificación forma parte del certificado. Describe la ubicación de la planta, las categorías del sector alimentario (consulte el Apéndice 1) y los productos procesados y manipulados en esa planta.

La planta debe demostrar que las exenciones de una parte de la planta o de productos del alcance de la certificación no pone en riesgo la inocuidad alimentaria del producto certificado.

2.3 Auditoría de certificación inicial

La auditoría de certificación SQF consta de dos etapas:

- i. La auditoría de escritorio se lleva a cabo para verificar que la documentación del Sistema SQF de la planta cumpla con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.
- ii. La auditoría de la planta se realiza en la planta y determina la implementación eficaz del Sistema SQF documentado de la planta.

Si una planta opera en condiciones estacionales (un período en el que la mayor actividad se realiza durante cinco (5) meses consecutivos o menos), la auditoría de certificación deberá completarse dentro de la temporada.

2.4 Identificación del alcance de la auditoría

La planta y el organismo de certificación deberán acordar el alcance de la auditoría antes de que comience la auditoría de certificación. El alcance de la auditoría deberá incluir:

- El alcance de certificación acordado, incluyendo toda exención aprobada (consulte Parte A, 2.2).
- La versión del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución, y los módulos pertinentes.
- La duración de la auditoría (consulte Parte A, 2.5).
- El auditor SQF de seguridad alimentaria designado y registrado.
- La estructura tarifaria del organismo de certificación, incluyendo el tiempo de viaje, la redacción de informes, los costos auxiliares y los costos de cancelación de las no conformidades.

Una vez que la planta y el organismo de certificación hayan llegado a un acuerdo sobre el alcance de la auditoría, no se podrá cambiar si la auditoría ya ha comenzado.

2.5 Guía de duración de la auditoría

Una vez que el organismo de certificación y la planta hayan acordado el alcance de la certificación, incluyendo todas las áreas, el organismo de certificación deberá proporcionar a la planta una estimación del tiempo necesario para completar la auditoría de certificación.

Los plazos de la auditoría variarán de acuerdo con el tamaño y la complejidad de las operaciones de la planta. Los factores que pueden afectar la duración de la auditoría son los siguientes:

- i. El alcance de la auditoría.
- ii. El tamaño de la planta y el diseño de las áreas de almacenamiento y flujos de personal.
- iii. La cantidad y la complejidad de las líneas de producción y el proceso general.
- iv. Si el producto es de alto o bajo riesgo.
- v. La complejidad del diseño y de la documentación del Sistema SQF.
- vi. El nivel de mecanización y lo intensivo de la mano de obra.
- vii. La facilidad de comunicación con el personal de la empresa (considere los diferentes idiomas que se hablan).
- viii. La cooperación del personal de la planta.

Las tablas 2 y 3 proporcionan una guía sobre la duración de una auditoría de certificación SQF. Se requiere una justificación si el organismo de certificación se desvía de esta guía más del treinta por ciento (30 %).

Esto es solo una guía. El organismo de certificación debe determinar la duración de cada auditoría de certificación en base al alcance de la certificación, el riesgo para la inocuidad de los alimentos y la complejidad de planta.

Tabla 2: Tabla de duración de la auditoría de escritorio

Código	Duración básica (días)
Pequeña instalación de almacenamiento y distribución con menos 10 empleados.	0,5 días
Otras instalaciones de almacenamiento y distribución	1,0 días

Tabla 3: Tabla de duración de la auditoría de planta

Paso 1	Paso 2	Paso 3	
Estándar	Duración básica (días) (incluye tres planes HACCP)	Días adicionales según la cantidad de empleados	Días adicionales según el tamaño de la planta
Pequeña instalación de almacenamiento y distribución con menos 10 empleados.	1,0	de 1 a 200 = 0 de 201 a 400 = 0,5 de 401 a 600 = 1,0 de 601 a 1000 = 1,5 de 1001 a 2500 = 2,0 de 2501 a 4000 = 2,5 > 4,000 = 3,0	de 0 a 200 000 ft ² = 0 (de 0 a 19 000 m ² = 0) de 200 001 a 300 000 ft ² = 0,5 (de 19 001 a 27 000 m ² = 0,5) de 300 001 a 500 000 ft ² = 1,0 (de 27 001 a 46 000 m ² = 1,0)
Otras instalaciones de almacenamiento y distribución	2,0		
Plazo adicional para cada plan HACCP (si hay varios/diferentes planes)	0,5 día por 3 planes HACCP adicionales		

Además del plazo de la auditoría, el organismo de certificación deberá proporcionar a la planta el tiempo y los costos estimados de la planificación, del transporte, de la redacción de informes y de la resolución de no conformidades.

2.6 La auditoría de escritorio

Para la certificación inicial, el organismo de certificación realiza una auditoría de escritorio independiente. La auditoría de escritorio la realiza un auditor SQF de seguridad alimentaria registrado y designado por el organismo de certificación, y asegura:

- i. La designación de un encargado del Sistema SQF calificado de manera adecuada.
- ii. La documentación y el respaldo adecuados, por parte del encargado del Sistema SQF, del plan de inocuidad de alimentos y de las disposiciones, las validaciones y las verificaciones relacionadas de los puntos críticos de control (Critical Control Point, CCP).
- iii. El sistema documentado es relevante para el alcance de la certificación.

El organismo de certificación deberá notificarle a la planta las correcciones o medidas correctivas, o cualquier aspecto del Sistema SQF de inocuidad alimentaria que requiera mejoras o ajustes. El organismo de certificación también verificará que todas las correcciones o medidas correctivas para no conformidades hayan sido controladas antes de proceder con una auditoría de planta.

No se califican ni se clasifican las auditorías de escritorio, y no se aplican los plazos de resolución indicados en la Parte A, 3.2.

2.7 La auditoría de planta

El auditor SQF de seguridad alimentaria designado por el organismo de certificación realiza la auditoría de planta en la planta. Se realiza en el plazo acordado entre la planta y el organismo de certificación cuando se llevan a cabo las actividades principales. La auditoría de planta debe incluir una revisión de toda la planta, tanto en el interior como en el exterior del edificio, independientemente del alcance de la certificación y las exenciones acordadas. La

auditoría de planta deberá incluir una revisión de todos los turnos operativos y de limpieza, así como las inspecciones preoperacionales, si corresponde.

La auditoría de planta determina si el Sistema SQF se implementa de forma eficaz según lo documentado. Establece y verifica lo siguiente:

- i. La efectividad del Sistema SQF de inocuidad alimentaria en su totalidad.
- ii. Que se identifiquen y controlen efectivamente los peligros para la inocuidad de los alimentos.
- iii. La interacción efectiva entre todos los elementos del Sistema SQF.
- iv. El nivel de compromiso demostrado por el proveedor para mantener un Sistema SQF eficaz y para cumplir con los requisitos regulatorios de seguridad de alimentos y los de sus clientes.
- v. Que las áreas de la planta o los productos exentos no constituyan un riesgo para la inocuidad alimentaria de los productos con certificación.

2.8 Auditorías corporativas

Cuando una planta forma parte de una corporación más grande y algunas funciones de inocuidad alimentaria se realizan en una oficina corporativa central (como una oficina que no procesa, manipula, almacena o distribuye productos), el organismo de certificación puede realizar una auditoría corporativa opcional de los elementos del Código gestionados por 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 con certificación SQF gestionadas por la oficina corporativa.

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

El auditor SQF de seguridad alimentaria también deberá auditar la aplicación de las funciones corporativas con relación al alcance de la certificación de la planta durante la auditoría de cada planta gestionada por la oficina corporativa. Se deberán auditar todos los elementos obligatorios correspondientes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos 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).

2.9 Producción estacional

Las auditorías de certificación inicial de las plantas que participan en la producción estacional (es decir, un período en el cual la actividad principal se lleva a cabo durante no más de cinco meses consecutivos), se llevarán a cabo durante el período de la estación de máxima actividad.

Si las plantas tratan de incluir productos de más de una temporada dentro del alcance de su certificación, la planta y el organismo de certificación deberán determinar la realización de la auditoría de certificación inicial durante la operación con riesgo más alto o con mayor volumen de producción. La documentación y los registros de otras producciones estacionales se deberán revisar como parte de la auditoría de certificación.

2.10 Elementos del sistema

Todos los elementos del sistema correspondientes y el módulo de BPD pertinente se deberán evaluar como parte de la auditoría de certificación. En caso de que un elemento no sea aplicable o no esté justificado de forma adecuada, el auditor SQF de seguridad alimentaria deberá indicarlo como "no aplicable" (N/A) en el informe de auditoría.

Entre los elementos del sistema, se encuentran los elementos obligatorios, mencionados a continuación, que no pueden informarse como "no aplicable" o "exento" y deben auditarse e informarse como cumplimiento/incumplimiento. Los elementos obligatorios son los siguientes:

- 2.1.1 Política de inocuidad alimentaria
- 2.1.2 Responsabilidad de la gerencia
- 2.1.3 Revisión por la gerencia
- 2.1.4 Gestión de quejas
- 2.2.1 Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos
- 2.2.2 Control de documentos
- 2.2.3 Registros

- 2.4.1 Legislación alimentaria
- 2.4.2 Buenas prácticas de almacenamiento y distribución
- 2.4.3 Plan de inocuidad de alimentos
- 2.4.4 Proveedores aprobados
- 2.4.7 Despacho de productos
- 2.5.1 Validación y efectividad
- 2.5.2 Actividades de verificación
- 2.5.3 Medidas correctivas y preventivas
- 2.5.5 Inspecciones y auditorías internas
- 2.6.1 Identificación del producto
- 2.6.2 Seguimiento del producto
- 2.6.3 Retiro y retirada de productos
- 2.7.1 Plan de defensa alimentaria
- 2.8.1 Gestión de alérgenos
- 2.9.2 Programa de capacitación

Los elementos obligatorios se indican con la palabra "Obligatorio" en los elementos del sistema del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.

2.11 No conformidades

Si el auditor SQF de seguridad alimentaria detecta desviaciones de los requisitos de los módulos pertinentes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución, el auditor deberá informar a la planta la cantidad, la descripción y el alcance de las no conformidades. Las no conformidades también pueden denominarse incumplimientos.

Las no conformidades respecto al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución se deberán clasificar de la siguiente manera:

- **No conformidad menor** se refiere a una omisión o deficiencia del Sistema SQF que produce condiciones no satisfactorias. Si no se controla, puede conllevar un riesgo para la inocuidad alimentaria, pero probablemente no cause una falla de los elementos de un sistema.
- **No conformidad importante** se refiere a una omisión o deficiencia del Sistema SQF que produce condiciones no satisfactorias que conllevan un riesgo para la inocuidad de los alimentos y, probablemente, causen una falla de los elementos del sistema.
- **Una no conformidad crítica** es una falla de los controles en un punto crítico de control, un programa de requisitos previos o cualquier otro paso del proceso, y se considera que existe la posibilidad de causar un riesgo significativo para la salud pública o que el producto resulte contaminado.

Una no conformidad crítica también se presenta si 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.

Las no conformidades críticas no se pueden presentar en las auditorías de escritorio. Las cronologías para la resolución de medidas correctivas se abordan en la Parte A, 3.2.

2.12 Registro de evidencia de auditoría e informe de auditoría

El SQFI proporciona al organismo de certificación la lista de verificación de auditorías electrónicas que usarán los auditores SQF de seguridad alimentaria cuando realicen las auditorías SQF de inocuidad alimentaria. La lista de verificación de auditorías SQF de inocuidad alimentaria se encuentra disponible en la base de datos de evaluación SQF y se personaliza por sector de la industria SQF. La lista de verificación SQF está diseñada para asegurar la aplicación uniforme de los requisitos de auditoría de inocuidad de los alimentos SQF. La utilizan los auditores SQF de seguridad alimentaria para registrar sus hallazgos y para determinar hasta qué punto las operaciones de planta cumplen con los requisitos establecidos (es decir, registro de evidencia de auditoría).

Para presentar el informe de la auditoría SQF de inocuidad alimentaria, se deben indicar los elementos obligatorios (consulte Parte A, 2.10).

Las no conformidades identificadas durante la auditoría SQF de inocuidad alimentaria deberán describirse con precisión en el informe de dicha auditoría, que también deberá describir, en detalle, la cláusula del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución, y el motivo de la no conformidad. El auditor SQF de seguridad alimentaria deberá dejar los informes de no conformidades en la planta antes del cierre de la auditoría de planta.

El registro de evidencia de auditoría electrónica deberá ser completado por el auditor SQF y entregado al organismo de certificación para su revisión técnica.

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

El informe de auditoría SQF de inocuidad alimentaria 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 seguridad alimentaria sean exhaustivas, que se cumplan todos los requisitos y que el informe de auditoría esté completo. El informe de auditoría será un borrador y la evidencia de auditoría solo será una recomendación hasta que el gerente de certificación autorizado del organismo de certificación los revise y apruebe desde el punto de vista técnico.

El organismo de certificación deberá tomar la decisión de certificación según la evidencia de cumplimiento y de no conformidad recomendada por el auditor SQF de inocuidad alimentaria durante la auditoría 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 otorga o no, basándose en la evidencia objetiva provista por el auditor SQF de inocuidad alimentaria.

Cualquier decisión de certificación que se tome fuera del alcance de esta cláusula exige que el organismo de certificación proporcione una justificación por escrito al SQFI.

3.2 Medidas correctivas de las auditorías de planta

El auditor SQF de seguridad alimentaria deberá documentar todas las no conformidades y su resolución correspondiente. El plazo para la resolución de no conformidades importantes o menores, identificadas a continuación, se aplica únicamente a la auditoría de planta.

