

Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización de alimentos

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 la comercialización	8
1. Preparación para la certificación	8
1.1 Información acerca del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización	9
1.2 Selección de los módulos SQF pertinentes	9
1.3 Registro en la base de datos SQF	10
1.4 Uso de consultores SQF	10
1.5 Designación de un encargado del Sistema SQF	10
1.6 Capacitación sobre la implementación SQF	10
1.7 Documentación e implementación del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización	11
1.8 Documentos de orientación SQF	11
1.9 Selección de un organismo de certificación	11
1.10 Realización de una auditoría de preevaluación	12
2. El proceso de certificación inicial	13
2.1 Selección de auditores SQF	13
2.2 Identificación del alcance de la certificación	13
2.3 Auditoría de certificación inicial	14
2.4 Identificación del alcance de la auditoría	14
2.5 Guía de duración de la auditoría	14
2.6 La auditoría de la sede corporativa	15
2.7 La auditoría de tienda	15
2.8 Operaciones estacionales	16
2.9 Elementos del sistema	16
2.10 No conformidades	16
2.11 Registro de evidencia de auditoría e informe de auditoría	17
3. La decisión de certificación inicial	18
3.1 Responsabilidad de la decisión de certificación	18
3.2 Medidas correctivas de las auditorías de tienda	18
3.3 Puntaje y clasificación la auditoría	18
3.4 Otorgamiento de la certificación	19
3.5 Incumplimiento	19
4. Vigilancia y recertificación	20
4.1 Mantenimiento de la certificación	20
4.2 Auditoría de vigilancia	20
4.3 Auditoría de vigilancia: operaciones estacionales	20
4.4 Auditoría de recertificación	20
4.5 Auditoría de recertificación: Operaciones estacionales	21
4.6 Variaciones en el proceso de recertificación	21
4.7 Auditoría de recertificación no anunciada	22

4.8	Suspensión de la certificación.....	22
4.9	Revocación de la certificación.....	23
5.	Obligaciones de plantas y de organismos de certificación.....	24
5.1	Cambio del nivel de riesgo de la certificación.....	24
5.2	Cambio del organismo de certificación.....	24
5.3	Notificación de retiros de productos y violaciones de la regulación.....	24
5.4	Programa de integridad y cumplimiento.....	24
5.5	Cambio de propietario.....	25
5.6	Reubicación de las instalaciones.....	25
5.7	Uso de un experto técnico.....	25
5.8	Idioma.....	25
5.9	Conflicto de intereses.....	25
5.10	Quejas, apelaciones y disputas.....	26
Parte B: El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.....		27
Alcance, referencias y definiciones.....		27
Elementos del Sistema SQF para la comercialización.....		28
2.1	Compromiso de la gerencia.....	28
2.1.1	Requisitos generales de la gestión de la inocuidad de alimentos (Obligatorio).....	28
2.1.2	Política de inocuidad alimentaria (Obligatorio).....	28
2.1.3	Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos (Obligatorio).....	28
2.1.4	Responsabilidad de la gerencia (Obligatorio).....	29
2.1.5	Revisión por la gerencia (Obligatorio).....	29
2.1.6	Gestión de recursos (Obligatorio).....	29
2.1.7	Gestión de quejas.....	30
2.2	Control de documentos y registros.....	30
2.2.1	Control de documentos (Obligatorio).....	30
2.2.2	Registros (Obligatorio).....	30
2.3	Especificación y productos.....	30
2.3.1	Proveedores de servicio por contrato.....	30
2.3.2	Operadores externos.....	31
2.3.3	Compra.....	31
2.3.4	Aprobación y rendimiento del proveedor.....	31
2.4	alcance de la inocuidad alimentaria.....	32
2.4.1	Plan de inocuidad de alimentos (Obligatorio).....	32
2.4.2	Control de no conformidades.....	33
2.4.3	Sistema de gestión de riesgos y peligros (Obligatorio).....	33
2.4.3.1	<i>Sistema de gestión de riesgos y peligros.....</i>	<i>33</i>
2.4.3.2	<i>Responsabilidad, frecuencia y métodos del sistema de gestión de riesgos y peligros.....</i>	<i>33</i>
2.4.3.3	<i>Validación y efectividad.....</i>	<i>33</i>
2.4.3.4	<i>Cronograma de verificación.....</i>	<i>33</i>
2.4.3.5	<i>Verificación de las actividades de monitoreo.....</i>	<i>33</i>
2.4.3.6	<i>Método de monitoreo y verificación de la temperatura de mantenimiento en frío de los alimentos para actividades de inocuidad.....</i>	<i>34</i>

2.4.3.7	<i>Método de monitoreo y verificación de la temperatura de cocción de alimentos para actividades de inocuidad</i>	34
2.4.3.8	<i>Método de monitoreo y verificación de la temperatura de mantenimiento en caliente de los alimentos para actividades de inocuidad</i>	34
2.4.3.9	<i>Método de monitoreo y verificación de la temperatura de enfriamiento de alimentos para actividades de inocuidad</i>	34
2.4.3.10	<i>Método de monitoreo y verificación del pH de alimentos para actividades de inocuidad</i>	34
2.4.3.11	<i>Método de monitoreo y verificación de la salinidad de alimentos para actividades de inocuidad</i>	34
2.4.3.12	<i>Método de monitoreo y verificación de la molienda, en las instalaciones, de carnes crudas, aves o mariscos para actividades de inocuidad</i>	34
2.4.3.13	<i>Método de monitoreo y verificación de actividades de control ambiental</i>	34
2.5	Verificación del Sistema SQF	34
2.5.1	Auditorías internas (Obligatorio)	34
2.5.2	Medidas correctivas (Obligatorio)	35
2.5.3	Control de dispositivos de medición y monitoreo (Obligatorio)	35
2.6	Información del producto, seguimiento, gestión de incidentes graves	35
2.6.1	Información del producto (Obligatorio)	35
2.6.1.1	<i>Identificación del producto</i>	35
2.6.2	Seguimiento del producto (Obligatorio)	35
2.6.3	Gestión de incidentes graves	36
2.6.3.1	<i>Plan de comunicación de crisis</i>	36
2.6.3.2	<i>Retiro y retirada de productos (Obligatorio)</i>	36
2.7	Defensa alimentaria	37
2.7.1	Defensa alimentaria (obligatorio)	37
2.8	Capacitación	37
2.8.1	Requisitos de capacitación	37
2.8.2	Programa de capacitación (Obligatorio)	37
2.8.3	Requisitos de capacitación	37
2.8.4	Idioma	37
2.8.5	Capacitación de perfeccionamiento	37
2.8.6	Registro de capacitación en destrezas	38
Módulo 15: Buenas prácticas de comercialización para la comercialización (GFSI G, H)		39
15.1	Requisitos y aprobaciones de la planta	39
15.1.1	Ambiente de las instalaciones	39
15.1.2	Ambiente local	39
15.1.3	Diseño, construcción, distribución y flujo del producto de las instalaciones	39
15.2	Construcción, control de áreas de almacenamiento y manipulación de productos	39
15.2.1	Fabricación (áreas de manipulación de insumos y materiales, preparación, manipulación de productos, empaqueo, almacenamiento y de venta)	39
15.2.2	Equipo	41
15.2.3	Mantenimiento	41
15.2.4	Control de plagas	42
15.2.5	Mantenimiento, limpieza e higiene	43
15.3	Prácticas de procesamiento del personal, higiene y bienestar del personal	44
15.3.1.1	<i>Baños</i>	44
15.3.1.2	<i>Servicios para el personal</i>	44

15.3.1.3	<i>Descanso/Comedores</i>	44
15.3.1.4	<i>Procedimientos de limpieza de fluidos corporales</i>	44
15.3.2	Higiene personal, ropa protectora y estándares de salud	44
15.3.2.1	<i>Personal</i>	44
15.3.2.2	<i>Lavado de manos</i>	45
15.3.2.3	<i>Ropa</i>	45
15.3.2.4	<i>Joyas</i>	45
15.3.2.5	<i>Visitantes</i>	45
15.3.2.6	<i>Prácticas de procesamiento del personal</i>	46
15.4	Almacenamiento, transporte y separación de funciones	47
15.4.1	Riesgos de contaminación del producto físicos, químicos y biológicos	47
15.4.1.1	<i>Almacenamiento en frío, congelamiento, enfriamiento y mantenimiento en caliente de los alimentos</i> 47	
15.4.1.2	<i>Almacenamiento de ingredientes secos, empaques y productos empacados que no necesitan refrigeración</i> 47	
15.4.1.3	<i>Almacenamiento de equipos y recipientes</i>	47
15.4.1.4	<i>Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas</i>	47
15.4.1.5	<i>Almacenamiento alternativo y manipulación de productos</i>	48
15.4.1.6	<i>Laboratorios en las instalaciones</i>	48
15.4.2	Separación y contaminación cruzada	48
15.4.2.1	<i>Flujo del proceso</i>	48
15.4.2.2	<i>Recepción de productos</i>	48
15.4.2.3	<i>Descongelamiento de alimentos</i>	48
15.4.2.4	<i>Procesos de alto riesgo</i>	49
15.4.2.5	<i>Control de la contaminación con materia extraña</i>	49
15.4.2.6	<i>Detección de cuerpos extraños</i>	49
15.4.2.7	<i>Gestión de incidentes de contaminación con materia extraña</i>	50
15.4.2.8	<i>Calidad del aire</i>	50
15.4.2.9	<i>Prácticas de carga, transporte y descarga</i>	50
15.4.2.10	<i>Muestreo en tienda</i>	50
15.4.3	Gestión de alérgenos	50
15.4.4	Gestión de existencias	51
15.5	Agua y hielo	51
15.5.1	Calidad del agua y gestión de utilidades (incluido el hielo)	51
15.5.1.1	<i>Suministro de agua</i>	51
15.5.1.2	<i>Monitoreo de la microbiología y calidad del agua</i>	51
15.5.1.3	<i>Suministro de agua</i>	51
15.5.1.4	<i>Tratamiento del agua</i>	51
15.5.1.5	<i>Suministro de hielo</i>	51
15.5.1.6	<i>Análisis</i>	52
15.6	Eliminación de desechos	52
15.6.1	Gestión de desechos.....	52
15.6.2	Operaciones de rescate/recuperación.....	52
15.6.3	Daños a los productos o devoluciones	52