- **Una no conformidad menor** deberá ser corregida, verificada y resuelta por el auditor SQF de inocuidad alimentaria en un plazo de treinta (30) días calendario desde la finalización de la auditoría de instalaciones. El organismo de certificación puede conceder prórrogas cuando no exista amenaza inmediata a la inocuidad 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 no conformidad aún deberá resolverse y el auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y la fecha de finalización acordada.
- **Una no conformidad importante** deberá corregirse, y la medida correctiva pertinente deberá verificarse y resolverse en un plazo de treinta (30) días calendario desde la finalización de la auditoría de instalaciones.

En aquellas circunstancias en las que la medida correctiva implique un cambio estructural o no se pueda corregir debido a tiempos de espera de instalación, ese período podrá prolongarse, siempre y cuando el plazo para la medida correctiva sea aceptable para el organismo de certificación y la planta tome una medida temporal para mitigar el riesgo para la inocuidad del producto. Sin embargo, en dichos casos, la no conformidad deberá resolverse y el auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y la fecha de finalización acordada. La planta enviará un análisis de la causa raíz documentado como parte de la evidencia para la medida correctiva de cada no conformidad importante.

- Si el auditor SQF de inocuidad alimentaria considera que existe una no conformidad crítica durante una auditoría de certificación, el auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá informar de inmediato a la planta y notificar al organismo de certificación. Una no conformidad crítica presentada en una auditoría de certificación inicial resulta en la desaprobarción automática de la auditoría, y la planta deberá solicitar nuevamente la certificación (consulte la Parte A, 3.5).

3.3 Puntaje y clasificación la auditoría

Según la evidencia reunida por el auditor SQF de inocuidad alimentaria, cada aspecto aplicable de la auditoría de certificación SQF de inocuidad de los alimentos se califica en el informe de auditoría. Las auditorías de escritorio no se califican.

El cálculo utiliza los siguientes factores:

0	El aspecto cumple con los criterios
1	El aspecto no cumple con los criterios debido a variaciones menores (no conformidad menor)
10	El aspecto no cumple con los criterios (no conformidad importante)
50	El aspecto no cumple con los criterios (no conformidad crítica)

Se calcula una clasificación única para la auditoría de planta como $(100 - N)$, en la que N es la suma de los criterios de clasificación individuales asignados. La clasificación proporciona una indicación de la condición general de la planta según el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución y, además, proporciona un lineamiento respecto del nivel de vigilancia requerido por el organismo de certificación. La frecuencia de las auditorías en cada nivel de clasificación se indica de la siguiente manera:

Puntaje	Clasificación	Certificación¹	Frecuencia de las Auditorías
96 - 100	E - Excellent (excelente)	Se emite el certificado.	Auditoría de recertificación cada 12 meses
86 - 95	G - Good (buena)	Se emite el certificado.	Auditoría de recertificación cada 12 meses
70 - 85	C - Complies (cumple)	Se emite el certificado.	Auditoría de vigilancia cada 6 meses
0 - 69	F - Fails to comply (no cumple)	No se emite el certificado.	Se considera que no aprobó la Auditoría SQF.

1. La certificación también requiere que todas las no conformidades menores e importantes se resuelvan en un plazo de treinta (30) días calendario.

3.4 Otorgamiento de la certificación

La certificación del Sistema SQF deberá otorgarse a las plantas que logren una clasificación de auditoría "C" o superior con ninguna no conformidad pendiente. La decisión de certificación deberá tomarse en un plazo de cuarenta y cinco (45) días calendario, desde el último día de la auditoría de planta. Una vez otorgada la certificación SQF, el SQFI emite un número de certificación único que es específico para esa planta.

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

El certificado 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 sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución, 8ª edición".
- v. El alcance del registro: categorías del sector alimentario y productos.
- 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. Indicación de una auditoría de recertificación no anunciada (si corresponde).
- viii. Firmas del funcionario autorizado y del funcionario encargado de la emisión.
- ix. Logotipo SQF

Se publicará información sobre las plantas certificadas en el sitio web del SQFI (sqfi.com).

3.5 Incumplimiento

Si una planta de almacenamiento y distribución obtiene una clasificación "F" en una auditoría de certificación, se considera que la planta no aprobó la auditoría 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 Vigilancia y recertificación

4.1 Mantenimiento de la certificación

Para mantener la certificación SQF de inocuidad alimentaria, la planta debe obtener una clasificación de auditoría "C" o superior en las auditorías de recertificación, asegurar que las auditorías de vigilancia o de recertificación se realicen en el plazo requerido, asegurar que no surjan no conformidades críticas en las auditorías de vigilancia o de recertificación y que todas las no conformidades importantes o menores se corrijan en el plazo especificado.

Se deberán considerar todas las auditorías de recertificación como anunciadas, a menos que se indique lo contrario, como no anunciadas, en el informe de auditoría y en el certificado.

4.2 Auditoría de vigilancia

La auditoría de vigilancia se realiza cuando el proveedor obtiene una clasificación "C" en una auditoría de certificación o de recertificación. La auditoría de vigilancia deberá realizarse en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después del aniversario de seis (6) meses del último día de la auditoría de certificación o de recertificación anterior.

Se emite un nuevo puntaje y clasificación de la auditoría en la auditoría de vigilancia, pero no se cambia la fecha de auditoría de recertificación.

La auditoría de vigilancia es una auditoría completa del Sistema SQF. Particularmente, el propósito de la auditoría de vigilancia es el siguiente:

- i. Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en auditorías anteriores.
- ii. Verificar que el Sistema 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 afectan tales cambios al Sistema SQF de la planta.
- iv. Confirmar el cumplimiento continuo de los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.
- v. Verificar que todos los pasos críticos se mantengan bajo control.
- vi. Contribuir al mejoramiento continuo del Sistema SQF del proveedor y las operaciones comerciales.

Las no conformidades importantes o menores que surjan en la auditoría de vigilancia deberán resolverse como se indica en la Parte A, 3.2.

4.3 Auditoría de vigilancia: operaciones estacionales

Las operaciones estacionales son las plantas cuya mayor actividad se realiza durante no más de cinco (5) meses consecutivos en un año calendario.

Las operaciones estacionales que logren la clasificación de la auditoría "C" en una auditoría de certificación o recertificación están sujetas a una auditoría de vigilancia.

Si la fecha de la auditoría de vigilancia está prevista dentro de la operación estacional, la auditoría de vigilancia deberá realizarse en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después del aniversario de seis (6) meses del último día de la auditoría de certificación o de recertificación anterior.

Cuando la fecha de la auditoría de vigilancia esté prevista fuera de la operación estacional, el organismo de certificación deberá realizar una auditoría preoperacional en no menos de treinta (30) días, antes de la estación siguiente. La auditoría preoperacional deberá incluir una revisión completa de las medidas correctivas de la última auditoría, y la preparación para la próxima auditoría de recertificación.

4.4 Auditoría de recertificación

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

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

El puntaje de la auditoría de recertificación se calcula de la misma manera que el de la auditoría de certificación inicial, y se aplica la misma clasificación (consulte la Parte A, 3.3).

Se requiere la aprobación escrita del gerente de Cumplimiento de SQF para emitir una prórroga temporaria del plazo de la auditoría de recertificación de la planta y de la fecha de vencimiento del certificado, incluyendo las instancias en circunstancias extremas, como fenómenos de la naturaleza o clima extremo. Las plantas que operan por estación deberán consultar la Parte A, 4.5.

Las situaciones que necesiten un cambio permanente de la fecha de auditoría de recertificación requieren la aprobación escrita del gerente de Cumplimiento de SQF para que se pueda establecer la nueva fecha de recertificación de la planta antes del aniversario, como la nueva fecha de auditoría de certificación inicial.

Todas las solicitudes de prórroga deberán provenir del organismo de certificación que emitió el certificado SQF de la planta.

El fin de la auditoría de recertificación es el siguiente:

- i. Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en auditorías anteriores.
- ii. Verificar que el Sistema SQF de inocuidad alimentaria continúe implementándose según lo documentado.
- iii. Verificar que las auditorías internas, las revisiones anuales de crisis, los planes de defensa alimentaria, el sistema de retiro y la revisión por la gerencia se hayan finalizado efectivamente.
- iv. Verificar que se tomaron las medidas correctivas y preventivas en todas las no conformidades.
- v. Considerar y tomar las medidas adecuadas respecto de los cambios que se realicen en las operaciones de la planta y respecto de cómo afectan tales cambios el Sistema de inocuidad alimentaria de la planta.
- vi. Verificar que todos los pasos críticos se mantengan bajo control y que exista una interacción eficaz entre los elementos del Sistema SQF.
- vii. Verificar la efectividad general del Sistema SQF en su totalidad en vista de cambios en las operaciones.
- viii. Verificar que la planta continúe demostrando un compromiso para mantener la efectividad del Sistema SQF y para cumplir con los requisitos regulatorios y los de sus clientes.
- ix. Contribuir al mejoramiento continuo del Sistema SQF de la planta y las operaciones comerciales.

4.5 Auditoría de recertificación: Operaciones estacionales

La auditoría de recertificación de operaciones estacionales deberá cumplir los requisitos de la Parte A, 4.4. Sin embargo, cuando exista un cambio significativo en las operaciones estacionales, por medio del cual no se pueda cumplir con la ventana de sesenta (60) días para la auditoría de recertificación, el organismo de certificación y la planta deberán temporalmente restablecer la fecha de auditoría de recertificación, para que se realice durante el período de la estación de máxima actividad.

Si la planta desea cambiar permanentemente la fecha de recertificación debido a cuestiones estacionales, la solicitud debe realizarse por escrito al gerente de Cumplimiento de SQF.

4.6 Variaciones en el proceso de recertificación

Los requisitos para la auditoría de recertificación son los mismos que los descritos en la Parte A, 2.1 – 3.4 para la auditoría de certificación, con las siguientes excepciones:

- i. No se requiere una auditoría de escritorio independiente como parte de una auditoría de recertificación. Sin embargo, en cada recertificación, deberá realizarse una auditoría de escritorio y una auditoría de instalaciones integradas. La documentación de la planta deberá revisarse, según sea necesario, como parte de la auditoría de instalaciones.
- ii. Si la planta no autoriza la auditoría de recertificación o de vigilancia en el plazo acordado, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la planta.
- iii. Si la planta obtiene una clasificación "F" en la auditoría de recertificación o de vigilancia, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la planta.

Si la planta no resuelve las no conformidades en el plazo acordado, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la planta.

4.7 Auditoría de recertificación no anunciada

Cada tres (3) ciclos de certificación, el organismo de certificación deberá realizar una (1) auditoría de recertificación no anunciada en la planta. La auditoría de inocuidad de los alimentos no anunciada se deberá realizar en las instalaciones de la planta dentro de la ventana de sesenta (60) días de la recertificación de la planta (es decir, la fecha de aniversario de la auditoría de certificación inicial +/- treinta (30) días). Las plantas SQF deberán someterse a una (1) auditoría no anunciada dentro del ciclo de certificación de tres (3) años.

- i. El ciclo de certificación de la planta comienza a partir de la fecha de la auditoría de la certificación inicial. Las auditorías de recertificación no anunciadas se deberán realizar una vez cada tres (3) ciclos de certificación.
- ii. Las auditorías no anunciadas no se deberán realizar durante la auditoría de certificación inicial o durante una auditoría de vigilancia.
- iii. Si una planta cambia de organismo de certificación, el cronograma de auditoría de recertificación no anunciada de la planta no deberá cambiar.
- iv. La auditoría de recertificación no anunciada deberá seguir el protocolo según el Código SQF, Parte A, 4.4, 4.5 y 4.6.
- v. Las plantas que tienen varias plantas están exentas de las auditorías no anunciadas.
- vi. El año de la auditoría no anunciada se determinará entre el organismo de certificación y la planta.
- vii. El organismo de certificación deberá determinar la fecha de la auditoría no anunciada dentro de la ventana de 60 días para la auditoría de recertificación.
- viii. La planta y su organismo de certificación deberán negociar y establecer un período de restricción definido para evitar que se realice una auditoría de recertificación no anunciada fuera de estación o cuando las instalaciones no estén funcionando por motivos comerciales legítimos.
- ix. Se suspenderá de inmediato el certificado otorgado a la planta que no permita el ingreso del auditor SQF de seguridad alimentaria para realizar una auditoría no anunciada.
- x. Los certificados emitidos después de las auditorías de recertificación no anunciadas deberán indicar que la auditoría fue no anunciada.

Una planta puede renunciar al requisito de ciclo de certificación de tres años y voluntariamente elegir tener auditorías de recertificación no anunciadas cada año. Si la planta realiza auditorías de recertificación no anunciadas anualmente, entonces se seguirá el protocolo descrito para la auditoría de ciclo de certificación de tres años. Se reconocerá a las plantas con auditorías anuales de recertificación no anunciadas en el certificado SQF como una "planta selecta de SQFI".

4.8 Suspensión de la certificación

El organismo de certificación suspenderá el certificado SQF si una planta:

- i. No permite la realización de una auditoría de recertificación o de vigilancia.
- ii. Recibe una clasificación "F".
- iii. No toma medidas correctivas dentro del plazo especificado para resolver las no conformidades importantes.
- iv. No permite una auditoría no anunciada.
- v. No toma medidas correctivas dentro del plazo especificado en la Parte A, 3.2.
- vi. No cumple, según el organismo de certificación, los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.