15.7	Recepción y transporte	52
15.7.1	Transporte	53
15.7.1.1	<i>Carga</i>	53
15.7.1.2	<i>Transporte</i>	53
15.7.1.3	<i>Entrega</i>	53
15.7.2	Recepción de productos	53
Apéndice 1: Categorías SQF del sector alimentario		54
Apéndice 2: Glosario		61
Apéndice 3: Reglas de uso del Logotipo SQF		70
1	Introducción	70
2	Condiciones de uso	70
3	Reproducción	70
4	Obligaciones de una planta	70
5	Motivos para la suspensión o revocación del uso del logotipo SQF	70
6	Exención de responsabilidad	71
Apéndice 4: Requisitos para la certificación SQF de comercialización de varias tiendas		74
1.	Alcance	74
2.	Definiciones	74
3.	Criterios de elegibilidad para una organización del programa de muestreo de varias tiendas	74
4.	Auditorías internas.....	74
5.	Personal de auditoría interna.....	75
6.	Auditoría y certificación de la organización del Programa de muestreo en varias tiendas	75
7.	Frecuencia de las Auditorías	75
8.	Selección de tiendas.....	75
9.	Determinación del tamaño de la muestra de tiendas	76
10.	Tiendas adicionales	76
11.	Manejo de no conformidades	76
12.	Certificado emitido para una Organización del programa de muestra de varias tiendas	76

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

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 la fabricación de alimentos, de alimentos para mascotas y de alimentos para animales. Otros documentos disponibles:

Fundamentos de la inocuidad de los alimentos SQF (para pequeños negocios y negocios en desarrollo)

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

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

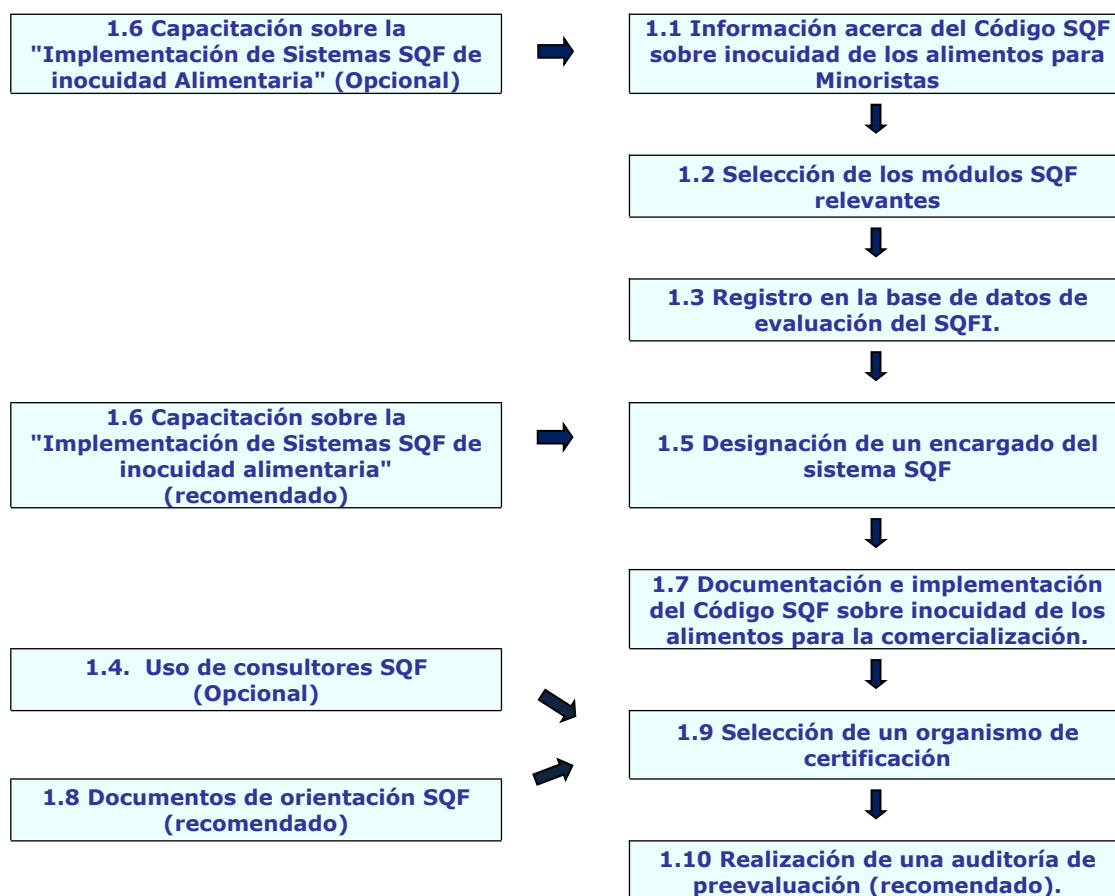
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para el almacenamiento y la distribución.

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

Código SQF de calidad

1. Preparación para la certificación

Figura 1: Pasos para la certificación



1.1 Información acerca del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización

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

- Asistir a un curso de capacitación sobre "Implementación de Sistemas SQF" (consulte el elemento 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 el sitio web del SQFI (sqfi.com).
- Capacitarse sin costo al descargar el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización, que se encuentra en el sitio web del SQFI (sqfi.com), y leer cómo aplicarlo en su organización.

1.2 Selección de los módulos SQF pertinentes

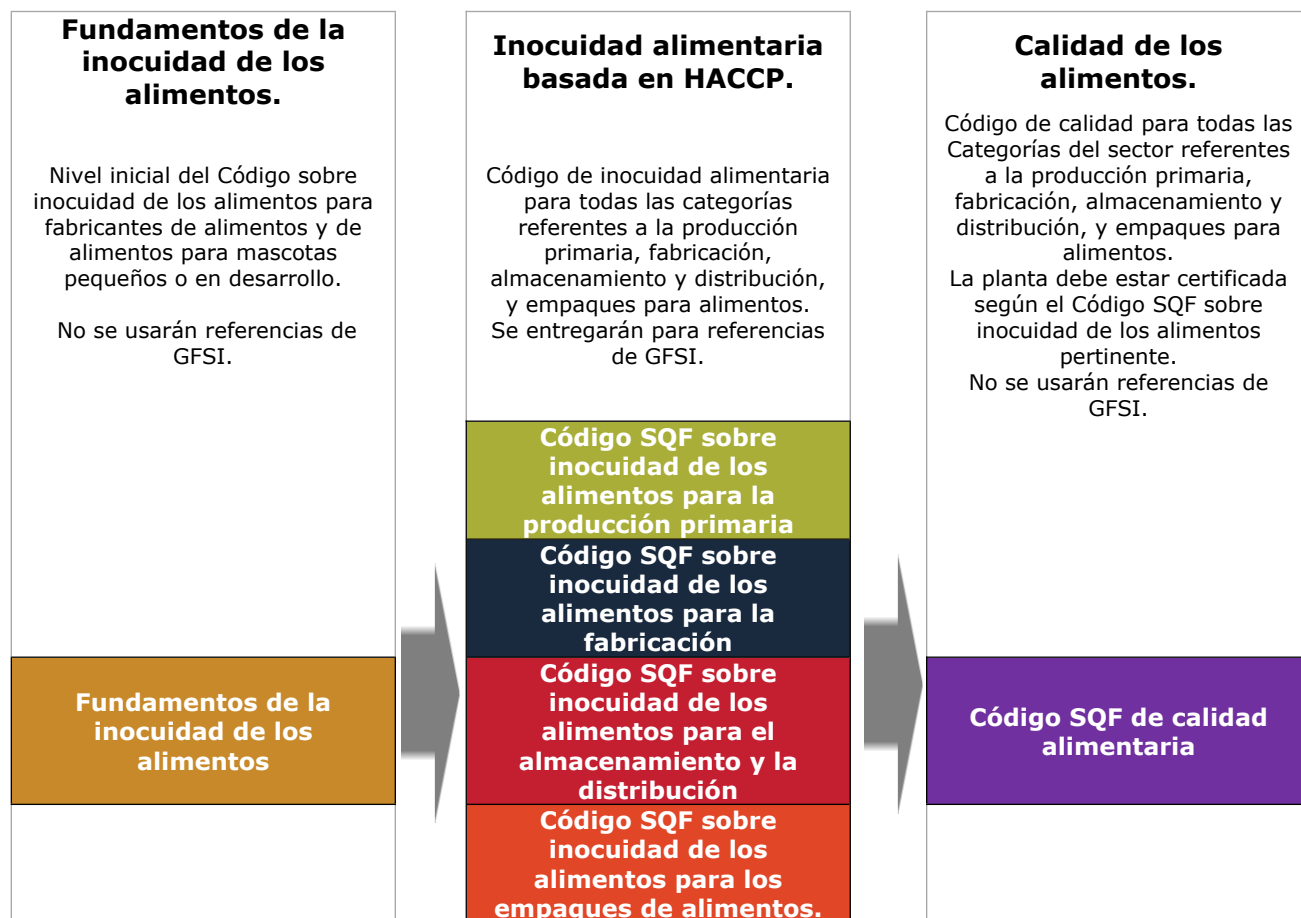
El SQFI reconoce que las prácticas de inocuidad de alimentos difieren según el riesgo para la inocuidad de los alimentos del producto y del proceso, y ha diseñado el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización para cumplir con los requisitos específicos del sector de comercialización 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 provee una guía sobre el Código SQF y el módulo que se aplican al sector de la industria de comercialización de alimentos.

Este documento cuenta con los requisitos de gestión del propietario del programa de certificación (Parte A), los elementos del sistema y los módulos de las Buenas prácticas de comercialización (BPC) para la comercialización de alimentos.

Se requiere que todos los fabricantes implementen los elementos del sistema de comercialización, además del módulo de buenas prácticas de comercialización (BPC) aplicables:



**Código SQF de inocuidad
alimentaria para
comercialización**

Código SQF de inocuidad alimentaria para comercialización

FSC	Categoría	Módulos de BPC aplicables
24	Venta minorista de alimentos	Módulo 15: BPC para minoristas

1.3 Registro en la base de datos SQF

Para ser considerados para la certificación SQF, las organizaciones 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 organización, en el momento de realizar el registro y la renovación. La escala de tarifas depende del tamaño de la organización y la cantidad de tiendas, 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 organizaciones deben registrarse en el SQFI antes de obtener la certificación y, para conservarla, deben permanecer registradas en todo momento. Si la organización no conserva el registro, el certificado no será válido hasta que la organización esté debidamente registrada en la base de datos de evaluación.

1.4 Uso de consultores SQF

Las organizaciones 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 un consultor SQF. Todos los Consultores SQF están registrados ante el Instituto SQF para trabajar en el sector de comercialización. Se les otorga una tarjeta de identificación que indica la categoría del sector alimentario de comercialización en la que están registrados. Se insta a las organizaciones a confirmar los detalles de registro de un consultor SQF en sqfi.com antes de contratar sus servicios. Los criterios que describen los requisitos necesarios para calificar como consultor SQF y los formularios de solicitud se encuentran disponibles en 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 la comercialización requiere que cada organización tenga un encargado del Sistema SQF adecuadamente calificado para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF de inocuidad alimentaria, incluyendo las Buenas prácticas de comercialización (BPC) para minoristas y los planes de inocuidad alimentaria. Los requisitos para un encargado del Sistema SQF se describen en los elementos 2.1.6.2 y 2.1.6.3 del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización. Algunas compañías pueden optar por tener más de un encargado del Sistema SQF para cumplir con los requisitos operativos.

1.6 Capacitación sobre la implementación SQF

Un curso de capacitación de dos días sobre la "Implementación de Sistemas de inocuidad alimentaria para la comercialización" 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 la comercialización 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 sqfi.com. La información sobre las fechas de los cursos y los lugares donde se imparten puede obtenerse al contactar a los centros de capacitación indicados en el sitio web del SQFI (sqfi.com).

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

También podrá requerirse la capacitación sobre otras disciplinas de la industria alimentaria, como el HACCP, las Buenas prácticas agrícolas/de acuicultura/de fabricación/de comercialización (BPA/BPF/BPC) y la auditoría interna;

y los centros de capacitación SQF autorizados pueden proporcionar detalles sobre los otros cursos de capacitación que ofrecen.

También podrá requerirse la capacitación sobre otras disciplinas de la industria alimentaria, como el HACCP, las Buenas prácticas agrícolas/de acuicultura/de fabricación (BPA/BPF/BPC) y la auditoría interna; y los centros de capacitación SQF autorizados 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 la comercialización

Para obtener la certificación SQF, la organización debe documentar e implementar los elementos del sistema y el módulo 15 (BPC) pertinente del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.

Esto requiere un proceso de dos etapas:

Documentación del Sistema SQF de inocuidad alimentaria: preparar políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con los módulos pertinentes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización. En otras palabras, "decir lo que hace".

Implementación del Sistema SQF de inocuidad alimentaria: 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 la comercialización. En otras palabras, "hacer lo que dice". El SQFI recomienda que se disponga, como mínimo, de dos (2) meses de registros antes de que se realice una auditoría en la oficina corporativa y en la tienda.

1.8 Documentos de orientación SQF

Los documentos de orientación se encuentran disponibles para los Sistemas SQF en el sitio web del SQFI (sqfi.com). Estos documentos están disponibles para ayudar a la organización a interpretar los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización, y para ayudar 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 a la organización, pero no son documentos auditables. Si existe una divergencia entre el documento de orientación y el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización, prevalecerá el Código 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 organizaciones pueden solicitar un presupuesto o seleccionar un organismo de certificación en línea una vez que estén registrados.

Las organizaciones que buscan implementar un Programa de muestreo de varias tiendas (consulte el Apéndice 1) deben indicarlo en su solicitud enviada al organismo de certificación. El Programa de muestreo de varias tiendas acordado, incluyendo la identificación de la planta central y la cantidad y los nombres de las subplantas (tiendas), 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 de comercialización SQF implementado de la organización. Una auditoría de preevaluación puede ayudar a identificar brechas en el Sistema SQF de la organización, 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 selecciona el auditor SQF de seguridad alimentaria calificado, más adecuado, para llevar a cabo la auditoría de certificación SQF de comercialización de la organización. El auditor SQF de inocuidad alimentaria debe registrarse para las mismas categorías del sector alimentario que la organización. El organismo de certificación deberá asegurar que ningún auditor SQF de inocuidad alimentaria audite a la misma organización más de tres (3) ciclos de certificación consecutivos.

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

2.2 Identificación del alcance de la certificación

La certificación SQF de inocuidad alimentaria es específica. Si las actividades de comercialización se llevan a cabo en diferentes marcas/anuncios/franquicias pero son supervisadas por la misma alta gerencia operativa y técnica, y están cubiertas por el mismo Sistema SQF, la certificación puede ampliarse para incluir a todas las marcas/anuncios/franquicias de la organización. Todas las marcas/anuncios/franquicias deben indicarse en la descripción de las tiendas en la base de datos de evaluación SQF.

El alcance de la certificación forma parte del certificado. Describe la organización y las tiendas, la categoría del sector alimentario (consultar el Apéndice 1) y los niveles de riesgo. El certificado describe la ubicación de las oficinas corporativas, las tiendas y la naturaleza y el alcance de la certificación SQF.

El alcance de la certificación, incluyendo las oficinas corporativas, marcas, anuncios, franquicias, tiendas, categoría del sector alimentario y niveles de riesgo deben identificarse y acordarse entre la organización y el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación inicial e incluirse en el alcance de la auditoría de certificación inicial y las auditorías subsiguientes (consulte la Parte A, 2.4).

El alcance de productos cubiertos por el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización incluye todos los productos alimenticios para venta al cliente o consumidor, materias primas procesadas en tienda, productos terminados y alimentos para mascotas domésticas.

Todas las oficinas corporativas, marcas, anuncios, franquicias, tiendas, (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. Cuando una organización busca eximir parte de las tiendas por algún motivo, la solicitud de exención debe presentarse al organismo de certificación, por escrito, y deberá indicarse en la descripción de las tiendas en la base de datos de evaluación SQF. Exclusiones que se permiten: productos no alimenticios y operaciones de economato, depósito y distribución que estén cubiertas por certificaciones alternativas. Exclusiones que no se permiten: departamentos o categorías de alimentos individuales, procesamiento en tienda que se destina a esa tienda y a tiendas específicas debido a su rendimiento. La organización deberá seleccionar los niveles de riesgo que mejor describan a sus tiendas.

Riesgo bajo

- Alimentos preenvasados vendidos únicamente como estables a temperatura ambiente, refrigerados, congelados o combinaciones de estos.
- Producto entero a granel.
- Comidas para entrega a domicilio o alimentos estables a temperatura ambiente

Alto riesgo

- Exhibición de alimentos no envasados sin incluir productos a granel.
- Preparación de alimentos en las instalaciones.

- Restaurante con preparación de alimentos.
- Producto cortado.
- Preparación de alimentos fuera de las instalaciones.
- Entrega a domicilio de comidas refrigeradas, congeladas o calientes

2.3 Auditoría de certificación inicial

La auditoría de certificación SQF consta de dos etapas:

- i. La auditoría de la sede corporativa se lleva a cabo para verificar que la documentación, las políticas y los procedimientos del Sistema SQF de la organización cumplen con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.
- ii. La auditoría de tienda se realiza en la tienda seleccionada, y determina la implementación efectiva del Sistema SQF documentado de la organización.

Si una organización 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 en el plazo de treinta (30) días desde el comienzo de la temporada.

2.4 Identificación del alcance de la auditoría

La organización 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 cubrir la categoría del sector alimentario y el nivel de riesgo mencionado en el alcance de la certificación para las tiendas. El alcance de la auditoría deberá cubrir todos los procesos bajo el control de la organización, incluyendo la recepción de materias primas hasta la venta y el envío del producto adquirido.

Una vez que la organización 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 organización hayan acordado el alcance de la certificación, el organismo de certificación deberá proporcionar a la organización 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 tienda. Los factores que pueden afectar la duración de la auditoría son los siguientes:

- i. El alcance de la auditoría.
- ii. El tamaño y la cantidad de oficinas corporativas, marcas, anuncios, franquicias, tiendas y la cantidad de departamentos dentro de cada tienda.
- iii. La cantidad y la complejidad de las líneas de producción y los procesos generales.
- iv. La cantidad de tiendas 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 organización.

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 los procesos.

Tabla 2: Tabla de duración de la auditoría de escritorio

Código	Duración básica (días)
Código SQF de inocuidad alimentaria para comercialización	2 días/ ubicación de la oficina corporativa (esto incluye marca, anuncio y franquicia que requieran ser auditados).

Tabla 3: Tabla de duración de la auditoría de planta

Paso 1	Paso 2	Paso 3	
Categorías de riesgo	Duración básica (días)	Días adicionales según el tamaño de la instalación	Días adicionales según la complejidad de las líneas de producción y los procesos generales.
Riesgo bajo	0,5 días/tienda	de 0 a 30 999 ft ² = 0	Enlatado, fermentación, ahumado para preservación, envasado al vacío, producción de salmueras o encurtidos
Alto riesgo	1 día/tienda	de 31 000 a 75 999 ft ² = 0,5 de 76 000 a 150 000 ft ² = 1,0	

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 la sede corporativa

Para la certificación inicial, el organismo de certificación realiza una auditoría de la sede corporativa independiente. La auditoría de la sede corporativa la realiza un auditor SQF de inocuidad alimentaria registrado y designado por el organismo de certificación, y asegura lo siguiente:

- 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 la gestión de riesgos, análisis de peligros y puntos críticos de control (PCC).
- iii. La relación del sistema documentado con el alcance de la certificación y los productos procesados, almacenados y entregados en virtud de dicho alcance.

El organismo de certificación deberá notificar a la organización las correcciones o medidas correctivas requeridas, o cualquier aspecto del Sistema SQF que requiera mejoras o ajustes. El organismo de certificación verificará que todas las correcciones o medidas correctivas para no conformidades importantes o menores hayan sido controladas antes de proceder con una auditoría de tienda. Las organizaciones que cumplan con los requisitos de varias plantas deben consultar el Apéndice 1.

2.7 La auditoría de tienda

El auditor SQF de inocuidad alimentaria designado por el organismo de certificación realiza la auditoría de tienda en la tienda. Se realiza en la hora acordada entre la organización y el organismo de certificación, cuando los procesos principales estén en operación. Un tercio (1/3) de las auditorías de tienda no se anunciarán. La auditoría de tienda debe incluir una revisión de las instalaciones en su totalidad, tanto en el interior como en el exterior del edificio, independientemente del alcance de la certificación. La auditoría de tienda determina si el Sistema SQF se implementa de forma eficaz, según lo documentado. Establece y verifica lo siguiente:

- i. La efectividad del Sistema SQF en su totalidad.
- ii. Que se identifiquen y controlen efectivamente los peligros para la inocuidad de los alimentos.
- iii. La interacción eficaz entre todos los elementos del Sistema SQF.

- iv. El nivel de compromiso demostrado por la organización para mantener un Sistema SQF eficaz y para cumplir con los requisitos regulatorios de inocuidad alimentaria y con los requisitos de sus clientes.

2.8 Operaciones estacionales

Las auditorías de certificación inicial de las organizaciones 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.

2.9 Elementos del sistema

Todos los elementos correspondientes de los elementos del sistema y los elementos correspondientes de las Buenas prácticas de comercialización (BPC) deberán revisarse 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 Requisitos generales de la gestión de la inocuidad de alimentos
- 2.1.2 Política de inocuidad alimentaria
- 2.1.3 Sistema de gestión de inocuidad y calidad alimentarias
- 2.1.4 Responsabilidad de la gerencia
- 2.1.5 Revisión por la gerencia
- 2.1.6 Gestión de recursos
- 2.2.1 Control de documentos
- 2.2.2 Registros
- 2.4.1 Plan de inocuidad de alimentos
- 2.4.3 Sistema de gestión de riesgos y peligros
- 2.5.1 Auditoría interna
- 2.5.2 Medidas correctivas
- 2.5.3 Control de dispositivos de medición y monitoreo
- 2.6.1 Identificación del producto
- 2.6.2 Seguimiento del producto
- 2.6.3.2 Retiro y retirada de productos
- 2.7.1 Defensa alimentaria
- 2.8.2 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 la comercialización.