Si se suspende el certificado de la planta, el organismo de certificación deberá modificar de inmediato la información de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación SQF al estado "suspendido" indicando el motivo de la suspensión y la fecha de entrada en vigencia, 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 de SQF 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 de evaluación SQF 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 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 SQF de una planta, durante el plazo de suspensión, la planta no deberá presentarse como poseedor de un certificado SQF.

4.9 Revocación de la certificación

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

- i. Ha sido suspendida y 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 SQF.
- iv. Tiene un administrador, recibidor, gerente y recibidor, gerente oficial o liquidador provisional designado como representante de sus activos o donde exista una orden o resolución de disolución de la planta (excepto para fines de consolidación o reconstrucción) o si la planta suspende sus actividades de negocio o presenta la quiebra, solicita el beneficio de cualquier ley para el alivio de deudores insolventes o quebrados, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

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

- i. Informar a la planta que el certificado 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.

La planta que tiene su certificado revocado no podrá solicitar una certificación durante doce (12) meses desde la fecha de revocación del certificado, determinada por el organismo de certificación del SQFI. La planta revocada se publicará en el sitio web del SQFI (sqfi.com) durante doce (12) meses.

5 Obligaciones de las plantas y los organismos de certificación

5.1 Cambio del alcance de la certificación

Si una planta desea agregar categorías del sector alimentario o nuevos productos al alcance de la certificación, la planta puede solicitar la ampliación del alcance de la certificación por escrito al organismo de certificación.

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

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

Cuando el cambio en el alcance sea por un proceso nuevo, por un cambio importante en un proceso existente o en una nueva línea de productos, o por un cambio significativo en el personal, materias primas, materiales de empaque o ingredientes, el organismo de certificación deberá ser informado por escrito.

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

5.2 Cambio del organismo de certificación

Una planta puede cambiar su organismo de certificación después de un ciclo de certificación y únicamente cuando se hayan resuelto todas las no conformidades pendientes, siempre y cuando la certificación no se encuentre suspendida o bajo amenaza de suspensión o revocación.

Las plantas que requieran una auditoría de vigilancia pueden cambiar organismos de certificación solo después de que se realice la auditoría de vigilancia o por aprobación escrita del gerente de Cumplimiento de SQF.

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

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

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

- i. Confirmar que el certificado esté vigente, sea válido y se relacione con el Sistema SQF certificado de ese modo.
- ii. Confirmar que la categoría del sector alimentario de la planta se encuentre dentro del alcance de la acreditación del nuevo certificador.
- iii. Confirmar que se tomen medidas respecto de cualquier tipo de queja recibida.
- iv. Revisar el historial de auditoría de planta (cuando la planta puede demostrar dicho historial a satisfacción del nuevo organismo de certificación por medio de copias de informes de auditoría completados por cualquier organismo de certificación anterior) y el impacto de cualquier no conformidad pendiente.
- v. Confirmar la etapa del ciclo de certificación vigente.

Cuando una planta cambia su organismo de certificación, la planta deberá poner a disposición del nuevo organismo de certificación el último informe de auditoría y el informe de auditoría de vigilancia (cuando corresponda).

5.3 Notificación de retiros de productos y violaciones de la regulación

Cuando se identifique que una planta certificada inicia un caso de inocuidad alimentaria que requiere una notificación pública (como una retirada de Clase I o Clase II o la recepción de una carta de advertencia reguladora), la planta deberá notificar al organismo de certificación y al SQFI por escrito, enviando un correo electrónico a foodsafetycrisis@sqfi.com en un plazo de veinticuatro (24) horas desde el caso.

El organismo de certificación seleccionado de la planta y el SQFI deberán figurar en las listas de contactos importantes de la planta, según se define en el elemento del sistema 2.6.3 del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.

El organismo de certificación deberá notificar al SQFI en un plazo adicional de cuarenta y ocho (48) horas cualquier tipo de medida que piense tomar para garantizar la integridad de la certificación.

5.4 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 sus auditores. 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 su planta 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.

5.5 Cambio de propietario

Si se vendió el negocio de una planta certificada y se mantuvo el nombre del negocio, 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 SQF y el número de certificación ya existente. 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 SQF de inocuidad alimentaria, 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 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 y emitir un nuevo certificado y un nuevo número de certificación. Se deberá aplicar la frecuencia de las auditorías pertinente a una nueva certificación.

5.6 Reubicación de las instalaciones

Cuando una planta certificada reubica sus instalaciones comerciales, el certificado de la planta no se transfiere a la nueva planta. Se debe realizar una certificación 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 inicial de las nuevas instalaciones, es decir una auditoría de escritorio y una de planta.

5.7 Uso de un experto técnico

Los expertos técnicos pueden utilizarse para ayudar a los auditores SQF de seguridad alimentaria en las auditorías en las que el auditor posea el registro en SQF, pero no lo posea en alguna o en ninguna de las categorías del sector alimentario de la planta, o en productos/procesos de alto riesgo en las que sería beneficioso para la auditoría contar con el asesoramiento técnico de un experto.

Se permite el uso de un experto técnico para ayudar a un auditor SQF de inocuidad alimentaria a realizar una auditoría SQF, siempre y cuando la planta haya sido notificada antes de la auditoría y acepte su participación. El experto técnico debe firmar un acuerdo de confidencialidad con el organismo de certificación.

Antes de la auditoría, el organismo de certificación debe remitirle al gerente de Cumplimiento de SQF las calificaciones técnicas del experto técnico y la justificación para su uso.

Los expertos técnicos:

- Deben tener un grado universitario en una disciplina relacionada con la categoría del sector alimentario para desempeñarse en sectores de alto riesgo, o calificaciones de educación superior para desempeñarse en categorías de riesgo bajo.
- Deben haber realizado un curso de capacitación en HACCP y tener un certificado de logro emitido.
- Deben tener cinco años de experiencia en un cargo técnico, profesional o de supervisión relacionado con la categoría del sector alimentario y los productos específicos.

Los expertos técnicos deben estar presentes durante la auditoría de planta.

5.8 Idioma

El organismo de certificación deberá asegurar que el auditor SQF de inocuidad alimentaria 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 sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución será la referencia decisiva.

5.9 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 seguridad alimentaria realice alguna auditoría relacionada con la certificación del Sistema 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 seguridad alimentaria no deberán auditar ningún establecimiento en el que hayan participado desempeñando una función de consultoría que involucre a la planta en cuestión, o a una persona relacionada con la planta, en los últimos dos (2) 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 inocuidad de alimentos). La consultoría incluye, entre otras cosas, actividades tales como las siguientes:

- i. Elaborar o preparar planes de inocuidad de alimentos, manuales, guías o procedimientos.
- ii. Participar en el proceso de toma de decisiones respecto del Sistema 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 SQF.
- iv. Prestar o participar en la prestación de un servicio de capacitación en inocuidad alimentaria "en la empresa", en el que se proporciona asesoría e instrucciones sobre el desarrollo y la implementación de planes de inocuidad de alimentos y el Sistema SQF para la posible certificación.

El organismo de certificación deberá asegurar que un auditor SQF de inocuidad alimentaria 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 inocuidad alimentaria 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.

5.10 Quejas, apelaciones y disputas

El organismo de certificación deberá documentar y proporcionar a la planta 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 sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución u otros documentos de respaldo, el organismo de certificación deberá suspender la certificación, según se describe en la Parte A, 4.8.

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

La Parte B es el estándar auditable del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución. Está compuesta por los elementos del Sistema SQF para el almacenamiento y la distribución, y el módulo pertinente de Buenas prácticas de distribución (BPD) para la categoría del sector de alimentos correspondiente (consultar Parte A, 1.2).

Alcance, referencias y definiciones

Alcance

Elementos del Sistema SQF para el almacenamiento y la distribución: Los elementos del sistema identifican los elementos del sistema de inocuidad alimentaria para las plantas SQF cuya función principal es el almacenamiento y la distribución (categoría del sector alimentario 26).

Módulo 12: El módulo individual describe los requisitos de las Buenas prácticas de distribución (BPD) aplicables al sector de la industria de almacenamiento y distribución. La planta debe cumplir los requisitos del módulo aplicable a este sector de la industria alimentaria.

Referencias

El Código SQF hace referencia a la edición vigente de los Lineamientos de la Comisión del CODEX Alimentarius para la aplicación del análisis de peligros.

Definiciones

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

Elementos del Sistema SQF para el almacenamiento y la distribución

2.1 Compromiso de la gerencia

2.1.1 Política de inocuidad alimentaria (Obligatorio)

2.1.1.1 La alta gerencia de la planta deberá preparar e implementar una declaración de políticas que describa, como mínimo, lo siguiente:

- i. El compromiso de la planta de proveer alimentos inocuos.
- ii. Los métodos que se utilizan para cumplir con los requisitos regulatorios y los de sus clientes, y para mejorar continuamente su sistema de gestión de la inocuidad de alimentos.
- iii. El compromiso de la planta de establecer y revisar los objetivos de inocuidad de alimentos.

2.1.1.2 La declaración de políticas:

- i. Deberá estar firmada por la alta gerencia de la planta.
- ii. Deberá ponerse a disposición en un idioma comprensible para todo el personal.
- iii. Deberá exhibirse en una ubicación visible y comunicarse eficazmente a todo el personal.

2.1.2 Responsabilidad de la gerencia (Obligatorio)

2.1.2.1 La estructura jerárquica que describa a aquellos que tengan la responsabilidad sobre la inocuidad de alimentos deberá ser definida y comunicada dentro de la planta.

2.1.2.2 La alta gerencia de la planta deberá estipular normas para garantizar que se adopten y mantengan las prácticas de inocuidad de alimentos y todo requisito aplicable del Sistema SQF.

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

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

- 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.
- iii. Comunicar al personal correspondiente toda la información esencial para asegurar la implementación y el mantenimiento eficaces del Sistema SQF.

2.1.2.5 El encargado del Sistema SQF deberá cumplir los siguientes requisitos:

- i. Ser empleado de tiempo completo de la planta de distribución o almacenamiento.
- ii. Tener un cargo de responsabilidad en la gestión del Sistema SQF de la planta de distribución o almacenamiento.
- iii. Haber realizado un curso de capacitación en HACCP.
- iv. Ser competente para implementar y mantener los planes de inocuidad de alimentos basados en HACCP.
- v. Comprender el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución, y los requisitos para implementar y mantener el Sistema SQF aplicables al alcance de la certificación de la planta.

2.1.2.6 La alta gerencia de la planta deberá asegurar que se satisfagan las necesidades de capacitación de la planta, además que se implementen y cumplan los requisitos descritos en los elementos del sistema 2.9, y que el personal de la planta cuente con las competencias requeridas para llevar a cabo las funciones que afecten la legalidad e inocuidad de los productos alimenticios.

2.1.2.7 La alta gerencia de la planta deberá asegurar que todo el personal esté informado acerca de sus responsabilidades de inocuidad alimentaria y regulatorias, que tenga conocimiento de su función en el cumplimiento de los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución, y que esté informado acerca de su responsabilidad de informar los problemas de inocuidad alimentaria al personal con autoridad para iniciar medidas.

2.1.2.8 Las descripciones del cargo para aquellos responsables de la inocuidad de alimentos deberán estar documentadas e incluir provisiones para cubrir la ausencia de personal clave.

2.1.2.9 La alta gerencia de la planta deberá establecer procesos para mejorar la efectividad del Sistema SQF y para demostrar el mejoramiento continuo.

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

2.1.2.11 La alta gerencia de la planta deberá designar períodos de restricción definidos que eviten que se realicen auditorías de recertificación no anunciadas fuera de la temporada, o cuando la planta no está en operación por motivos comerciales legítimos. La lista de fechas de restricción y su justificación se enviarán al organismo de certificación, como mínimo, un mes antes de la ventana de sesenta (60) días de la recertificación para realizar la auditoría no anunciada acordada.

2.1.3 Revisión por la gerencia (Obligatorio)

2.1.3.1 La alta gerencia de la planta será responsable de revisar el Sistema SQF y de documentar el procedimiento de revisión. Las revisiones deberán incluir lo siguiente:

- i. El manual de políticas.
- ii. Hallazgos de las auditorías interna y externa.
- iii. Medidas correctivas, y sus investigaciones y resoluciones.
- iv. Quejas de clientes, y su resolución e investigación.
- v. Sistema de gestión de riesgos y peligros.
- vi. Medidas de seguimiento pendientes de una revisión anterior de la gerencia.

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

2.1.3.3 Los planes de inocuidad de alimentos, las Buenas prácticas de almacenamiento y distribución y otros aspectos del Sistema SQF se deberán revisar y actualizar según se requiera, cuando cualquier posible cambio implementado afecte la capacidad de la planta para proporcionar alimentos inocuos.

2.1.3.4 Se deberán conservar registros de toda revisión y actualización de revisiones realizadas por la gerencia.

2.1.4 Gestión de quejas (Obligatorio)

2.1.4.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para manejar e investigar la causa y la resolución de quejas de clientes y autoridades, que provengan de productos manipulados en la planta.

2.1.4.2 Las tendencias de los datos de quejas de clientes deberán ser investigadas y analizadas por el personal que tenga conocimiento de los incidentes.

2.1.4.3 Las medidas correctivas deberán implementarse en proporción a la seriedad del incidente, según se describe en el elemento 2.5.3.