2.10 No conformidades

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

Las no conformidades respecto del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización deberán clasificarse 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 la sede corporativa.

Las cronologías para la resolución de medidas correctivas se abordan en la Parte A: 3.2 Medidas correctivas de la tienda

2.11 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 inocuidad alimentaria cuando realicen las auditorías SQF de minoristas. La lista de verificación de auditorías se encuentra disponible en la base de datos de evaluación SQF y se personaliza por sector de comercialización SQF. La lista de verificación del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización está diseñada para asegurar la aplicación uniforme de los requisitos de auditoría SQF de minoristas. 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, 2.9).

Las no conformidades identificadas durante la auditoría SQF de minoristas 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 la comercialización, y el motivo de la no conformidad. El auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá dejar los informes de no conformidades en la planta antes del cierre de la auditoría de instalaciones.

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 45 días calendario, desde el último día de la auditoría de instalaciones (consulte la Parte A, 3.4).

Los informes de auditoría SQF de minoristas deberán seguir siendo propiedad de la organización y no deberá distribuirse a otras partes sin su permiso.

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 inocuidad alimentaria sean exhaustivas, que se cumplan todos los requisitos y que el informe de auditoría esté completo. El organismo de certificación deberá tomar la decisión de certificación según la evidencia de cumplimiento y no conformidad que reunió el auditor SQF de inocuidad alimentaria durante la auditoría SQF de minoristas. A pesar de que el SQFI ofrece orientación sobre la certificación, el organismo de certificación es responsable de decidir si la certificación se justifica o no, y si debe o no ser otorgada.

Cualquier decisión de certificación que se tome fuera del alcance de esta sección 3: La decisión de certificación inicial exige que el organismo de certificación proporcione una justificación, por escrito, al SQFI.

3.2 Medidas correctivas de las auditorías de tienda

El auditor SQF de seguridad alimentaria deberá documentar todas las no conformidades y su resolución correspondiente.

Una **no conformidad menor** deberá ser corregida, verificada y resuelta en la base de datos de evaluación SQF en un plazo de treinta (30) días calendario desde la finalización de la auditoría de tienda. 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 organización el plazo prolongado. Los plazos prolongados para la resolución de no conformidades menores no deberán impedir ni retrasar la emisión del certificado.

Una **no conformidad importante** deberá corregirse, y la medida correctiva pertinente deberá verificarse y resolverse en la base de datos de evaluación SQF en un plazo de treinta (30) días calendario desde la finalización de la auditoría de tienda.

En aquellas circunstancias en las que las medidas correctivas impliquen un cambio estructural o no se puedan corregir debido a cuestiones estacionales o tiempos de espera de instalación, ese período podrá prolongarse, siempre y cuando el plazo de las medidas correctivas sea aceptable para el organismo de certificación, y la organización tome medidas temporales para mitigar el riesgo para la inocuidad del producto. Sin embargo, en dichos casos, la no conformidad deberá aún verificarse y resolverse dentro de la base de datos de evaluación SQF, y el auditor deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y la fecha de finalización acordada.

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

3.3 Puntaje y clasificación la auditoría

Según la evidencia reunida por el auditor SQF de inocuidad alimentaria, se califica automáticamente cada aspecto aplicable de la auditoría de tienda minorista SQF cuando el informe de auditoría se carga en la base de datos de evaluación SQF. Las auditorías de la sede corporativa 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 tienda 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 tienda de la organización según el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización 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 mayores se resuelvan en un plazo de treinta (30) días calendario, y las no conformidades menores, en un plazo de treinta (30) días calendario (consulte plazo prolongado en el elemento 3.2).

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 la comercialización, 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 la planta certificada en el sitio web del SQFI (sqfi.com).

3.5 Incumplimiento

Si una tienda de la organización obtiene una clasificación "F" en una auditoría de certificación, se considera que la organización no aprobó la auditoría SQF de inocuidad alimentaria. La organización debe entonces volver a solicitar una auditoría.

Si se lleva a cabo una nueva solicitud de la organización 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 tienda, pero no se requerirá una auditoría de la sede corporativa. Si la nueva solicitud se lleva a cabo seis (6) meses después de la fecha de la última auditoría o con un organismo de certificación nuevo, entonces se requerirán una auditoría de la sede corporativa y una auditoría de tienda.

4. Vigilancia y recertificación

4.1 Mantenimiento de la certificación

Para mantener la certificación SQF de comercialización, la organización 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 la tienda de la organización 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 en la auditoría de vigilancia, pero no se cambia la fecha de auditoría de recertificación.

La auditoría de vigilancia es una auditoría de tienda completa 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 de inocuidad alimentaria continúe implementándose según lo documentado.
- iii. Considerar y tomar las medidas adecuadas respecto de los cambios que se realicen en las operaciones de la organización y respecto de cómo afectan tales cambios al Sistema SQF de la organización.
- iv. Confirmar el cumplimiento continuo de los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.
- v. Verificar que todos los pasos críticos se mantengan bajo control.
- vi. Contribuir con la mejora continua del Sistema SQF de la organización 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 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 organización 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 una tienda de la organización y de la fecha de vencimiento del certificado, incluyendo las instancias en circunstancias extremas, como fenómenos de la naturaleza o clima extremo. Las tiendas de la organización estacionales deben consultar la sección 4.5 de la Parte A.

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 tienda de la organización 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 comercialización de la tienda de la organización.

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 con el mejoramiento continuo del Sistema SQF de la tienda 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, 4.3. 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 organización deberán temporalmente restablecer la fecha de auditoría de recertificación, para que se realice durante el período de la estación de máxima actividad.

Si la tienda de la organización desea cambiar permanentemente la fecha de la auditoría de recertificación debido a cuestiones estacionales, la solicitud debe realizarse por escrito al SQFI.

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. Se requiere una auditoría de la sede corporativa independiente como parte de una auditoría de recertificación. La documentación de la organización deberá revisarse, según sea necesario, como parte de la auditoría de tienda.
- ii. Si la organización 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 tienda de la organización.
- iii. Si la tienda de la organización obtiene una clasificación "F" en la auditoría de recertificación o de vigilancia, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la tienda de la organización.

- iv. Si la tienda de la organización no resuelve las no conformidades en el plazo acordado, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la tienda de la organización.

4.7 Auditoría de recertificación no anunciada

Dentro de cada ciclo de certificación, el organismo de certificación deberá realizar un tercio (1/3) de las auditorías de tienda de recertificación no anunciadas en la organización. La auditoría de tienda no anunciada se deberá realizar en las tiendas de la organización dentro de la ventana de sesenta (60) días de recertificación (es decir, la fecha de aniversario de la auditoría de certificación inicial +/- treinta (30) días).

- i. El ciclo de certificación de la tienda de la organización comienza a partir de la fecha de auditoría de certificación inicial. Las auditorías de tienda de recertificación no anunciadas se deberán realizar en cada ciclo de certificación.
- ii. Las auditorías de tienda no anunciadas se deberán realizar durante la auditoría de certificación inicial o durante una auditoría de vigilancia.
- iii. Si una organización cambia de organismo de certificación, el cronograma de auditoría de tienda de recertificación no anunciada de la organización no deberá cambiar.
- iv. La auditoría de tienda de recertificación no anunciada deberá seguir el protocolo según el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos, Parte A, 4.4, 4.6 y 4.6.
- v. Las compañías de comercialización incluidas en el Programa de muestreo de varias tiendas no están exentas de las auditorías de tienda no anunciadas.
- vi. El organismo de certificación deberá determinar la fecha de la auditoría de tienda no anunciada dentro de la ventana de sesenta (60) días para la auditoría de recertificación.
- vii. La organización y su organismo de certificación deberán negociar y establecer un período de restricción definido para evitar que se realice una auditoría de tienda de recertificación no anunciada fuera de estación, durante los días estivos o cuando las tiendas no estén funcionando por motivos comerciales legítimos. Las fechas de restricción no deberán exceder los 20 días dentro de cada año calendario.
- viii. Se suspenderá inmediatamente el certificado de la tienda de la organización si las tiendas no permiten el ingreso del auditor para una auditoría de tienda no anunciada.

4.8 Suspensión de la certificación

El organismo de certificación deberá suspender el certificado SQF de comercialización si una organización o la tienda:

- i. No permite la realización de una auditoría de tienda 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 la realización de una auditoría de tienda no anunciada.
- v. No toma medidas correctivas dentro del plazo especificado en la Parte A, 3.2.
- vi. No mantiene, según el organismo de certificación, los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.

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

- i. Informar a la organización los motivos de la medida adoptada y la fecha de entrada en vigencia.
- ii. Enviar al Gerente de cumplimiento del SQFI una copia de la notificación de suspensión enviada a la organización.

- iii. Solicitar que la organización 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 tienda de la organización, 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 auditoría de tienda 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. Si se implementaron las medidas correctivas de forma satisfactoria, se debe restablecer el estado de la tienda de la organización en la base de datos del SQFI y proporcionar a la organización una notificación, por escrito, de que el certificado de la tienda ya no se encuentra suspendido.
- 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 tienda no anunciada adicional para verificar la implementación efectiva del plan de medidas correctivas, y verificar que el Sistema SQF de la organización está logrando los objetivos establecidos.
- iv. Enviar al SQFI una copia de la notificación de cancelación de la suspensión enviada a la organización.

Si un organismo de certificación ha suspendido el certificado SQF de comercialización de una tienda de la organización, la tienda de la organización no deberá presentarse, durante el plazo de suspensión, como poseedor de un certificado SQF de comercialización.

Las organizaciones deben cumplir con el Apéndice 3 de referencia: Reglas de uso del Logotipo 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, receptor, gerente y receptor, 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 plantas y de organismos de certificación

5.1 Cambio del nivel de riesgo de la certificación

Si una tienda de la organización desea cambiar los niveles de riesgo del alcance de su certificación, la tienda de la organización deberá solicitar el cambio, por escrito, al organismo de certificación.

El organismo de certificación deberá determinar si se requiere o no una auditoría de la documentación de la oficina corporativa y del proceso de la tienda adicionales. Esto dependerá de lo siguiente: el riesgo del producto, las similitudes con los procesos y productos ya existentes y la proximidad de la siguiente fecha de auditoría programada.

Según esta determinación, el organismo de certificación deberá emitir un nuevo certificado o informar a la organización, por escrito, el motivo por el cual no puede emitirse el nuevo certificado.

Si se emite un nuevo certificado, el organismo de certificación deberá realizar los cambios correspondientes en el registro de la tienda de la organización que se encuentra en la base de datos de evaluación SQF.

5.2 Cambio del organismo de certificación

Una organización 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 tiendas de la organización que requieran una auditoría de vigilancia pueden cambiar de organismo de certificación solo después de que se realice la auditoría de vigilancia o por aprobación escrita del gerente de Cumplimiento de SQF.

Si una organización cambia de organismo de certificación, el certificado de la tienda 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 tienda de la organización al organismo de certificación nuevo.