2.1.4.4 Deberán mantenerse registros de quejas de los clientes y de sus investigaciones.

2.1.5 Planeamiento de gestión de crisis

2.1.5.1 Un plan de gestión de crisis basado en la comprensión de posibles amenazas para la inocuidad alimentaria (por ejemplo, inundación, sequía, incendio, tsunami u otras circunstancias climáticas) que puedan afectar la capacidad de la planta para proporcionar alimentos inocuos deberá ser documentado por la alta gerencia y deberá describir los métodos y la responsabilidad que la planta deba implementar para enfrentar una crisis comercial.

2.1.5.2 El plan de gestión de crisis deberá incluir como mínimo:

Un gerente responsable de la alta gerencia para la toma de decisiones, la supervisión y el inicio de medidas que surjan de un incidente de gestión de crisis.

- i. Un gerente responsable de la alta gerencia para la toma de decisiones, la supervisión y el inicio de medidas que surjan de un incidente de gestión de crisis.
- ii. La designación y la capacitación de un equipo de gestión de crisis.
- iii. Los controles implementados para asegurar que una respuesta a la crisis no comprometa la inocuidad del producto.

- iv. Las medidas para aislar e identificar un producto afectado por una respuesta a la crisis.
 - v. Las medidas adoptadas para verificar la idoneidad de los alimentos antes de su despacho.
 - vi. La preparación y el mantenimiento de una lista actualizada de contactos de alerta en caso de crisis, incluyendo los clientes de cadena de suministro.
 - vii. Fuentes de asesoría legal y de expertos.
 - viii. La responsabilidad por la comunicación interna y la comunicación con las autoridades, organizaciones externas y los medios.
- 2.1.5.3 Se deberá revisar, probar y verificar el plan de gestión de crisis al menos una vez al año.
- 2.1.5.4 Se deberán mantener registros de las revisiones del plan de gestión de crisis.

2.2 Control de documentos y registros

2.2.1 Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos (Obligatorio)

2.2.1.1 Se deberá documentar un sistema de gestión de la inocuidad de alimentos y se deberá guardar una copia electrónica o impresa. Deberá describir los métodos que utilizará la organización para cumplir con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos, deberá estar disponible para el personal relevante y deberá incluir:

- i. Un resumen de las políticas de inocuidad de alimentos de la organización y de los métodos que esta aplicará para cumplir con los requisitos de este estándar.
- ii. La declaración de la política de inocuidad alimentaria y el organigrama.
- iii. El alcance de la certificación.
- iv. Una lista de los productos que estén dentro del alcance de la certificación.
- v. Procedimientos de inocuidad alimentaria, programas de requisitos previos y planes de inocuidad alimentaria.
- vi. Otra documentación necesaria para apoyar el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y el control del Sistema SQF.

2.2.1.2 Se deberán validar y justificar todos los cambios realizados en los planes de inocuidad alimentaria, Buenas prácticas de distribución y otros aspectos del Sistema SQF.

2.2.2 Control de documentos (Obligatorio)

2.2.2.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y las responsabilidades para mantener el control de documentos y asegurar que el personal tenga acceso a documentos actualizados.

2.2.2.2 Se deberá mantener un registro de los documentos y de las modificaciones de los documentos del Sistema SQF.

2.2.2.3 Los documentos deberán almacenarse de manera segura y estar disponibles en todo momento.

2.2.3 Registros (Obligatorio)

2.2.3.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para llevar a cabo actividades de monitoreo, de verificación, de mantenimiento y de conservación de registros.

2.2.3.2 Todos los registros deberán ser legibles y estar autorizados adecuadamente por aquellas personas que realicen actividades de control que demuestren que las inspecciones, los análisis y otras actividades esenciales se han completado.

2.2.3.3 Los registros deberán estar disponibles en todo momento, deberán poder recuperarse y almacenarse de manera segura para evitar daños y deterioro, y deberán mantenerse en concordancia con los períodos que un cliente o las regulaciones hayan especificado.

2.3 Especificaciones y servicio por contrato

2.3.1 Producto para el almacenamiento y la distribución

2.3.1.1 Los requisitos de manipulación y almacenamiento de productos aplicables a todos los productos recibidos, almacenados y destinados a la distribución deberán ser documentados, actualizados y aprobados por el distribuidor y su cliente (de corresponder), deberán ser de fácil acceso para el personal pertinente e incluir los requisitos de temperatura, y las condiciones de almacenamiento, de manipulación y de transporte.

2.3.2 Suministros entrantes

2.3.2.1 Las descripciones de todos los suministros entrantes utilizados por la planta, pero no previstos para su distribución, incluidos, entre otros, los productos químicos peligrosos, el hielo, los materiales de empaque de alimentos y los suministros de limpieza que se utilicen en la planta y afecten la inocuidad del producto deberán documentarse y mantenerse actualizadas.

2.3.2.2 Todos los materiales e ingredientes entrantes deberán cumplir con la legislación pertinente.

2.3.2.3 Se deberán documentar los métodos y la responsabilidad para el desarrollo y la aprobación de las descripciones del producto.

2.3.2.4 Se deberán validar los materiales entrantes para asegurar que la inocuidad del producto no se vea comprometida y que el material se ajuste a su propósito. La validación de los materiales entrantes deberá incluir una revisión de la descripción del producto para determinar su conformidad.

2.3.3 Proveedores de servicio por contrato

2.3.3.1 Las especificaciones de los servicios por contrato que afecten la inocuidad del producto deberán ser documentadas y estar actualizadas, y deberán incluir una descripción completa del servicio que se prestará y deberán detallar los requisitos de capacitación pertinentes para el personal contratado.

2.3.3.2 Deberá mantenerse un registro de todas las especificaciones de servicios por contrato.

2.3.4 Almacenamiento o distribución externos 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 con los requisitos del producto del cliente, así como con su elaboración y entrega.

2.3.4.2 La planta:

- i. Deberá asegurar que los cambios a los acuerdos contractuales sean aprobados por ambas partes y comunicados al personal correspondiente.
- ii. Deberá verificar el cumplimiento del Código SQF y que todos los requisitos del cliente se cumplan en todo momento.

2.3.4.3 Deberán mantenerse registros de las revisiones y los cambios a los acuerdos contractuales y sus aprobaciones.

2.4 Sistema de inocuidad alimentaria

2.4.1 Legislación alimentaria (Obligatorio)

2.4.1.1 La planta garantiza que los alimentos entregados al cliente se manipulan de tal forma que cumplen con la legislación pertinente en el país de origen y de destino.

2.4.1.2 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para asegurar que la organización se mantenga informada sobre los cambios en la legislación pertinente, los desarrollos científicos y técnicos, y los Códigos de práctica de la industria pertinentes.

2.4.1.3 Se deberá informar al SQFI y al organismo de certificación por escrito, en un plazo de veinticuatro (24) horas, la identificación de un caso de inocuidad alimentaria que requiera notificación pública (por ejemplo, la recepción de una carta de advertencia reguladora). Se deberá enviar la notificación al SQFI por correo electrónico a foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.4.2 Buenas prácticas de almacenamiento y distribución (Obligatorio)

2.4.2.1 La planta deberá garantizar que las Buenas prácticas de distribución descritas en el módulo 12 de este Código se apliquen o se excluyan, de acuerdo con un análisis de riesgos que describa la justificación de la exclusión o proporcione evidencia de la efectividad de las medidas de control alternativas, para garantizar que no se comprometa la inocuidad de los alimentos.

2.4.2.2 Se deberán documentar e implementar las Buenas prácticas de distribución aplicables al alcance de la certificación que describan cómo se controla y se asegura la inocuidad alimentaria.

2.4.3 Plan de inocuidad de alimentos (Obligatorio)

2.4.3.1 Se deberá elaborar un plan de inocuidad de alimentos o un plan basado en HACCP de acuerdo con los doce pasos identificados en los lineamientos HACCP de la Comisión del CODEX Alimentarius.

2.4.3.2 Deberá implementarse y mantenerse, de manera efectiva, un plan de inocuidad de los alimentos que describa los medios por los que planta controla y asegura la inocuidad alimentaria de los productos o grupos de productos incluidos en el alcance de la certificación SQF y sus procesos asociados. Es posible que se requiera más de un plan de inocuidad de alimentos HACCP para cubrir todos los productos incluidos en el alcance de la certificación.

2.4.3.3 El plan o los planes de inocuidad de alimentos deberán ser desarrollados y mantenidos por un equipo multidisciplinario que incluya al encargado del Sistema SQF y al personal de planta con conocimiento técnico, y con conocimiento de almacenamiento, distribución e ingeniería respecto a 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 inocuidad de alimentos.

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

2.4.3.5 Se deberán desarrollar y documentar los requisitos del producto para todos los productos (o grupos de productos) incluidos en el alcance de cada plan de inocuidad de alimentos. Esto deberá mencionar las descripciones del producto (consulte el elemento 2.3.2.1) además de toda información adicional relacionada con la inocuidad del producto, como la temperatura de almacenamiento, la forma en la que se empaca el producto, los requisitos de alérgenos, cocido o crudo, etc.

2.4.3.6 El uso previsto de cada producto deberá ser determinado y documentado por el equipo de inocuidad de alimentos. Esto deberá incluir los grupos de consumidores objetivo, el potencial de consumo de parte de grupos vulnerables de la población, los requisitos para procesamientos adicionales, si corresponde, y el potencial uso alternativo del producto.

2.4.3.7 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar un diagrama de flujo que cubra el alcance de cada plan de inocuidad de alimentos. El diagrama de flujo deberá incluir cada paso en el proceso, todas las materias primas, materiales de empaque e insumos (por ejemplo, agua, vapor, gases según corresponda), retrasos en los procesos programados y todos los resultados de procesos, incluyendo desperdicios y reprocesamiento, y reprocesamiento/recuperación. Cada diagrama de flujo deberá ser confirmado por el equipo de inocuidad de alimentos durante cada etapa y hora de operación.

2.4.3.8 El equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar y documentar todos los peligros para la inocuidad de los alimentos que puedan existir razonablemente en cada paso de los procesos, incluyendo los productos alimenticios recibidos y almacenados.

2.4.3.9 El equipo de inocuidad de alimentos deberá realizar un análisis de peligros de cada peligro identificado, para identificar cuáles son los peligros significativos. La metodología empleada para determinar la importancia de un peligro deberá ser documentada y utilizada de manera sistemática para evaluar todos los peligros potenciales.

2.4.3.10 El equipo de inocuidad de alimentos deberá determinar y documentar las medidas de control que se deben aplicar a todos los peligros significativos. Es posible que se requiera más de una medida de control para controlar un peligro identificado, y que se pueda controlar más de un peligro significativo mediante una medida de control específica.

2.4.3.11 Teniendo en cuenta los resultados del análisis de peligros (consulte el elemento 2.4.3.9), el equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar los pasos en el proceso donde se debe aplicar una medida de control para eliminar un peligro significativo o reducirlo a un nivel aceptable (PCC). En las instancias en las que se ha identificado un peligro significativo en un paso del proceso y no existe una medida de control, el equipo de inocuidad de alimentos deberá modificar el proceso para incluir una medida de control adecuada.

2.4.3.12 Para cada PCC identificado, el equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar y documentar los límites que separan un producto inocuo de un producto no inocuo. El equipo de inocuidad de alimentos deberá validar los límites críticos para asegurar el nivel de control designado de los peligros para la inocuidad de los alimentos identificados, y para asegurar que todos los límites críticos y las medidas de control proporcionen de manera eficaz, individualmente o en combinación, el nivel de control requerido (consulte el elemento 2.5.2.1).

2.4.3.13 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar los procedimientos para monitorear los PCC y asegurar que permanezcan dentro de los límites establecidos (consulte el elemento 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 inocuidad de alimentos 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 PCC. Los procedimientos también deberán recomendar medidas para corregir el paso del proceso y evitar la reincidencia de una falla en la inocuidad.

2.4.3.15 Los planes de inocuidad de alimentos documentados y aprobados se deberán implementar en su totalidad. El equipo de inocuidad de alimentos 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, insumos u otros cambios, que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.

2.4.3.16 La verificación de los planes de inocuidad de alimentos implementados deberá estar incluida en la verificación del Sistema SQF (consulte el elemento 2.5).

2.4.3.17 Cuando las regulaciones de inocuidad de alimentos del país de producción y de destino (si se conocen) recomienden una metodología de control de inocuidad alimentaria distinta a los lineamientos HACCP de la Comisión

del Codex Alimentarius, el equipo de inocuidad de alimentos deberá implementar planes de inocuidad de alimentos que cumplan tanto con el Codex como con los requisitos de la regulación alimentaria.

2.4.4 Proveedores aprobados (Obligatorio)

2.4.4.1 Los bienes entrantes (identificados en 2.3.1 y 2.3.2) que puedan afectar la inocuidad del producto deberán ser suministrados por un proveedor aprobado.

2.4.4.2 La recepción de bienes entrantes de proveedores no aprobados deberá ser aceptable en una situación de emergencia, siempre que se inspeccionen o analicen antes de su uso.

2.4.4.3 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades de selección, evaluación, aprobación y control de un proveedor aprobado.

2.4.4.4 El plan de defensa alimentaria de la planta (consulte el elemento 2.7.1.1) deberá incluir medidas para asegurar los materiales e ingredientes entrantes y protegerlos de actos de sabotaje deliberados o de incidentes de naturaleza terrorista.

2.4.4.7 La recepción de bienes entrantes y materiales de empaque de otras plantas con la misma titularidad corporativa deberá estar sujeta a los mismos requisitos del producto y los mismos requisitos del proveedor aprobado que los de los demás proveedores de materiales.

2.4.5 Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios

2.4.5.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describen cómo manipular los productos, las materias primas, los ingredientes, el trabajo en curso, el empaque o los equipos que no reúnen los requisitos necesarios detectados durante la recepción, el almacenamiento, el procesamiento, la manipulación o la entrega. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Que el producto que no reúna los requisitos necesarios sea puesto en cuarentena, identificado, manipulado y eliminado de un modo que reduzca el riesgo de uso inadvertido, de uso o entrega inadecuado, o el riesgo para la integridad del producto terminado.
- ii. El equipo que no reúna los requisitos necesarios sea reparado de manera efectiva o eliminado de un modo que reduzca el riesgo de uso inadecuado o inadvertido, o el riesgo para la integridad del producto terminado.
- iii. Todo el personal pertinente tenga conocimiento de la condición de cuarentena y de los requisitos de despacho que aplican al equipo o producto puesto en cuarentena.

2.4.5.2 Deberán mantenerse registros de cuarentena y registros de la manipulación, las medidas correctivas o la eliminación de productos o equipos que no reúnan los requisitos necesarios.

2.4.6 Recuperación del producto

2.4.6.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describen cómo es recuperado el producto. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Las operaciones de recuperación las realiza el personal calificado.
- ii. El producto recuperado permite el seguimiento.

2.4.7 Despacho de productos (Obligatorio)

2.4.7.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos para despachar productos. Los métodos aplicados deberán asegurar que el producto sea despachado por personal autorizado.

2.4.7.2 Deberán mantenerse registros de todos los productos despachados.

2.4.8 Control ambiental

No aplicable para el almacenamiento y la distribución.

2.5 Verificación del Sistema SQF

2.5.1 Validación y efectividad (Obligatorio)

2.5.1.1 Se deberán documentar e implementar los métodos, las responsabilidades y los criterios para asegurar la efectividad de todos los elementos correspondientes del Programa SQF. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Que las Buenas prácticas de distribución se ratifiquen para asegurar que logren el resultado requerido.
- ii. Que los límites críticos de inocuidad de los alimentos se validen y revaliden una vez al año.

- iii. Que los cambios en los procesos o procedimientos se evalúen para asegurar que los controles sigan siendo efectivos.
- iv. Que todos los elementos correspondientes del Programa SQF se implementen y sean eficaces.

2.5.1.2 Deberán mantenerse registros de todas las actividades de validación.

2.5.2 Actividades de verificación (Obligatorio)

2.5.2.1 Deberá prepararse e implementarse un cronograma de verificación que describa las actividades de verificación, su frecuencia de cumplimiento y la persona responsable de cada actividad.

2.5.2.2 Deberán documentarse e implementarse los métodos, las responsabilidades y los criterios para verificar el monitoreo de las Buenas prácticas de distribución, puntos críticos de control y otros controles de inocuidad de los alimentos, y de la legalidad de los productos certificados. Los métodos aplicados deberán asegurar que el personal con responsabilidad para verificar las actividades de monitoreo autorice cada registro verificado.

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

2.5.3 Medidas correctivas y preventivas (Obligatorio)

2.5.3.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describan cómo se determinarán, implementarán y verificarán las correcciones y las medidas correctivas, incluida la identificación de la causa raíz y la resolución del incumplimiento de los límites críticos de inocuidad de los alimentos, y las desviaciones de los requisitos de inocuidad de alimentos.

2.5.3.2 Se deberán mantener registros de todas las investigaciones y resoluciones de no conformidades, incluidas las correcciones y medidas correctivas.

2.5.4 Muestreo, inspección y análisis de productos

No aplicable para el almacenamiento y la distribución.

2.5.5 Inspecciones y auditorías internas (Obligatorio)

2.5.5.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y las responsabilidades para programar y realizar auditorías internas para verificar la efectividad del Sistema SQF. Se deberán realizar auditorías internas al menos una vez por año. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Que todos los requisitos aplicables del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución se auditen según la lista de verificación de auditorías SQF o una herramienta similar.
- ii. Que se tomen medidas correctivas y se realicen correcciones de las deficiencias identificadas durante las auditorías internas.
- iii. Que se comuniquen los resultados de las auditorías al personal de la gerencia pertinente responsable por la implementación y verificación de las medidas correctivas.

2.5.5.2 El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado en procedimientos de auditoría interna y ser competente para realizarlos.

2.5.5.3 Se deberán planificar y llevar a cabo inspecciones periódicas de la planta y los equipos para verificar que las Buenas prácticas de distribución y el mantenimiento del edificio y los equipos cumplan con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución. La planta:

- i. Deberá realizar correcciones o medidas correctivas y preventivas.
- ii. Deberá mantener registros de las inspecciones y de cualquier medida correctiva adoptada.

2.5.5.4 Si es posible, el personal que realice las auditorías internas no deberá trabajar en el área auditada.

2.5.5.5 Se deberá mantener registros de inspecciones y auditorías internas, y de cualquier medida correctiva y corrección adoptadas como resultado de las auditorías internas.

2.6 Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos

2.6.1 Identificación del producto (Obligatorio)

2.6.1.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para identificar los productos durante todas las etapas de almacenamiento. El sistema de identificación del producto deberá estar implementado para asegurar lo siguiente:

- i. Rotación de existencias adecuada.

- ii. Ubicación precisa de productos.

2.6.2 Seguimiento del producto (Obligatorio)

2.6.2.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos utilizados para hacer un seguimiento (trazabilidad) al producto, para asegurar que se cumpla con lo siguiente:

- i. El producto terminado permita el seguimiento (trazabilidad) hasta el cliente (uno hacia adelante), y a través del proceso, hasta el proveedor fabricante y la fecha de recepción de las materias primas, el empaque que entra en contacto con los alimentos, los materiales y otros insumos (uno hacia atrás).
- ii. Se mantenga la capacidad de seguimiento (trazabilidad) siempre que el producto sea reprocesado.
- iii. La efectividad del sistema de seguimiento del producto deberá revisarse al menos una vez al año, como parte de la revisión del retiro y retirada de productos (consulte el elemento 2.6.3.3).

2.6.2.2 Deberán mantenerse registros de la recepción y el uso del producto, y del despacho y el destino del producto.

2.6.3 Retiro y retirada de productos (Obligatorio)

2.6.3.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos de retiro o retirada de productos. El procedimiento deberá cumplir con lo siguiente:

- i. Identificar a los responsables de iniciar, gestionar e investigar el retiro o retirada de un producto.
- ii. Describir los procedimientos que debe implementar la gerencia de la planta, incluidas las fuentes de asesoría legal, regulatoria y de expertos.
- iii. Describir un plan de comunicación para informar a clientes, consumidores, autoridades y otros organismos esenciales de manera oportuna y adecuada la naturaleza del incidente.
- iv. El SQFI, el organismo de certificación y la autoridad reguladora correspondiente deberán figurar como organismos importantes y deberán ser informados en casos de un incidente de inocuidad alimentaria de naturaleza pública, o una retirada de producto por cualquier motivo.

2.6.3.2 Deberán realizarse investigaciones para determinar la causa raíz de un retiro o retirada, y deberán documentarse los detalles de las investigaciones y cualquier medida adoptada.

2.6.3.3 El sistema de retiro y retirada de productos deberá revisarse, probarse y verificarse, al menos, una vez al año.

2.6.3.4 El SQFI y el organismo de certificación serán notificados por escrito en un plazo de 24 horas de la identificación de un caso de inocuidad alimentaria que requiera notificación pública. Se deberá notificar a SQFI mediante correo electrónico, a foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.6.3.5 Deberán mantenerse registros de todos los retiros y retiradas de productos, así como de los retiros de prueba.

2.7 Defensa alimentaria y fraude alimentario

2.7.1 Plan de defensa alimentaria (Obligatorio)

2.7.1.1 Deberán documentarse, implementarse y mantenerse los métodos, las responsabilidades y los criterios para evitar la adulteración de alimentos causada por actos de sabotaje deliberados o de incidentes de naturaleza terrorista.

2.7.1.2 Un plan de defensa alimentaria deberá incluir lo siguiente:

- i. El nombre de la persona de la alta gerencia de la planta responsable de la defensa alimentaria.
- ii. Los métodos implementados para asegurar que solo el personal autorizado tenga acceso a los vehículos y equipos de producción, y a las áreas de fabricación y de almacenamiento a través de puntos de acceso designados.
- iii. Los métodos implementados para proteger los puntos sensibles de procesamiento de la adulteración intencional.
- iv. Las medidas tomadas para asegurar la recepción y el almacenamiento seguro de materias primas, empaques, equipos y productos químicos peligrosos.
- v. Las medidas implementadas para asegurar que las materias primas, ingredientes, materiales de empaque, trabajos en curso, insumos de procesos y productos terminados se mantengan en condiciones seguras de transporte y almacenamiento.

- vi. Los métodos implementados para registrar y controlar el acceso de empleados, contratistas y visitantes a las instalaciones.

2.7.1.3 El plan de defensa alimentaria se deberá revisar y poner a prueba al menos una vez al año.

2.7.1.4 Se deberá mantener un registro de las revisiones del plan de defensa alimentaria.

2.7.2 Fraude alimentario

2.7.2.1 Se deberán documentar, implementar y mantener los métodos, las responsabilidades y los criterios para identificar la vulnerabilidad de la planta al fraude alimentario. La evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario deberá incluir la susceptibilidad de la planta a la sustitución de productos, etiquetado erróneo, dilución y falsificación que podrían afectar la inocuidad de los alimentos de forma negativa.

2.7.2.2 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.

2.7.2.4 Se deberá mantener un registro de las revisiones de la evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario y del plan de mitigación.

2.8 Alimentos de identidad preservada

2.8.1 Gestión de alérgenos (Obligatorio)

2.8.1.1 Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para controlar los alérgenos y para evitar que fuentes de alérgenos contaminen el producto. Los controles de gestión de alérgenos deberán incluir la identificación y manipulación de productos afectados para evitar el contacto cruzado inadvertido.

2.9 Capacitación

2.9.1 Requisitos de capacitación

2.9.1.1 Deberán definirse y documentarse las responsabilidades para establecer e implementar las necesidades de capacitación del personal de la organización para asegurar que tengan las competencias necesarias para llevar a cabo aquellas funciones que afecten los productos, la legalidad y la inocuidad.

2.9.1.2 Se deberá ofrecer capacitación adecuada al personal que lleva a cabo tareas importantes para la implementación efectiva del Sistema SQF y para el mantenimiento de la inocuidad alimentaria y de los requisitos regulatorios.

2.9.2 Programa de capacitación (Obligatorio)

2.9.2.1 Deberá documentarse e implementarse un programa de capacitación para el personal. Deberá describir las habilidades necesarias para tareas específicas y los métodos de capacitación que se aplicarán para aquellos miembros del personal que realicen tareas relacionadas con lo siguiente:

- i. Desarrollo y aplicación de las Buenas prácticas de distribución (BPD).
- ii. Aplicación de los requisitos de la regulación alimentaria.
- iii. Las etapas identificadas como críticas en el análisis de peligros u otras instrucciones para la implementación efectiva del plan de inocuidad de alimentos y el mantenimiento de la inocuidad alimentaria.
- iv. Las tareas identificadas como críticas para cumplir con la implementación y el mantenimiento efectivos del Sistema SQF.

2.9.3 Instrucciones

2.9.3.1 Deberán estar disponibles las instrucciones disponibles sobre cómo llevar a cabo todas las tareas que sean críticas para el cumplimiento de los requisitos regulatorios, el mantenimiento de la inocuidad alimentaria y la eficiencia del proceso.

2.9.4 Requisitos de capacitación sobre el HACCP

2.9.4.1 Se deberá brindar capacitación en HACCP al personal involucrado en el desarrollo y el mantenimiento de planes de inocuidad de alimentos.

2.9.5 Idioma

2.9.5.1 El material de capacitación y su enseñanza se deberán proporcionar en un lenguaje que resulte comprensible para todo el personal.

2.9.6 Capacitación de perfeccionamiento

2.9.6.1 El programa de capacitación deberá incluir una previsión para identificar y satisfacer las necesidades de capacitación de perfeccionamiento de la organización.

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.

Módulo 12: Fundamentos de la inocuidad de los alimentos, Buenas prácticas de distribución para el almacenamiento y la distribución de productos alimenticios (GFSI JI y JII)

Este módulo cubre los requisitos de las Buenas prácticas de distribución (BPD) para la recepción, almacenamiento, exhibición, consolidación y distribución de productos frescos perecederos y líneas de alimentos en general.

Las plantas que implementen este módulo deben asimismo cumplir con los requisitos de los Elementos del Sistema SQF para el almacenamiento y la distribución. La categoría del sector de alimentos correspondiente (FSC) es la siguiente:

FSC 26: Almacenamiento y distribución de alimentos

Se deberán implementar todos los elementos correspondientes del módulo 12. Si un elemento no es aplicable, se debe justificar adecuadamente una solicitud de exención y remitirse al organismo de certificación por escrito, antes de la auditoría.

12.1 Construcción y ubicación de la planta

12.1.1 Ubicación y aprobación de las instalaciones

12.1.1.1 La ubicación de las instalaciones deberá ser tal que las instalaciones adyacentes y contiguas, las operaciones y el uso del terreno no interfieran con las operaciones seguras e higiénicas.

12.1.2.1 La construcción y la operación continua de las instalaciones de la planta deberán ser aprobadas por la autoridad pertinente.

12.2 Construcción de instalaciones y equipos

12.2.1 Materiales y superficies

12.2.1.1 En los depósitos donde se recuperan o exponen los productos alimentarios, las superficies que entren en contacto con el producto deberán estar construidas con materiales que no constituyan un riesgo para la inocuidad de alimentos.