El organismo de certificación nuevo deberá realizar una revisión antes de la transferencia de la certificación de la tienda de la organización 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 tienda de la organización 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 la organización y de su tienda (cuando la organización 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.

5.3 Notificación de retiros de productos y violaciones de la regulación

Cuando se identifique que una tienda de la organización certificada inicia un caso de inocuidad alimentaria de productos producidos en la tienda, que requiere una notificación pública (como una retirada de Clase I o Clase II o la recepción de una carta de advertencia reguladora), la organización deberá notificar al organismo de certificación y al SQFI, por escrito, a foodsafetycrisis@sqfi.com en un plazo de veinticuatro (24) horas desde el caso. El organismo de certificación seleccionado de la organización y el SQFI deberán figurar en las listas de contactos importantes de la organización, según se define en el elemento del sistema 2.6.3.2 del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización.

El organismo de certificación deberá notificar al SQFI, en un plazo 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 organizaciones que permitan a los auditores o al personal adicional autorizado SQF el ingreso a sus tiendas durante la auditoría o después de realizada la auditoría.

5.5 Cambio de propietario

Si se vendió el negocio o la tienda de una organización 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 de comercialización y el número de certificación existente. En los casos en los que cambie el propietario de una tienda certificada, pero se haya mantenido el personal con mayor responsabilidad en las áreas de gerencia y supervisión del Sistema SQF, el organismo de certificación puede mantener el estado de la frecuencia de las auditorías existente. Al realizar esta solicitud, el organismo de certificación deberá determinar que el personal con mayor responsabilidad en las áreas de gerencia y supervisión del Sistema SQF se haya mantenido.

Si hay cambios significativos en la gerencia y el personal de la organización, el organismo de certificación deberá llevar a cabo una auditoría de certificación de la oficina corporativa y de tienda, 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 organización certificada reubica sus tiendas comerciales para obtener un certificado distinto al del Programa de muestreo de varias tiendas, el certificado de la tienda de la organización no tendrá validez hasta que se realice una recertificación satisfactoria de las nuevas instalaciones.

5.7 Uso de un experto técnico

Los expertos técnicos pueden utilizarse para ayudar a los auditores SQF de seguridad alimentaria en auditorías en las que el auditor posea el registro en SQF, pero no lo posea en la categoría del sector de alimentos de la organización, o en auditorías 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 de minoristas, siempre y cuando la organización 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 del SQFI las calificaciones técnicas del experto técnico y la justificación para el uso. Los expertos técnicos deben estar presentes durante la auditoría de tienda.

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, de forma oral y escrita, en el idioma de la oficina corporativa de la organización y las tiendas que se auditan.

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

Para los fines de resolver un conflicto, la versión en inglés del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización 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 organización en cuestión, o a una persona relacionada con la organización, 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 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 y la organización.

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 organización existente o potencial dentro del programa SQF de comercialización.

Una organización 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 organización deberá describir los motivos, por escrito, y presentarlos ante el organismo de certificación.

5.10 Quejas, apelaciones y disputas

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

Si una organización 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 organización, 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 o revocación de la certificación SQF de comercialización 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 la organización o cualquier otra condición que no esté de acuerdo con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización u otros documentos de respaldo, el organismo de certificación deberá suspender la certificación, según se describe en la sección 4.6 descrita anteriormente.

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 e investigaciones deberán estar a disposición del SQFI cuando se solicite. Si no puede resolverse de manera satisfactoria una queja, apelación o disputa entre la organización y el organismo de certificación, el asunto deberá remitirse al procedimiento de quejas y apelaciones del SQFI.

Parte B: El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización

La Parte B es el estándar auditable del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización. Está compuesta por los elementos del Sistema SQF para la comercialización y los módulos de Buenas prácticas de comercialización (BPC) pertinentes para las categorías del sector de alimentos correspondientes (consulte la Parte A, 1.2).

Alcance, referencias y definiciones

Alcance

Elementos del Sistema SQF para la comercialización: Este módulo identifica los elementos del sistema de inocuidad alimentaria para las plantas SQF cuya función primaria es la comercialización de alimentos (categoría del sector alimentario 24).

Módulo 15: Describe los requisitos de BPC correspondientes al sector de la industria de comercialización. La organización/tiendas deben cumplir los requisitos del módulo o módulos aplicables a su sector de la industria alimentaria.

Referencias

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

2.1 Compromiso de la gerencia

2.1.1 Requisitos generales de la gestión de la inocuidad de alimentos (Obligatorio)

2.1.1.1 La organización proporcionará evidencia de su compromiso de documentar, implementar y mantener un Sistema SQF eficaz, y de apoyar su mejoramiento continuo. El sistema deberá realizar lo siguiente:

- i. Identificar los procesos necesarios para el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos.
- ii. Determinar la secuencia de estos procesos y la interacción entre ellos.
- iii. Determinar los criterios y los métodos requeridos para asegurar la implementación, operación y control eficaces de estos procesos.
- iv. Asegurar la disponibilidad de la información necesaria para apoyar la operación y el monitoreo de estos procesos.
- v. Medir, monitorear y analizar estos procesos e implementar medidas necesarias para conseguir los resultados planificados y su mejora continua.

2.1.2 Política de inocuidad alimentaria (Obligatorio)

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

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

2.1.2.2 La declaración de políticas:

- i. Deberá estar firmada por la alta gerencia.
- ii. 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.
- iv. Deberá revisarse una vez al año para certificar su precisión o cuando ocurran cambios a las operaciones o regulaciones.

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

2.1.3.1 Se deberá documentar un manual sobre inocuidad alimentaria y se deberá guardar una copia electrónica o impresa. Deberá describir los métodos que utilizará la organización para cumplir con los requisitos de este estándar, deberá ponerse a disposición del personal e incluir lo siguiente:

- 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 políticas y el organigrama.
- iii. Nivel de riesgo de las tiendas.
- iv. Una lista de la naturaleza de los productos (alimentos preenvasados vendidos únicamente como productos estables a temperatura ambiente, refrigerados, congelados o combinaciones de estos; productos enteros a granel; servicios de entrega a domicilio de alimentos estables a temperatura ambiente; exhibición de alimentos no empacados, sin incluir productos a granel; preparación de alimentos en las instalaciones; restaurante con preparación de alimentos, productos cortados, preparación de alimentos fuera de las instalaciones, servicio de entrega a domicilio de alimentos refrigerados, congelados o calientes, etc.).
- v. Una lista de los procesos realizados en tienda (por ej., cocción, enfriamiento, recalentamiento, descongelamiento, molienda, lavado, armado, mezclado, cortado, picado, "dar textura crujiente", ahumado para preservación, enlatado, exprimido, fermentación, envasado al vacío, cultivo de productos, animales/mariscos vivos para matanza, etc.).

- vi. Una lista de departamentos cubiertos y el nivel de riesgo dentro del alcance de la certificación. (por ej., delicatessen, panadería, sacrificio, mariscos, repostería, alimentos perecederos preenvasados, alimentos estables a temperatura ambiente preenvasados, servicios de alimentos, catering, entrega, etc.).

2.1.3.2 Deberá documentarse un manual sobre inocuidad alimentaria, el cual deberá mantenerse, estar disponible para el personal relevante e incluir o hacer referencia a los procedimientos escritos, los programas de requisitos previos, los controles preventivos, los planes inocuidad de alimentos y otra documentación necesaria para respaldar el desarrollo y la implementación, el mantenimiento y el control del Sistema SQF.

2.1.4 Responsabilidad de la gerencia (Obligatorio)

2.1.4.1 La estructura jerárquica de la organización que describa a aquellos que tengan la responsabilidad sobre la inocuidad de alimentos deberá ser definida y comunicada dentro de la organización. Esto incluye la relación entre la oficina corporativa, marcas, anuncios, franquicias y tiendas y la responsabilidad de la inocuidad de los alimentos.

2.1.4.2 La alta gerencia de la planta deberá tomar provisiones para asegurarse de que se adopten y mantengan prácticas de inocuidad de alimentos fundamentales.

2.1.4.3 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.

2.1.4.4 Todo el personal deberá ser informado de su responsabilidad de informar los problemas de inocuidad de alimentos al personal con autoridad para iniciar medidas.

2.1.4.5 Las descripciones del cargo para aquellos responsables de la supervisión del programa de inocuidad alimentaria deberán estar documentadas e incluir provisiones para cubrir la ausencia de personal clave.

2.1.5 Revisión por la gerencia (Obligatorio)

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

- i. Un Manual sobre inocuidad alimentaria.
- ii. Hallazgos de las auditorías regulatorias, internas y externas.
- iii. Medidas correctivas, y sus investigaciones y resoluciones.
- iv. Quejas de clientes o consumidores, y su resolución e investigación.
- v. Rendimiento del proveedor.

2.1.5.2 El Sistema SQF en su totalidad deberá ser revisado al menos una vez al año.

2.1.5.3 Los fundamentos de la inocuidad de los alimentos y los Planes inocuidad de los alimentos deberán ser revisados cuando cualquier cambio implementado afecte la capacidad de la organización para proporcionar alimentos inocuos.

2.1.5.4 Se deben validar los cambios de los fundamentos de la inocuidad de los alimentos y los Planes de inocuidad de los alimentos que afecten la capacidad de la organización para proporcionar alimentos inocuos.

2.1.5.5 Deberán mantenerse y comunicarse registros de las revisiones y los motivos para modificar documentos, las validaciones y los cambios que se realicen en el Sistema SQF.

2.1.6 Gestión de recursos (Obligatorio)

2.1.6.1 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.

2.1.6.2 La alta gerencia de la planta designará a un encargado del Sistema SQF con responsabilidades y autoridad para hacer 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 y el plan de inocuidad de alimentos descritos en los elementos 2.4, 2.1.4 y en las PRC.
- 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.

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

- i. Ser empleado de la organización como empleado de tiempo completo.
- ii. Tener un cargo de responsabilidad en la gestión del Sistema SQF de la organización.
- iii. Haber realizado un curso de capacitación en HACCP.
- iv. Ser competente para implementar y mantener los planes de inocuidad alimentaria basada en HACCP.
- v. Comprender el Código SQF sobre inocuidad alimentaria para la comercialización y los requisitos para implementar y mantener el Sistema SQF aplicables al alcance de la certificación de la organización.
- vi. Tener reuniones mensuales con la alta gerencia de la planta para actualizar el estado de la inocuidad alimentaria.

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

2.1.7 Gestión de quejas

2.1.7.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y responsabilidades para manejar e investigar la causa y la resolución de las quejas de los clientes, consumidores y autoridades relacionadas a la inocuidad alimentaria.

2.1.7.2 Se deberá documentar e implementar un método para transferir los datos de quejas a los proveedores, agentes, intermediarios y distribuidores.

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

2.1.7.4 Las medidas correctivas deberán implementarse en proporción a la seriedad del incidente, según se describe en el elemento 2.5.2.