12.2.2 Pisos, desagües y trampas de basura

12.2.2.1 Los pisos deberán construirse con materiales suaves, compactos y resistentes a los impactos que puedan ser efectivamente nivelados y drenados, y que sean impermeables y fáciles de limpiar.

12.2.2.2 Los desagües deberán construirse y situarse de manera que puedan ser de fácil limpieza y no se conviertan en un peligro. Si un desagüe se encuentra en un área de almacenamiento y manipulación, se deberá mantener limpio.

12.2.2.3 El sistema de trampa de basura deberá estar ubicado lejos de cualquier área de manipulación de alimentos o de la entrada a las instalaciones.

12.2.3 Paredes, divisiones, puertas y techos

12.2.3.1 Las paredes, las divisiones, los techos y las puertas deberán ser de fabricación duradera. Las superficies internas deberán ser lisas e impermeables, y deberán mantenerse limpias (consulte el elemento 12.2.11.1).

12.2.3.2 Las uniones de pared con pared y pared con piso deberán estar diseñadas para ser de fácil limpieza y deberán estar selladas para evitar la acumulación de restos de alimentos.

12.2.3.3 Las puertas deberán ser de construcción sólida; y las ventanas deberán estar hechas de vidrio inastillable o de un material similar.

12.2.3.4 Además, deberán construirse techos falsos para permitir el control de la actividad de plagas, facilitar la limpieza y proporcionar acceso a los servicios públicos.

12.2.4 Iluminación y accesorios de iluminación

12.2.4.1 La iluminación en los depósitos donde el producto de alimentos se recupere o quede expuesto deberá ser de una intensidad adecuada para permitirle al personal realizar sus tareas de manera eficiente y eficaz.

12.2.4.2 Los accesorios de iluminación en áreas donde el producto de alimentos se recupere o quede expuesto deberán ser inastillables, fabricados con cubierta inastillable o con cubiertas protectoras, y estar empotrados o instalados a ras del techo.

12.2.4.3 Los accesorios de iluminación de otras áreas donde el producto está protegido deberán estar diseñadas de forma que se eviten roturas y la contaminación del producto.

12.2.5 Protección contra el polvo, insectos y plagas

12.2.5.1 Todas las ventanas externas, aberturas de ventilación, puertas y otras aberturas deberán quedar efectivamente selladas cuando se cierran y deberán estar protegidas contra polvo, alimañas y otras plagas.

12.2.5.2 Deberán proporcionarse puertas de acceso al personal. Deberán estar efectivamente protegidas contra insectos y acondicionadas con un dispositivo de cierre automático y sellos adecuados para proteger al producto del polvo, alimañas y otras plagas.

12.2.5.3 Las inspecciones de plagas deberán ser realizadas periódicamente por el personal capacitado, y deberán tomarse las medidas adecuadas ante la detección de plagas.

12.2.5.4 Los dispositivos eléctricos de control de insectos, feromonas u otras trampas o cebos deberán situarse de manera que no presenten un riesgo de contaminación para el producto, el empaque, los recipientes o el equipo. No se deberán usar rodenticidas dentro de áreas de almacenamiento de alimentos.

12.2.6 Ventilación

12.2.6.1 Deberá proporcionarse una ventilación adecuada en áreas cerradas de almacenamiento y de manipulación de alimentos.

12.2.6.2 Se deberán limpiar adecuadamente todos los dispositivos y el equipo de ventilación que se encuentran en las áreas de manipulación y almacenamiento de productos, según 12.2.11.

12.2.7 Equipo, utensilios y ropa protectora

12.2.7.1 Los equipos y los utensilios deberán diseñarse, construirse, instalarse, utilizarse y mantenerse de forma tal que no constituyan una amenaza de contaminación para los productos.

12.2.7.2 La ropa protectora que se usa en áreas donde los productos alimentarios se recuperan o quedan expuestos deberá estar fabricada de materiales que no contaminen los alimentos y puedan limpiarse con facilidad.

12.2.7.3 En las áreas donde los productos alimenticios se recuperan o quedan expuestos, se deberán instalar estantes para que el personal guarde su ropa protectora temporalmente, al salir del área de procesamiento, y deberán estar cerca o adyacentes a las puertas de acceso del personal y las instalaciones de lavado de manos.

12.2.8 Mantenimiento de equipos e instalaciones

12.2.8.1 Los métodos y las responsabilidades para el mantenimiento y reparación de la planta, de los equipos y de las edificaciones deberán documentarse, planificarse e implementarse de una forma que minimice el riesgo de contaminación del producto, empaque o equipo.

12.2.8.2 El mantenimiento rutinario de la planta y los equipos de toda área de almacenamiento de alimentos deberá efectuarse de acuerdo con un cronograma de control de mantenimiento y deberá registrarse.

El cronograma de mantenimiento deberá elaborarse para cubrir los edificios, los equipos y otras áreas de las instalaciones críticas para el mantenimiento de la inocuidad del producto.

12.2.8.3 Las fallas de la planta y los equipos de toda área de almacenamiento deberán documentarse y revisarse, y su reparación deberá incluirse en el cronograma de control de mantenimiento.

12.2.8.4 El personal y los contratistas de mantenimiento deberán cumplir con los requisitos de higiene del personal y de los procesos (consulte los elementos 12.3.1, 12.3.2, 12.3.3 y 12.3.4).

12.2.8.5 Se deberá capacitar a todos los contratistas de mantenimiento y otros contratistas de ingeniería que deban trabajar en la planta sobre los procedimientos de higiene e inocuidad alimentaria de la planta, y se deberá evaluar su conocimiento antes de que ingresen a las áreas de almacenamiento de alimentos.

12.2.8.6 Los supervisores de las instalaciones deberán ser notificados cuando estén por llevarse a cabo trabajos de mantenimiento o reparación en el área de procesamiento, de manipulación o de almacenamiento de alimentos.

12.2.8.7 Se deberá informar al supervisor de mantenimiento y al supervisor de las instalaciones si los trabajos de reparación o mantenimiento constituyen una amenaza potencial para la inocuidad del producto (como trozos de cables eléctricos, accesorios de iluminación dañados y accesorios de techo sueltos). Cuando sea posible, deberá llevarse a cabo el mantenimiento fuera del horario de operación.

12.2.8.8 Las reparaciones temporales, cuando sean necesarias, no deberán constituir un riesgo para la inocuidad de los alimentos. Estas no deberán permitir el uso de sujetadores, como alambre o cinta, y deberán estar identificadas y fechadas con precisión, y estar incluidas en los programas de limpieza. Deberá implementarse un plan que aborde la terminación de reparaciones temporales para asegurar que estas no se conviertan en soluciones permanentes.

12.2.8.9 El personal de mantenimiento y los contratistas deberán retirar todas las herramientas usadas y los residuos que se produzcan por cualquier actividad de mantenimiento, al terminar con dicha actividad, y deberán informar al supervisor de área y de mantenimiento para que se pueda realizar la limpieza y desinfección adecuada, antes del inicio de las operaciones de la planta.

12.2.8.10 La pintura utilizada en una zona de manipulación de alimentos o de contacto con alimentos deberá ser apta para su uso y estar en buenas condiciones, y no se deberá utilizar en ninguna superficie que entre en contacto con el producto.

12.2.9 Calibración

12.2.9.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades de calibración y recalibración de los equipos de medición, prueba e inspección que se utilicen para supervisar las actividades de monitoreo descritas en el programa de requisitos previos, en los planes de inocuidad alimentaria y en otros controles de procesos, o para demostrar el cumplimiento de las especificaciones del cliente. El software utilizado para esas actividades deberá validarse como adecuado.

12.2.9.2 Deberán documentarse e implementarse procedimientos para abordar la eliminación de productos potencialmente afectados en caso de que el equipo de medición, prueba e inspección no esté calibrado.

12.2.9.3 Los equipos de medición, de prueba y de inspección calibrados deberán protegerse contra daños y ajustes no autorizados.

12.2.9.4 Los equipos se deberán calibrar según métodos y estándares de referencia nacionales o internacionales, o con una precisión adecuada para su uso. En los casos en los que no haya estándares disponibles, el proveedor deberá proporcionar evidencia para respaldar el método de referencia de calibración aplicado.

12.2.9.5 Deberá efectuarse la calibración de acuerdo con los requisitos regulatorios o el cronograma recomendado por los fabricantes de los equipos.

12.2.9.6 Se deberán mantener los registros de calibración.

12.2.10 Prevención de Plagas

12.2.10.1 Deberán documentarse e implementarse de manera eficaz los métodos y las responsabilidades para la prevención de plagas. Las instalaciones, sus zonas aledañas, las instalaciones de almacenamiento, las maquinarias y los equipos deberán mantenerse libres de desechos o residuos acumulados para no atraer plagas ni alimañas.

12.2.10.2 Toda actividad de plagas identificada no deberá constituir ningún riesgo de contaminación para los productos alimenticios o empaques.

12.2.10.3 Se deberán desechar los productos alimenticios o empaques que estén contaminados por la actividad de plagas, y se deberá investigar el origen de la infestación de plagas y resolver dicho problema.

12.2.10.4 El Programa de Prevención de Plagas:

- i. Deberá describir los métodos y las responsabilidades para el desarrollo, la implementación y el mantenimiento del programa de prevención de plagas.
- ii. Deberá registrar los avistamientos de plagas y establecer una frecuencia de la actividad de plagas para las aplicaciones de plaguicidas.
- iii. Deberá describir los métodos utilizados para evitar problemas de plagas.
- iv. Deberá describir los métodos de eliminación de plagas.
- v. Deberá describir la frecuencia con que deberá verificarse la situación de plagas.
- vi. Deberá incluir un mapa de la planta con identificación, ubicación, cantidad y tipo de estaciones de cebo instaladas.
- vii. Deberá enumerar los productos químicos utilizados (se requiere que sean aprobados por la autoridad competente y se debe poner a disposición sus Hojas de datos de seguridad [SDS]).
- viii. Deberá describir los métodos utilizados para informar al personal sobre el programa de control de cebo y las medidas que deben tomar si entran en contacto con estaciones de cebos.
- ix. Deberá describir los requisitos para el conocimiento y la capacitación del personal sobre el uso de productos químicos y cebos para el control de plagas y alimañas.
- x. Deberá medir la efectividad del programa para verificar la eliminación de plagas pertinentes.

12.2.10.5 Las inspecciones de plagas deberán ser realizadas periódicamente por el personal capacitado, y deberán tomarse las medidas adecuadas ante la detección de plagas.

12.2.10.6 Deberán mantenerse registros de todas las aplicaciones de control de plagas.

12.2.10.7 Los plaguicidas y otros productos químicos tóxicos deberán estar claramente etiquetados y almacenados según se describe en el elemento 12.6.5. Sólo el personal capacitado adecuadamente podrá manipularlos. Deben ser utilizados por o bajo la supervisión directa de personal capacitado que comprenda, a la perfección, los riesgos implicados, como la posibilidad de contaminar los alimentos y las superficies que entren en contacto con ellos.

12.2.10.8 Los contratistas de control de plagas deberán cumplir con lo siguiente:

- i. Estar licenciados y aprobados por la autoridad local pertinente.
- ii. Utilizar únicamente operadores capacitados y calificados que cumplan con los requisitos regulatorios.
- iii. Sólo usar productos químicos aprobados.
- iv. Proporcionar un plan de gestión de control de plagas (consulte el elemento 2.3.3) que incluya y mantenga un mapa de la planta que indique la ubicación de las trampas y estaciones de cebo y otros dispositivos de monitoreo/control de plagas aplicables.
- v. Informar a una persona autorizada y al mando al entrar a las instalaciones y luego de terminar la inspecciones o tratamientos.
- vi. Brindar un informe por escrito de los hallazgos de las inspecciones y de los tratamientos aplicados.

12.2.10.9 La planta deberá eliminar los productos químicos para el control de plagas no utilizados y los recipientes vacíos según los requisitos regulatorios, y deberá asegurar lo siguiente:

- i. Que no se reutilicen los envases vacíos de productos químicos.
- ii. Que los envases vacíos se etiqueten, aislen y almacenen de manera segura mientras esperan para ser recogidos.
- iii. Que los productos químicos no utilizados u obsoletos se almacenen en condiciones seguras mientras esperan la autorización de desecho del vendedor aprobado.

12.2.11 Limpieza y saneamiento

12.2.11.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para la limpieza de las áreas de manipulación y almacenamiento de alimentos, áreas de servicios para el personal e instalaciones sanitarias. Deberá tenerse en cuenta lo siguiente:

- i. Qué se debe limpiar.
- ii. Cómo se debe limpiar.
- iii. Cuándo se debe limpiar.
- iv. Quién es responsable de limpiar.
- v. Las responsabilidades y los métodos que se utilizan para verificar la efectividad del programa de limpieza y saneamiento.

12.2.11.2 Deberán tomarse provisiones para la limpieza efectiva del equipo de procesamiento, los utensilios y la ropa protectora.

12.2.11.3 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos utilizados para verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza. Deberá implementarse un cronograma de verificación.

12.2.11.4 Los detergentes y desinfectantes utilizados para limpiar, desinfectar y mantener las instalaciones deberán comprarse de acuerdo con la legislación pertinente. La organización deberá asegurar:

- i. Que la planta mantenga una lista de productos químicos aprobados para ser utilizados en la planta.
- ii. Que se mantenga un inventario de todos los productos químicos adquiridos y usados con fines de limpieza y saneamiento.
- iii. Que los detergentes y productos químicos sean almacenados conforme a lo descrito en el elemento 12.6.5.
- iv. Que se proporcionen las hojas de datos de inocuidad (SDS) para todos los detergentes y desinfectantes adquiridos.
- v. Que solo el personal capacitado manipule los desinfectantes y detergentes.

12.2.11.5 Los detergentes y desinfectantes que hayan sido mezclados para ser utilizados deberán estar correctamente mezclados, conforme a las instrucciones del fabricante, deberán estar almacenados en contenedores que sean aptos para su uso y deberán estar debidamente identificados. Se deberán verificar y mantener registros de las concentraciones mezcladas.

12.2.11.6 La planta deberá eliminar los detergentes y los desinfectantes no utilizados y los recipientes vacíos según los requisitos regulatorios, y deberá garantizar que se cumpla con lo siguiente:

- i. Que los envases vacíos de detergente y desinfectante estén debidamente limpios, tratados y etiquetados antes de su uso.
- ii. Que los envases vacíos se etiqueten, aislen y almacenen de manera segura mientras esperan para ser recogidos.
- iii. Que los detergentes y desinfectantes obsoletos y no utilizados se almacenen en condiciones seguras mientras esperan la autorización de desecho por parte de un vendedor aprobado.

12.2.11.7 Se deberá mantener un registro de las inspecciones de higiene, de las actividades de limpieza y saneamiento, y de las actividades de verificación.

12.3 Bienestar e higiene del personal

12.3.1 El personal

12.3.1.1 El personal que padezca o sea portador de alguna enfermedad infecciosa no podrá trabajar en el centro de distribución ni en el transporte de alimentos, y no deberá participar en las operaciones de manipulación de alimentos, ni se le permitirá el acceso a áreas de almacenamiento donde el producto esté expuesto.

12.3.1.2 La planta deberá implementar medidas para evitar que los materiales, ingredientes, superficies de contacto con alimentos, empaques de alimentos y alimentos entren en contacto con cualquier tipo de fluido corporal proveniente de heridas abiertas, tos, estornudos, saliva u otros medios.

En el caso de una lesión que ocasione el derrame de un fluido corporal, un empleado capacitado deberá asegurar que las áreas afectadas, incluyendo las áreas de procesamiento y manipulación, se hayan limpiado adecuadamente, y que todo material y producto se haya puesto en cuarentena y eliminado.

12.3.1.3 El personal que tenga heridas expuestas, llagas o lesiones no deberá involucrarse en la manipulación de productos expuestos o de superficies en contacto con los alimentos. Las quemaduras o abrasiones menores en partes expuestas del cuerpo deberán cubrirse con un vendaje protector o un vendaje alternativo apropiado.

12.3.1.4 Está prohibido fumar, masticar, comer y escupir en las áreas de manipulación o almacenamiento de alimentos donde el producto está expuesto. Sólo está permitido beber para evitar cualquier tipo de contaminación u otros riesgos de inocuidad alimentaria.

12.3.2 Lavado de manos

12.3.2.1 Los lavamanos deberán proporcionarse y ser accesibles, según sea necesario.

12.3.2.2 Los lavamanos deberán ser de acero inoxidable o de un material similar no corrosivo y, como mínimo, deberá contar con agua potable a una temperatura adecuada, jabón líquido dentro de un dispensador, toallas de papel y un recipiente para arrojar las toallas de papel usadas. Se puede usar un secador de manos efectivo en las instancias en las que no haya contacto directo de las manos con los alimentos o con las superficies que estén en contacto con los alimentos.

12.3.2.3 Se deberá colocar una señal en una ubicación visible y en los idiomas apropiados, que indique a las personas que deben lavarse las manos.

12.3.2.4 El personal deberá llevar a cabo las prácticas de lavado de manos, descritas anteriormente, aun cuando usen guantes.

12.3.3 Ropa

12.3.3.1 La ropa del personal deberá mantenerse, almacenarse, lavarse y usarse de manera que no represente un riesgo de contaminación para los productos.

12.3.3.2 La ropa del personal que manipule alimentos deberá mantenerse, guardarse, lavarse y usarse de manera que no represente un riesgo de contaminación para los productos.

12.3.4 Joyas y efectos personales

12.3.4.1 Las joyas y otros objetos sueltos no se deberán usar ni llevar a ninguna área en la que se recuperen los alimentos expuestos. Está permitido el uso de anillos de boda y brazaletes de alerta médica (planos y sin piedras) que no se puedan retirar. Sin embargo, la planta deberá tener en cuenta los requisitos del cliente y la legislación alimentaria pertinente.

12.3.5 Visitantes

12.3.5.1 Todos los visitantes, incluido el personal de gerencia y mantenimiento, deberán llevar ropa y calzado adecuados para entrar a cualquier área de manipulación de alimentos.

12.3.5.2 Se les solicitará a todos los visitantes que cumplan las BPD descritas por la planta.

12.3.5.3 Se les deberá impedir a los visitantes que muestren señales evidentes de enfermedad el ingreso a las áreas donde se manipulen o expongan alimentos.

12.3.5.4 Los visitantes deberán entrar y salir de las áreas de manipulación de alimentos a través de los puntos de entrada de personal adecuados, y deberán cumplir con todos los requisitos de las prácticas de personal y de lavado de manos.

12.3.5.5 Las instalaciones deberán tener una política que determine cómo se dirige a los conductores y cómo se mantienen las áreas designadas para conductores, para evitar la contaminación u otros riesgos de inocuidad alimentaria.

12.3.6 Servicios para el personal

12.3.6.1 Los servicios para el personal proporcionados con la iluminación y la ventilación adecuadas deberán estar disponibles para ser usados por todas las personas vinculadas a la manipulación del producto.

12.3.7 Vestidores

12.3.7.1 Deberán proporcionarse instalaciones para que el personal y los visitantes puedan cambiarse la ropa protectora, según sea necesario.

12.3.7.2 Deberán tomarse provisiones para que el personal guarde sus artículos personales en forma separada de las zonas de contacto con alimentos y las áreas de almacenamiento y empaque de alimentos.

12.3.8 Instalaciones sanitarias

12.3.8.1 Los baños deberán cumplir con los siguientes requisitos:

- i. Estar diseñados y contruidos de manera que sean accesibles para el personal y estén separados de cualquier operación de manipulación de alimentos.
- ii. Contar con acceso desde el depósito o el área de manipulación de productos a través de una esclusa de aire ventilada hacia el exterior o a través de un cuarto adyacente.
- iii. Ser suficientes para la cantidad máxima de personal.
- iv. Estar contruidos de manera que se puedan limpiar y mantener fácilmente.
- v. Se deben mantener limpios y ordenados.

12.3.8.2 El drenaje sanitario no deberá estar conectado a ningún otro desagüe de las instalaciones y deberá estar dirigido a un pozo séptico o sistema de alcantarillado. Deberán documentarse e implementarse procedimientos para gestionar correctamente los atascos de aguas residuales para minimizar el potencial de contaminación.

12.3.8.3 Los lavamanos deberán estar inmediatamente fuera del baño o dentro de éste, y deberán estar diseñados conforme a lo descrito en el elemento 12.3.2.2.

12.3.9 Comedores

12.3.9.1 Los comedores deberán estar lejos de las zonas de almacenamiento o de manipulación de alimentos. Los comedores deberán mantenerse limpios y ordenados, y libres de plagas y de materiales de desecho.

12.3.9.2 Deberán proporcionarse señales y avisos en los idiomas pertinentes y en ubicaciones visibles en comedores y salidas de comedores para informar a las personas que deben lavarse las manos antes de entrar a las áreas de almacenamiento de alimentos.

12.4 Prácticas de procesamiento del personal

12.4.1 Personal involucrado en operaciones de recuperación, reempaque y manipulación de alimentos

12.4.1.1 Todo el personal involucrado en la manipulación directa de alimentos expuestos deberá cumplir con las siguientes prácticas:

- i. La entrada del personal a las áreas de manipulación de alimentos solo deberá realizarse a través de las puertas de acceso al personal.

- ii. Todas las puertas deberán mantenerse cerradas. Las puertas no deberán permanecer abiertas durante períodos prolongados cuando se debe ingresar para retirar desechos o transferir existencias.
- iii. No se permite el uso de uñas postizas o esmaltes para uñas durante la manipulación de alimentos.
- iv. Todos los productos, materiales de empaque e ingredientes se deben mantener en recipientes adecuados según se requiera y no en el suelo.
- v. Los desechos deberán conservarse en recipientes identificados para este propósito y deberán retirarse del área de procesamiento con regularidad para evitar su acumulación.
- vi. El personal no deberá comer ni probar el producto en un área de almacenamiento o manipulación de alimentos.

12.4.1.2 Todo el personal que trabaje en el almacenamiento, el transporte y la manipulación de productos empacados y materiales deberá garantizar que los productos y los materiales se manipulen y almacenen de manera tal que se eviten daños o la contaminación del producto.

12.5 Suministro de agua, hielo y aire

12.5.1 Suministro de agua

12.5.1.1 Se deberán suministrar cantidades adecuadas de agua obtenidas de una fuente limpia conocida para su uso durante las operaciones de retención o almacenamiento y para la limpieza de instalaciones y equipos.

12.5.1.2 Se deberá suministrar agua fría y caliente para permitir la limpieza eficaz de las instalaciones y equipos.

12.5.2 Monitoreo de la microbiología y calidad del agua

12.5.2.1 Se deberán realizar análisis microbiológicos del suministro de agua y hielo que esté en contacto con los alimentos o con las superficies de contacto con los alimentos para verificar la limpieza del suministro, las actividades de monitoreo y la efectividad de las medidas de tratamiento implementadas.

12.5.2.2 Se deberá analizar, mediante estándares y métodos de referencia, el agua y el hielo que estén en contacto con el alimento o con las superficies de contacto con los alimentos.

12.5.3 Suministro de agua

12.5.3.1 El suministro de agua dentro de las instalaciones deberá asegurar que el agua potable no resulte contaminada.

12.5.3.2 El uso de agua no potable deberá estar controlado:

- i. Para que no haya contaminación cruzada entre líneas de agua potable y no potable.
- ii. Para que las tuberías y salidas de agua no potable estén claramente identificadas.

12.5.4 Suministro de hielo

12.5.4.1 Las cámaras para el hielo y los receptáculos deberán ser construidos con materiales como se describe en los elementos 12.2.1, 12.2.2 y 12.2.3, y diseñados para minimizar la contaminación del hielo durante el almacenamiento y la distribución.

12.5.5 Análisis

12.5.5.1 Se deberán realizar análisis microbiológicos del suministro de agua y hielo que esté en contacto con los alimentos o con las superficies de contacto con los alimentos para verificar la limpieza del suministro, las actividades de monitoreo y la efectividad de las medidas de tratamiento implementadas.

12.5.5.2 Se deberá analizar, mediante estándares y métodos de referencia, el agua y el hielo que estén en contacto con el alimento o con las superficies de contacto con los alimentos.

12.5.6 Calidad del aire y otros gases

12.5.6.1 El aire comprimido u otros gases (como el nitrógeno y el dióxido de carbono) que entren en contacto con los alimentos o con las superficies que estén en contacto con ellos deberán ser limpios y no constituir ningún riesgo para la inocuidad alimentaria.

12.5.6.2 Los sistemas de aire comprimido y los sistemas utilizados para almacenar y distribuir otros gases, que se usan en el proceso de almacenamiento y distribución se deberán mantener y monitorear, de forma periódica, para verificar la calidad y la pureza microbiológica.

12.6 Almacenamiento y transporte

12.6.1 Almacenamiento y manipulación de productos

12.6.1.1 La planta deberá implementar un plan eficaz de guardado que permita el almacenamiento seguro e higiénico del hielo, productos alimenticios (congelados, enfriados y a temperatura ambiente), materiales de empaque, equipos y productos químicos.

12.6.1.2 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos para asegurar que se han aplicado los principios efectivos para la rotación de existencias.

12.6.1.3 Los procedimientos se establecen para asegurar que todos los productos alimenticios y productos recuperados se utilicen dentro de su vida útil designada.

12.6.2 Almacenamiento en frío, congelamiento y enfriamiento de alimentos

12.6.2.1 La planta deberá confirmar el funcionamiento eficaz de las instalaciones de congelamiento, enfriamiento y almacenamiento en frío. Los enfriadores, congeladores rápidos y cuartos de almacenamiento en frío deberán estar diseñados y construidos para permitir la refrigeración y congelamiento eficientes e higiénicos de los alimentos, y deberán ser de fácil acceso para la inspección y limpieza.

12.6.2.2 Deberá haber suficiente capacidad de refrigeración para almacenar alimentos fríos o congelados en la producción máxima prevista, teniendo en cuenta la limpieza periódica de las áreas refrigeradas.

12.6.2.3 Las descargas de líneas de descongelamiento y condensación deben ser controladas y eliminadas por el sistema de drenaje.

12.6.2.4 Los cuartos de almacenamiento en frío y enfriamiento deberán contar con un equipo de monitoreo de la temperatura, que deberá medir la parte más caliente del cuarto, y con un dispositivo de medición de la temperatura de fácil acceso y de fácil lectura.

12.6.2.5 Deberán diseñarse plataformas de carga y descarga para proteger el producto durante la carga y la descarga.

12.6.3 Almacenamiento de productos empacados que no necesitan refrigeración

12.6.3.1 Los cuartos que se utilizan para el almacenamiento de productos secos deberán estar apartados de las áreas húmedas y construidos para proteger el producto de la contaminación y el deterioro.