2.1.7.5 Deberán mantenerse registros de quejas de los clientes y consumidores y de sus investigaciones.

2.2 Control de documentos y registros

2.2.1 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.

2.2.2 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 mantenerse en concordancia con los períodos que un cliente, las regulaciones o las políticas de la organización hayan especificado.

2.3 Especificación y productos

2.3.1 Proveedores de servicio por contrato

2.3.1.1 Las especificaciones de los servicios por contrato que afecten la inocuidad alimentaria deberán ser documentadas y actualizadas, deberán incluir una descripción completa del servicio que se prestará y deberán detallar los requisitos de capacitación pertinentes para todo el personal contratado (por ejemplo, compañía de demostración en tienda, control de plagas, mantenimiento, saneamiento, purificación del agua, auditoría externa, entre otros).

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

2.3.2 Operadores externos

2.3.2.1 Las especificaciones de los operadores externos que afecten la inocuidad alimentaria deberán ser documentadas y actualizadas, deberán incluir una descripción completa del producto o servicio que se brindará y deberán describir los requisitos de capacitación pertinentes para todo el personal contratado (por ejemplo, sushi, carnicería, repostería, delicatessen, servicios de alimentos, entre otros).

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

2.3.2.3 La organización deberá realizar lo siguiente:

- i. Verificar el cumplimiento de los requisitos de inocuidad de alimentos federales, estatales y locales. Los productos o procesos de proveedores en tienda que se consideren de alto riesgo deberán someterse a una auditoría realizada por la organización u otra agencia externa para confirmar el cumplimiento del Código SQF y de los arreglos acordados.
- ii. Deberá asegurar que los cambios a los acuerdos contractuales sean aprobados por ambas partes y comunicados al personal correspondiente.

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

2.3.3 Compra

2.3.3.1 Se deberá establecer un estándar de compra para la adquisición todos los productos de origen externo que cumplen con los requisitos de inocuidad de alimentos de la oficina corporativa y la legislación correspondiente.

2.3.3.2 Las materias primas, ingredientes, materiales de empaque, servicios y alimentos preenvasados que afecten la inocuidad de los alimentos deberán ser proporcionados por un proveedor aprobado (esto incluye agentes, intermediarios, distribuidores y proveedores).

2.3.3.3 En el caso de que sea necesario un abastecimiento de emergencia, se deberá desarrollar un procedimiento que requiera que el proveedor cumpla con los requisitos de inocuidad de alimentos de la organización, y que defina cómo la tienda llevará a cabo una inspección o evaluación antes de su uso.

2.3.4 Aprobación y rendimiento del proveedor

2.3.4.1 Los alimentos preenvasados, materias primas, ingredientes, materiales de empaque y servicios que afecten la inocuidad del producto terminado deberán ser proporcionados por un proveedor aprobado (esto incluye agentes, intermediarios, distribuidores y proveedores).

2.3.4.2 La recepción de alimentos preenvasados, materias primas, ingredientes y materiales de empaque recibidos de proveedores no aprobados deberá ser aceptable en una situación de emergencia, siempre que se inspeccionen o analicen antes de su uso.

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

2.3.4.4 El programa de proveedores aprobados deberá estar basado en el rendimiento anterior de un proveedor y en el nivel de riesgo de los alimentos preenvasados, las materias primas, los ingredientes, los materiales de empaque y los servicios prestados, y deberá incluir, al menos, lo siguiente:

- i. Especificaciones acordadas.
- ii. Referencia a la clasificación del nivel de riesgo aplicado a los productos, las materias primas, los ingredientes, los materiales de empaque, los servicios y al proveedor aprobado.
- iii. Un resumen de los controles de inocuidad de alimentos implementados por el proveedor aprobado.
- iv. Métodos para otorgar la condición de proveedor aprobado (incluyendo regulación, retirada y especificación).
- v. Métodos y frecuencias para el control de proveedores aprobados.
- vi. Detalles de los certificados de conformidad, en caso de ser necesario.
- vii. Los métodos y las frecuencias de revisión del rendimiento y estado del proveedor aprobado.

2.3.4.5 Deberá mantenerse un registro de proveedores aprobados, como así también registros de las inspecciones y las auditorías de los proveedores aprobados.

2.3.4.6 Prioridad del rendimiento del proveedor:

- i. El rendimiento del proveedor deberá basarse en el riesgo de los alimentos, los materiales de empaque y servicio junto con el rendimiento histórico del proveedor.
- ii. Los resultados de las evaluaciones, investigaciones y medidas de seguimiento deberán registrarse.

2.4 alcance de la inocuidad alimentaria**2.4.1 Plan de inocuidad de alimentos (Obligatorio)**

2.4.1.1 Se deberá desarrollar, implementar eficazmente y mantener un plan de inocuidad de alimentos que deberá describir los medios por los que la organización controla y asegura la inocuidad alimentaria. El plan de inocuidad de alimentos:

- i. Deberá incluir un sistema de gestión de riesgos y peligros que incluya programas de requisitos previos. Los programas de requisitos previos pueden incluir pero no limitarse a lo siguiente:
 - Saneamiento
 - Control de plagas
 - Instalaciones y mantenimiento
 - Higiene personal
 - Capacitación
 - Compras
 - Transporte
- ii. Control de alérgenos
- iii. Deberá prepararse usando un sistema basado en HACCP u otro sistema de gestión de riesgos y peligros que abarque los principios HACCP del Codex Alimentarius.
- iv. Deberá abarcar un producto o grupo de productos y los procesos relacionados. Se pueden utilizar métodos HACCP de procesos.
- v. Deberá describir la metodología y los resultados de un análisis de peligros realizado para identificar los peligros para la inocuidad de alimentos relacionados con los insumos y los pasos de los procesos, incluido el reprocesamiento, recuperación de alimentos y donación de alimentos.
- vi. Deberá recomendar aquellas medidas adoptadas para aplicar los controles implementados que son críticos para asegurar, controlar y mantener la inocuidad de alimentos.
- vii. Deberá 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 hacer correcciones para mantener el proceso bajo control.
- viii. Deberá incluir controles preventivos, Procedimientos operativos estándares (POE), Procedimientos de operación sanitarios estándares (POSE) documentados e Instrucciones de trabajo (IT) aplicables al alcance de la certificación de la tienda de la organización.

2.4.1.2 La organización deberá asegurar que, al momento de vender alimentos al cliente o consumidor, los alimentos vendidos cumplan con la legislación que aplique para alimentos y su producción en el país de origen y el de destino. Esto incluye el cumplimiento de los requisitos legislativos aplicables a los límites máximos de residuos, la inocuidad de alimentos, el empaque, la descripción del producto y el etiquetado de aditivos, alérgenos e información nutricional, y a los Códigos de práctica pertinentes y establecidos de la industria.

2.4.1.3 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.

2.4.1.4 La propiedad, edificaciones y equipos deben ubicarse, construirse, diseñarse y mantenerse para facilitar la producción, manipulación, almacenamiento, venta o entrega higiénica de alimentos inocuos.

2.4.1.5 La organización deberá garantizar que los fundamentos de la inocuidad de los alimentos descritos en los módulos pertinentes 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.

2.4.1.6 Se deberán documentar e implementar esos programas de requisitos previos aplicables al alcance de la certificación que describan los medios por los cuales se controla y se asegura la inocuidad alimentaria.

2.4.1.7 Se deberá verificar la efectividad de los programas de requisitos previos, como se describe en el elemento 2.4.3.5.

2.4.2 Control de no conformidades

2.4.2.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describan 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, comercialización o la entrega. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Que los productos o equipos que no reúnan los requisitos necesarios se reparen o eliminen de un modo que reduzca el riesgo de uso inadvertido o inadecuado, y se controlen claramente para evitar la comercialización, uso o entrega imprevista.
- ii. Que se documenten e implementen las responsabilidades y los métodos que describan cómo es procesado (reciclado o recuperado) el producto.
- iii. Que sean adecuados los procedimientos de comunicación a y desde la oficina corporativa, marcas, avisos, franquicias y tiendas.

2.4.3 Sistema de gestión de riesgos y peligros (Obligatorio)

2.4.3.1 Sistema de gestión de riesgos y peligros

2.4.3.1.1 La organización deberá establecer un sistema de gestión de riesgos y peligros, incluyendo un programa de requisitos previos. El sistema de la organización deberá seguir los procedimientos de inocuidad alimentaria descritos en el elemento 2.4.

2.4.3.2 Responsabilidad, frecuencia y métodos del sistema de gestión de riesgos y peligros

2.4.3.2.1 Se deberán realizar actividades de validación y verificación.

2.4.3.2.2 Las frecuencias y los métodos utilizados para validar y verificar los fundamentos de la inocuidad de los alimentos, los límites críticos y otros controles inocuidad alimentaria identificados en los planes inocuidad de alimentos deberán documentarse, implementarse y cumplir con su propósito previsto.

2.4.3.2.3 Deberán mantenerse registros de todas las actividades de verificación.

2.4.3.3 Validación y efectividad

2.4.3.3.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos, las responsabilidades y los criterios para asegurar la efectividad de los programas de requisitos previos y validar los límites críticos inocuidad de alimentos para garantizar que logren el propósito previsto. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Que los programas de requisitos previos se confirmen para asegurar que logren el resultado necesario.
- ii. Que los límites críticos se seleccionen para lograr el nivel de control designado de los peligros identificados para la inocuidad de alimentos.
- iii. Que todos los límites críticos y las medidas de control ofrezcan de forma individual o en conjunto, de manera efectiva, el nivel de control necesario.
- iv. Que los cambios en los procesos o procedimientos se evalúen para asegurar que los controles sigan siendo efectivos.
- v. Los límites críticos de inocuidad de alimentos se revalidan, al menos, una vez al año.

2.4.3.3.2 Deberán mantenerse registros de todas las actividades de validación.

2.4.3.4 Cronograma de verificación

2.4.3.4.1 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.

2.4.3.5 Verificación de las actividades de monitoreo

2.4.3.5.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos, las responsabilidades y los criterios para verificar la efectividad del monitoreo de programas de requisitos previos, puntos críticos de control y otros controles de inocuidad de los alimentos identificados. Los métodos aplicados deberán asegurar que el personal con responsabilidad para verificar las actividades de monitoreo autorice cada registro verificado.

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

2.4.3.6 Método de monitoreo y verificación de la temperatura de mantenimiento en frío de los alimentos para actividades de inocuidad

2.4.3.6.1 La organización deberá implementar un método para que las plantas monitoreen y verifiquen las temperaturas de mantenimiento en frío de los alimentos para que conserven su inocuidad. Deberán mantenerse registros de monitoreo y de verificación de las actividades de control.

2.4.3.7 Método de monitoreo y verificación de la temperatura de cocción de alimentos para actividades de inocuidad

2.4.3.7.1 La organización deberá implementar un método para que las plantas monitoreen y verifiquen las temperaturas de cocción de los alimentos para que conserven su inocuidad. Deberán mantenerse registros de monitoreo y de verificación de las actividades de control.