12.6.3.2 Los estantes que se instalen para el almacenamiento de productos alimenticios deberán estar fabricados de materiales impermeables y diseñados para facilitar la limpieza de los pisos y del cuarto de almacenamiento. Deberán construirse áreas de almacenamiento para evitar que en los productos alimenticios haya anidación de plagas o alimañas.

12.6.3.3 Los vehículos que se utilizan en los cuartos de almacenamiento deberán estar diseñados y ser operados de manera que no presenten un peligro para la inocuidad de los alimentos.

12.6.4 Almacenamiento de equipos y recipientes

12.6.4.1 Los cuartos de almacenamiento deberán estar diseñados y construidos para permitir el almacenamiento higiénico y eficiente de equipos y recipientes.

12.6.5 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas

12.6.5.1 Los productos químicos peligrosos y las sustancias tóxicas disponibles para usar en la planta, que puedan llegar a contaminar los alimentos, deberán almacenarse separados del área de almacenamiento y distribución de forma que no constituyan un peligro para el personal, productos, empaques o equipos de manipulación de productos. Los productos químicos peligrosos se deberán guardar en sus recipientes originales o en recipientes secundarios etiquetados claramente si lo permite la legislación pertinente.

12.6.6 Manipulación y almacenamiento alternativo de productos

12.6.6.1 Cuando los productos descritos en los elementos 12.6.1 a 12.6.4 se mantienen en condiciones de almacenamiento temporales o sobrelenas que no están diseñadas para el almacenamiento seguro de productos, se deberá hacer un análisis de riesgo para asegurar que no exista ningún riesgo para su integridad ni de contaminación, así como tampoco efectos adversos sobre la inocuidad y la calidad de los alimentos.

12.6.7 Prácticas de carga, transporte y recepción

12.6.7.1 Las prácticas que se apliquen durante la carga, el transporte y la descarga de alimentos deben documentarse, implementarse y diseñarse para mantener las condiciones de almacenamiento adecuadas y la integridad del producto.

12.6.7.2 Se deberán lavar los remolques en un área alejada de la planta de distribución de forma tal que no genere un riesgo para los productos.

12.6.7.3 Se deberán establecer prácticas para la carga, el transporte y la descarga, para evitar la contaminación de los productos por riesgos biológicos, físicos y químicos.

12.6.7.4 Los registros de actividades de cumplimiento deberán estar disponibles.

12.6.7.5 Las plantas deberán contar con un procedimiento establecido que sea documentado e implementado para asegurar que los remolques se inspeccionen antes de recibir envíos o de que se carguen, para asegurar que estén en buenas condiciones, limpios y asegurados, y estén a la temperatura y en condiciones ambientales adecuadas.

12.6.8 Organización y carga

12.6.8.1 Los vehículos (como camiones, furgonetas y contenedores) utilizados para transportar alimentos deberán ser inspeccionados antes de ser cargados para asegurar que estén limpios, reparados, aptos para tal fin y libres de olores u otras condiciones que podrían tener un impacto negativo en el producto.

12.6.8.2 Las prácticas de organización y de carga deberán estar diseñadas para minimizar la exposición innecesaria del producto a condiciones perjudiciales con el fin de mantener la integridad del producto.

12.6.8.3 La unidad refrigerada del vehículo que transporta alimentos deberá mantener los alimentos a la temperatura requerida y las configuraciones de temperatura se deberán establecer, revisar y registrar antes de la

carga y se deberán registrar las temperaturas centrales del producto a intervalos periódicos durante la carga, según sea adecuado.

12.6.9 Transporte

12.6.9.1 La unidad de refrigeración deberá estar operativa en todo momento, y deberán efectuarse revisiones de la operatividad de la unidad, la hermeticidad del sellado de la puerta y la temperatura de almacenamiento a intervalos regulares durante el tránsito.

12.7 Separación de funciones

12.7.1 Flujo del proceso

12.7.1.1 El flujo del proceso deberá estar diseñado para evitar la contaminación cruzada y organizado de manera que exista un flujo continuo del producto a través del proceso. El flujo del personal deberá administrarse de forma tal que se minimice el potencial de contaminación.

12.7.2 Recepción

12.7.2.1 Antes de abrir las puertas, deberán verificarse y registrarse la temperatura de funcionamiento y la configuración de la temperatura de almacenamiento de la unidad de refrigeración del vehículo que transporta alimentos. La recepción deberá completarse en forma eficiente, y las temperaturas del producto deberán ser registradas al inicio de la descarga y a intervalos regulares durante la descarga.

12.7.2.2 Las prácticas de recepción deberán estar diseñadas para minimizar la exposición innecesaria del producto a condiciones perjudiciales, con el fin de mantener la integridad del producto y del empaque.

12.7.3 Control de materia extraña

12.7.3.1 Deberán documentarse, implementarse y comunicarse a todo el personal las responsabilidades y los métodos que se utilizan para evitar que materias extrañas contaminen el producto.

12.7.3.2 Se deberán realizar inspecciones para asegurar que la planta y los equipos se mantengan en buenas condiciones y que los contaminantes potenciales no se hayan desprendido, dañado o deteriorado.

12.7.3.3 Las siguientes medidas preventivas deberán implementarse donde corresponda para evitar la contaminación con vidrios:

- i. Todos los objetos de vidrio o de material similar utilizados por la planta en las áreas de manipulación y almacenamiento de alimentos se deberán incluir en un registro de objetos de vidrio, con detalles sobre su ubicación.
- ii. No se permitirán recipientes, equipos ni otros utensilios hechos de vidrio, porcelana, cerámica, cristalería de laboratorio o materiales similares (con excepción de productos contenidos en empaques hechos de esos materiales o instrumentos de medición con cubiertas de esfera de vidrio o termómetros de mercurio en vidrio que exige la regulación aplicable) en las áreas de procesamiento y contacto con alimentos.
- iii. El producto de vidrio o de material similar que se prevea para distribución deberá ser guardado de un modo que se evite la contaminación.
- iv. Realizar inspecciones periódicas de las áreas de manipulación y almacenamiento para asegurarse de que no haya vidrios ni materiales similares y para establecer que no se produzcan cambios en la condición de los elementos enumerados en el registro de objetos de vidrio.
- v. Se deberán inspeccionar a intervalos periódicos las cubiertas de esfera de vidrio en equipos y los termómetros de mercurio en vidrio.

12.7.3.4 Las plataformas de madera que se utilicen en el área de almacenamiento de alimentos deberán destinarse a tal uso y mantenerse limpias, en orden y en condiciones sujetas a inspecciones periódicas.

12.7.3.5 Para evitar riesgos, deberán retirarse o fijarse con firmeza los objetos metálicos que estén sueltos en los equipos, en sus cubiertas y en las estructuras montadas en la parte superior.

12.7.4 Gestión de incidentes de contaminación con materia extraña

12.7.4.1 En todos los casos de contaminación con materia extraña, el producto alimenticio afectado se deberá aislar, inspeccionar, reprocesar o desechar.

12.7.4.2 En circunstancias en las que se produzca la rotura de un vidrio o de un material similar, una persona idónea y responsable deberá aislar, limpiar, e inspeccionar (incluido el calzado y los equipos de limpieza) y despejar exhaustivamente el área afectada.

12.8 Eliminación de desechos

12.8.1 Eliminación de desechos líquidos y secos

12.8.1.1 Documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para recolectar y manipular desechos sólidos, húmedos y líquidos, así como también su almacenamiento antes de retirarlos de las instalaciones.

12.8.1.2 Es necesario eliminar los desechos periódicamente y no se deberá permitir su acumulación en áreas de almacenamiento o de manipulación de alimentos. Las áreas designadas para acumulación de desechos se deben mantener limpias y ordenadas hasta que llegue el momento de la recolección externa.

12.8.1.3 Los carritos, los vehículos para eliminación de residuos, los contenedores de recolección y las áreas de almacenamiento deberán mantenerse en condiciones idóneas y limpiarse y desinfectarse periódicamente para no atraer plagas ni otras alimañas.

12.8.1.4 Las revisiones de la efectividad de la gestión de desechos formarán parte de las inspecciones de higiene periódicas, y los resultados de dichas inspecciones deberán estar incluidos en los informes de higiene correspondientes.

12.8.1.5 Se deberán almacenar y manipular los desechos no comestibles que estén destinados al procesamiento de alimentos para animales, de manera que no haya riesgos para el animal o para otros alimentos que requieran procesamiento adicional para el consumo humano.

12.9 Exterior

12.9.1 Terrenos y vías

12.9.1.1 Los terrenos y áreas que rodeen las instalaciones deberán mantenerse libres de desechos o residuos acumulados para no atraer plagas ni alimañas y reducir la cantidad de polvo.

12.9.1.2 Los caminos, las vías y las áreas de carga y descarga deberán mantenerse de manera que no constituyan un riesgo para la inocuidad de los alimentos de las instalaciones.

12.9.1.3 Los alrededores deberán mantenerse limpios y ordenados, y no deberán constituir ningún riesgo para las operaciones sanitarias o de higiene de las instalaciones, ni servir como refugio de plagas.

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	AI: 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	BI: 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 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, empaçado, 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.	BI1: 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.

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
6	Piscicultura y cría intensiva de peces y 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 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	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.	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo

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
				congelamiento, ultrafiltración, evaporación y 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.	También incluye sustitutos de leche, como leche de soja y tofu, y la leche de fórmula para bebés.	
11	Apicultura y procesamiento de la miel.	El: Procesamiento de productos de origen animal percederos	Elementos del sistema Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la apicultura y al procesamiento, transporte y almacenamiento de productos alimentarios 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 percederos	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.	EII: Procesamiento de productos de origen vegetal percederos	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

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
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 mascotas. 	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo
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

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
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.	E111: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal percederos	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 alimentarios (si se fabrican en la planta y están listos para comer, entonces se aplica el FSC 23).	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 distribución a servicios alimentarios.	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo
21	Aceites, grasas y fabricación de cremas para untar a base de aceite o grasa.	E111: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal percederos	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.	E11: Procesamiento de productos de origen vegetal percederos	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.	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto riesgo

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
					Incluye emparedados, wraps y postres de alto riesgo que son preparados en planta y están listos para comer (RTE).	
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, pajitas y agitadores.	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 desechables para servicios de alimentos (por ejemplo, toallas de papel, servilletas, recipientes de comida desechables, pajitas y agitadores).	Bajo riesgo
28	No se emplea					

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
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	Entidad mundialmente reconocida cuyo propósito es guiar y promover la elaboración y

Alimentarius	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	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>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, empaca 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 empacar 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 certificación autorizado por el SQFI.</p>
Plan de inocuidad de alimentos	<p>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</p>

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

	producto resulte contaminado.
	Una no conformidad crítica también se presenta si 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.
	Las no conformidades críticas no se pueden presentar en las auditorías de escritorio.
N/A	Significa "no aplicable" y puede ser informado durante la auditoría de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF por el auditor de inocuidad o de calidad de alimentos cuando un elemento no se aplica de inmediato, pero la planta tiene responsabilidad sobre él. 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".
Laboratorios en las instalaciones	Área designada y cerrada en la planta, donde se realizan las pruebas de productos químicos, microbiológicos y otros, y que, si no se controlan, podrían conducir a una contaminación. Requiere la aplicación de buenas prácticas de laboratorio.
Plagas	Alimañas, incluyendo aves, roedores, insectos u otras especies no deseadas que pueden transmitir enfermedades y suponen un riesgo para el empaquetado, alimentos y alimentos para animales.
Alimentos para mascotas	Cualquier sustancia destinada al consumo de animales domésticos y mascotas especiales. Incluye alimentos y golosinas para mascotas húmedos y secos, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados.
Plan	Según la definición de la norma ISO 9001, se utilizan documentos para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados según los requisitos del cliente y las políticas de la organización. (consulte el plan de inocuidad de alimentos y el plan de calidad alimentaria).
Potable	Agua que se puede beber.
Programa de requisitos previos	Una medida procedimental que, al ser implementada, reduce la posibilidad de ocurrencia de un peligro para la inocuidad o la calidad de los alimentos, pero que podría no estar directamente relacionado con actividades que se lleven a cabo durante la producción.
Productor primario o productor	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.
Procesamiento	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.
Producto	Aquellos productos que se aplican a una categoría específica del sector alimentario, como lo define el SQFI.
Programa	Un plan utilizado para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados según los requisitos del cliente y las políticas de la organización. Los ejemplos incluyen el programa de gestión de alérgenos o un programa de control ambiental.
Pureza	Ausencia de contaminantes que podrían causar un peligro para la inocuidad de los alimentos.
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 empaquetar 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: <ol style="list-style-type: none">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.Tomar las medidas adecuadas para garantizar la integridad del Sistema SQF de inocuidad o calidad de los alimentos.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 (CB) autorizado por el SQFI.
- 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, recibidor, gerente y recibidor, gerente oficial o liquidador provisional designado como representante de sus activos o donde exista una orden o resolución de cierre de la planta (excepto para fines de consolidación o reconstrucción) o si la planta suspende sus actividades comerciales o se declara en quiebra, solicita el beneficio de cualquier ley para ayuda de deudores insolventes o quebrados, o celebra un acuerdo o arreglo con sus acreedores.

6 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">Folletos, 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">Folletos, 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

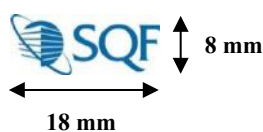
La reproducción del logotipo SQF deberá ser clara, precisa y del más alto estándar. Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática.



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.

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 empacadora, 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).

- 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 auditarse 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.