2.4.3.8 Método de monitoreo y verificación de la temperatura de mantenimiento en caliente de los alimentos para actividades de inocuidad

2.4.3.8.1 La organización deberá implementar un método para que las plantas monitoreen y verifiquen las temperaturas de mantenimiento en caliente de los alimentos para que conserven su inocuidad. Deberán mantenerse registros de monitoreo y de verificación de las actividades de control.

2.4.3.9 Método de monitoreo y verificación de la temperatura de enfriamiento de alimentos para actividades de inocuidad

2.4.3.9.1 La organización deberá implementar un método para que las plantas monitoreen y verifiquen las temperaturas de enfriamiento de los alimentos para que conserven su inocuidad. Deberán mantenerse registros de monitoreo y de verificación de las actividades de control.

2.4.3.10 Método de monitoreo y verificación del pH de alimentos para actividades de inocuidad

2.4.3.10.1 La organización deberá implementar un método para que las plantas monitoreen y verifiquen el pH de los alimentos para que conserven su inocuidad. Deberán mantenerse registros de monitoreo y de verificación de las actividades de control.

2.4.3.11 Método de monitoreo y verificación de la salinidad de alimentos para actividades de inocuidad

2.4.3.11.1 La organización deberá implementar un método para que las plantas monitoreen y verifiquen la salinidad de los alimentos para que conserven su inocuidad. Deberán mantenerse registros de monitoreo y de verificación de las actividades de control.

2.4.3.12 Método de monitoreo y verificación de la molienda, en las instalaciones, de carnes crudas, aves o mariscos para actividades de inocuidad

2.4.3.12.1 La organización deberá implementar un método para que las plantas monitoreen y verifiquen la molienda, en las instalaciones, de carnes, aves o mariscos para actividades de inocuidad. Deberán mantenerse registros de monitoreo y de verificación de las actividades de control.

2.4.3.13 Método de monitoreo y verificación de actividades de control ambiental

2.4.3.13.1 La organización deberá implementar un programa de control ambiental para las áreas de alto riesgo. Los procedimientos de monitoreo, verificación y documentación deberán cumplir los requisitos descritos en el elemento 15.4.2.4.1.

2.5 Verificación del Sistema SQF

2.5.1 Auditorías internas (Obligatorio)

2.5.1.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para programar y realizar auditorías internas para verificar la efectividad del Sistema SQF, como inspecciones de instalaciones y equipos, programas de requisitos previos, planes inocuidad de alimentos y controles legislativos. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Que se elabore un cronograma de auditoría interna que detalle el alcance y la frecuencia de las auditorías internas, con una frecuencia mínima de cien (100) por ciento de las tiendas auditadas anualmente.
- ii. Que se incluyan en el programa de auditoría interna los proveedores de servicios de producción de alimentos en tienda.
- iii. Que se tomen medidas correctivas y se realicen correcciones de las deficiencias identificadas durante las auditorías internas.
- iv. Que se comuniquen los resultados de las auditorías al personal de la gerencia pertinente responsable por la implementación y verificación de las medidas correctivas.
- v. Que se mantengan registros de auditorías internas y de cualquier medida correctiva y corrección adoptadas como resultado de las auditorías internas.

2.5.1.2 El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado en procedimientos de auditoría interna.

2.5.1.3 Cuando sea posible, el personal que realice las auditorías internas no deberá trabajar en el área auditada. Se puede usar un tercero para que lleve a cabo el programa de auditoría interna de la organización.

2.5.2 Medidas correctivas (Obligatorio)

2.5.2.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describan cómo se determinarán, implementarán y verificarán las correcciones y las medidas correctivas, en el caso de una no conformidad significativa relacionada a la inocuidad alimentaria, incluida la identificación de la causa raíz y la resolución del incumplimiento de los límites críticos de la inocuidad de los alimentos, y las desviaciones de los requisitos de la inocuidad de los alimentos. Deberán mantenerse registros de las investigaciones y resoluciones de las correcciones y las medidas correctivas.

2.5.3 Control de dispositivos de medición y monitoreo (Obligatorio)

2.5.3.1 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. Se deberá determinar la evidencia de calibración adecuada.

2.5.3.2 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.

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

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

2.5.3.5 Deberá efectuarse la calibración de acuerdo con los requisitos regulatorios o las recomendaciones de los fabricantes de los equipos.

2.6 Información del producto, seguimiento, gestión de incidentes graves

2.6.1 Información del producto (Obligatorio)

2.6.1.1 Identificación del producto

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

- i. Que se identifiquen claramente las materias primas, trabajo en curso y producto terminado (productos producidos y preenvasados en tienda) durante las etapas de recepción, producción, almacenamiento, comercialización y entrega.
- ii. Que se etiquete el producto terminado, según los requisitos regulatorios.
- iii. Que se lleven registros de identificación del producto.

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. Que el producto preparado y el preenvasado terminado en tienda permitan el seguimiento (trazabilidad) hasta el cliente y el consumidor cuando se conozcan (uno hacia adelante), y a través del proceso, hasta el proveedor, agente, intermediario y vendedor, y la fecha de recepción de los productos, las materias primas, el empaque que entre 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 probarse, al menos, una vez al año.

2.6.2.2 Deberán mantenerse registros de la recepción y el uso de materias primas y materiales de empaque, así como de la venta de productos al cliente o al consumidor.

2.6.3 Gestión de incidentes graves

2.6.3.1 Plan de comunicación de crisis

2.6.3.1.1 La alta gerencia deberá preparar un plan de comunicación de crisis basado en la comprensión de las amenazas para la inocuidad de alimentos conocidas para un negocio, que describa los métodos y las responsabilidades que implementará la organización para enfrentar una crisis del negocio que pueda afectar la capacidad de la organización para suministrar alimentos inocuos.

2.6.3.1.2 El plan de continuidad del negocio deberá incluir, al menos, lo siguiente:

- 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 selección 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 aceptabilidad de los alimentos antes de su despacho para la venta.
- vi. La preparación y el mantenimiento de una lista actualizada de contactos de alerta en caso de una crisis.
- vii. Fuentes de asesoría legal y de expertos.
- viii. La responsabilidad de la comunicación interna y de la comunicación con las autoridades, organizaciones externas, clientes, consumidores y los medios.

2.6.3.1.3 Se deberá revisar, probar y verificar el plan de comunicación de crisis al menos una vez al año.

2.6.3.1.4 Se deberán mantener registros de las revisiones y de la verificación del plan de comunicación de crisis.

2.6.3.2 Retiro y retirada de productos (Obligatorio)

2.6.3.2.1 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 de gestión que se deben implementar, incluidas las fuentes de asesoría legal y de expertos.
- iii. Describir un plan de comunicación para informar a clientes, consumidores, autoridades y otros organismos esenciales de manera oportuna y adecuada para la naturaleza del incidente.
- iv. El SQFI y el organismo de certificación 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 para todo producto fabricado en las instalaciones.

2.6.3.2.2 Deberá realizarse una investigación para determinar la causa raíz de un retiro o retirada de un producto fabricado en las instalaciones, y deberán documentarse los detalles de las investigaciones y cualquier medida adoptada.

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

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

2.6.3.2.5 Se deberá informar al SQFI y al organismo de certificación, por escrito, en un plazo de 24 horas, la identificación de un caso de inocuidad alimentaria de productos alimenticios producidos en las instalaciones, que requiera notificación pública (por ejemplo, la recepción de una carta de advertencia reguladora).

2.7 Defensa alimentaria

2.7.1 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. El plan deberá incluir la probabilidad del caso, la capacidad de controlarlo y las buenas prácticas de comercialización.

2.7.1.2 Deberá prepararse un protocolo de defensa alimentaria que incluya lo siguiente:

- i. El nombre de la persona de la alta gerencia responsable de la defensa alimentaria.
- ii. Las medidas tomadas para asegurar el almacenamiento seguro de productos, materias primas, empaques, equipos y productos químicos peligrosos.
- iii. Los métodos implementados para ayudar a impedir que los empleados, contratistas, clientes y consumidores ingresen a los puntos sensibles de 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.

2.8 Capacitación

2.8.1 Requisitos de capacitación

2.8.1.1 Se deberá ofrecer capacitación adecuada al personal que lleve a cabo tareas cruciales para la implementación efectiva del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para comercialización y para el mantenimiento de los requisitos reglamentarios y de inocuidad alimentaria.

2.8.2 Programa de capacitación (Obligatorio)

2.8.2.1 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 Buenas prácticas de comercialización (según corresponda).
- 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.

2.8.3 Requisitos de capacitación

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

2.8.4 Idioma

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

2.8.5 Capacitación de perfeccionamiento

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

2.8.6 Registro de capacitación en destrezas

2.8.6.1 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 15: Buenas prácticas de comercialización para la comercialización (GFSI G, H)

Este módulo abarca los requisitos de las Buenas prácticas de comercialización para las operaciones de comercialización. Las compañías que implementen este módulo deben asimismo cumplir los requisitos de los Elementos del sistema: Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para comercialización. Las categorías de alimentos (FSC) correspondientes son las siguientes:

FSC 24: Comercialización de alimentos

15.1 Requisitos y aprobaciones de la planta

15.1.1 Ambiente de las instalaciones

15.1.1.1 La ubicación de las tiendas de la organización deberá ser tal que las edificaciones adyacentes y contiguas, las operaciones y el uso del terreno no interfieran con las operaciones seguras e higiénicas, y deberá cumplir con todos los requisitos regulatorios.

15.1.1.2 Deberán establecerse medidas para mantener un ambiente externo adecuado, y deberá controlarse y revisarse periódicamente la efectividad de tales medidas establecidas.

15.1.2 Ambiente local

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

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

15.1.2.3 Los alrededores deberán permanecer ordenados y limpios de forma que no constituyan un peligro para el funcionamiento sanitario e higiénico de las instalaciones.

15.1.3 Diseño, construcción, distribución y flujo del producto de las instalaciones

15.1.3.1 El diseño, construcción, distribución, flujo del producto y operación continua de las tiendas de la organización deberán mantenerse, tanto externa como internamente, para lo siguiente:

- i. Controlar el riesgo de contaminación del producto.
- ii. Controlar el riesgo de contacto cruzado.
- iii. Implementar la seguridad y protección adecuadas.
- iv. Cumplir con la legislación correspondiente y obtener la autorización de la autoridad reguladora.

15.2 Construcción, control de áreas de almacenamiento y manipulación de productos

15.2.1 Fabricación (áreas de manipulación de insumos y materiales, preparación, manipulación de productos, empaçado, almacenamiento y de venta)

15.2.1.1 Materiales y superficies

15.2.1.1.1 Las superficies que estén en contacto con los productos y aquellas superficies que no estén en contacto directo con los alimentos en áreas de manipulación de alimentos, almacenamiento de materias primas, almacenamiento de materiales de empaque, áreas de mantenimiento en frío y caliente y áreas de ventas deberán construirse con materiales que no constituyan un riesgo para la inocuidad de los alimentos.

15.2.1.2 Pisos, desagües y trampas de basura

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

15.2.1.2.2 Los pisos deberán estar inclinados hacia los desagües de piso con pendientes adecuadas para permitir la remoción efectiva de cualquier desbordamiento o agua residual que ocurra en condiciones normales de trabajo.

15.2.1.2.3 Los desagües deberán construirse y situarse de manera que puedan limpiarse con facilidad y no representen ningún peligro.

15.2.1.2.4 Los sistemas de trampa de basura deberán estar contenidos para evitar la contaminación cruzada o ubicados en lugares alejados del área de manipulación de alimentos o de la entrada de las instalaciones.

15.2.1.3 Paredes, divisiones, puertas y techos

15.2.1.3.1 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 15.2.5).

15.2.1.3.2 Las uniones de pared con pared y pared con piso deberán mantenerse y diseñarse para que se puedan limpiar con facilidad, y deberán estar selladas para evitar la acumulación de restos de alimentos.

15.2.1.3.3 Los ductos, conductos y tuberías que transporten servicios como vapor o agua deberán estar diseñados y contruidos de modo que permitan su fácil limpieza.

15.2.1.3.4 Las puertas, las compuertas y las ventanas, y sus marcos deberán estar fabricados de materiales que cumplan con los mismos requisitos funcionales de las paredes y las divisiones internas.

- i. Las puertas y las compuertas deberán tener una construcción sólida.
- ii. Las ventanas deberán estar hechas de vidrio inastillable o de un material similar.

15.2.1.3.5 Los alimentos deberán ser procesados y manipulados en áreas que estén acondicionadas con techos u otras estructuras aceptables que estén contruidos y mantenidos para evitar la contaminación de los productos.

15.2.1.3.6 Deberán contruirse, además, techos falsos para permitir el control de la actividad de plagas, facilitar la limpieza y proporcionar acceso a los servicios públicos.

15.2.1.3.7 Las escaleras, los puentes de trabajo y las plataformas de las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos deberán estar diseñados y contruidos de manera tal que no constituyan un riesgo de contaminación para el producto, y deberán mantenerse limpios (consulte el elemento 15.2.5).

15.2.1.4 Iluminación y accesorios de iluminación

15.2.1.4.1 La iluminación en las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos deberá ser de una intensidad adecuada para permitirle al personal realizar sus labores de manera eficiente y eficaz.

15.2.1.4.2 Los accesorios de iluminación en áreas de procesamiento, áreas de almacenamiento de empaques e ingredientes y en áreas donde el producto quede expuesto deberán ser inastillables, fabricados con cubierta inastillable o con cubiertas protectoras, y estar empotrados o instalados a ras del techo. Si los accesorios no se pueden empotrar, las estructuras deberán protegerse de roturas accidentales, fabricarse en materiales de fácil limpieza y considerarse en el programa de limpieza y saneamiento.

15.2.1.4.3 Los accesorios de iluminación en áreas de almacenamiento y otras áreas donde el producto está protegido, deberán estar diseñados de forma que se eviten roturas y la contaminación del producto.

15.2.1.5 Protección contra el polvo, insectos y alimañas

15.2.1.5.1 Todas las ventanas externas, aberturas de ventilación, puertas y otras aberturas deberán quedar efectivamente selladas cuando se cierren, deberán estar protegidas contra plagas e insectos, y deberá contar con un control de polvo.

15.2.1.5.2 Las puertas exteriores, incluidas las puertas de muelle basculantes en las áreas de manipulación de alimentos, que se utilizan para el ingreso de productos, acceso peatonal o de camiones deberán ser a prueba de plagas mediante, al menos, uno de los siguientes métodos o una combinación de ellos:

- i. Dispositivo de cierre automático.
- ii. Una cortina de aire efectiva.
- iii. Una pantalla a prueba de plagas.
- iv. Un anexo a prueba de plagas.
- v. Sellado adecuado alrededor de camiones en áreas de atraque.
- vi. Otros medios para evitar o minimizar la entrada de insectos.

15.2.1.5.3 Los dispositivos eléctricos de control de insectos, feromonas u otras trampas o cebos deberán situarse de manera que no constituyan un riesgo de contaminación para el producto, el empaque, los recipientes o el equipo de procesamiento. No deberán utilizarse cebos envenenados en áreas de almacenamiento de ingredientes o alimentos ni en áreas de procesamiento.

15.2.1.6 Ventilación

15.2.1.6.1 Deberá proporcionarse una ventilación adecuada en áreas cerradas de procesamiento y manipulación de alimentos.

15.2.1.6.2 Deberán proporcionarse ventiladores extractores y doseles en áreas donde se lleven a cabo operaciones de cocción o donde se genere una gran cantidad de vapor, y deberán tener las siguientes características:

- i. Las velocidades de captura deberán ser suficientes para evitar la acumulación de condensación y para evacuar todo el calor, los gases y otros aerosoles al exterior por medio de una campana de escape ubicada sobre las cocinas.
- ii. Los ventiladores y conductos de escape deberán ser a prueba de plagas y deberán estar ubicados de manera que no supongan un riesgo de contaminación.
- iii. Donde sea apropiado, deberá instalarse un sistema de presión positiva de aire para evitar la contaminación por aire.

15.2.2 Equipo

15.2.2.1 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.

15.2.2.2 Todo equipo de procesamiento de alimentos deberá ser fácilmente desmontable para su limpieza y estar ubicados de manera que no representen un estorbo para la limpieza de las instalaciones. Las superficies de los equipos deben ser lisas e impermeables, y deben carecer de grietas o hendiduras.

15.2.2.3 Los recipientes para productos, las tinas y los contenedores para materiales comestibles y no comestibles deberán estar hechos de materiales no tóxicos, lisos, impermeables y fáciles de limpiar. Los contenedores utilizados para materiales no comestibles deberán estar claramente identificados.

15.2.2.4 El agua residual y el agua que rebose de tinas, tanques, lavatorios, condensadores y otros equipos deberá dirigirse para descarga al sistema de drenaje en el piso.

15.2.2.5 Todas las mangueras de lavado deberán almacenarse en sus respectivos estantes después de su uso, y no deberán quedar en el suelo.

15.2.2.6 Deberá mantenerse todo equipo de exhibición para proteger el producto puesto en venta.

15.2.3 Mantenimiento

15.2.3.1 Los métodos y las responsabilidades para el mantenimiento y la reparación de los equipos y las instalaciones deberán documentarse, planificarse y ejecutarse de una forma que minimice el riesgo de contaminación del producto, el empaque o los equipos.

15.2.3.2 El personal de mantenimiento y los contratistas deberán observar las siguientes prácticas cuando lleven a cabo trabajos de mantenimiento o reparaciones en cualquier área de procesamiento, manipulación, almacenamiento o venta de alimentos:

- i. El mantenimiento rutinario de la edificación y los equipos deberá efectuarse en concordancia con un cronograma de control de mantenimiento y deberá registrarse.
- ii. Las fallas de las instalaciones y los equipos deberán documentarse y revisarse, y su reparación deberá incluirse en el cronograma de control de mantenimiento.
- iii. El cumplimiento de los requisitos de higiene del personal y de procesos (consulte el elemento 15.2.5) por parte del personal de mantenimiento y los contratistas.
- iv. Informar al supervisor de la planta 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, deberán llevarse a cabo tareas de mantenimiento y realizarse remodelaciones de tiendas operativas fuera de los horarios de procesamiento o manipulación de alimentos.
- v. Retirar todas las herramientas y los residuos que se produzcan por cualquier actividad de mantenimiento, al terminar con dicha actividad, e informar al supervisor de área para que se pueda realizar la limpieza adecuada, antes del inicio del procesamiento o manipulación de alimentos.

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

15.2.3.4 Los equipos ubicados por encima del producto o en las bandas transportadoras de productos deberán lubricarse con lubricantes de grado alimenticio, y deberá controlarse su uso para minimizar la contaminación del producto.

15.2.3.5 La pintura utilizada en un área de manipulación de alimentos o de contacto con ellos 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.

15.2.4 Control de plagas

15.2.4.1 Los métodos y la responsabilidad de la gestión de plagas integrada deberán documentarse e implementarse de forma eficaz. 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.

15.2.4.2 El programa de gestión de plagas deberá cumplir con lo siguiente:

- i. Describir los métodos y las responsabilidades para el desarrollo, implementación y mantenimiento del programa de gestión de plagas.
- ii. Identificar las plagas objetivo de cada aplicación de pesticidas.
- 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. Incluir un mapa de la tienda 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. 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. Describir los requisitos para el conocimiento del personal sobre el control de plagas y, cuando corresponda, su capacitación sobre el uso de productos químicos y cebos para el control de plagas.
- x. Deberá medir la efectividad del programa para verificar la eliminación de plagas pertinentes.

15.2.4.3 Las inspecciones de plagas deberán ser realizadas periódicamente por el personal capacitado o por un operador de control de plagas con licencia, y deberán tomarse las medidas adecuadas ante la detección de plagas.

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

15.2.4.5 Los pesticidas y otros productos químicos tóxicos deberán estar claramente etiquetados y almacenados según se describe en el elemento 15.4.1.4. Sólo el personal capacitado adecuadamente podrá manipularlos y aplicarlos. 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.

15.2.4.6 El proveedor del servicio de control de plagas deberá realizar 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 2.3.1) que incluya un mapa de la tienda que indique la ubicación de trampas y estaciones de cebo.
 - 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.
-

15.2.4.7 La tienda de la organización 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.

15.2.5 Mantenimiento, limpieza e higiene

15.2.5.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y las responsabilidades para la limpieza, y la frecuencia de limpieza de ambientes y equipos de manipulación y procesamiento de alimentos, áreas y equipos de almacenamiento, áreas de servicios para el personal, instalaciones sanitarias y exhibidores de ventas. 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. Los métodos utilizados para confirmar las concentraciones correctas de detergentes y desinfectantes.
- vi. Las responsabilidades y los métodos que se utilizan para verificar la efectividad del programa de limpieza y saneamiento.

15.2.5.2 Deberán tomarse provisiones para la limpieza efectiva del equipo de procesamiento, almacenamiento y venta, de los utensilios, herramientas de limpieza y de la ropa protectora.

15.2.5.3 Se deberán designar áreas adecuadamente equipadas para limpiar los recipientes para productos, cuchillos, tablas de cortar, otros utensilios y las herramientas de limpieza, y para limpiar la ropa protectora que use el personal, cuando corresponda. Las operaciones de limpieza deberán controlarse para que no interfieran con las operaciones de procesamiento, los equipos o los productos. Deberán proporcionarse estantes y recipientes, si corresponde, para almacenar utensilios limpios y ropa protectora, según sea necesario.

15.2.5.4 El personal calificado deberá llevar a cabo las inspecciones de higiene y saneamiento preoperacionales para asegurar que las áreas de procesamiento de alimentos, las superficies de contacto con el producto, el equipo, los servicios para el personal y las instalaciones sanitarias y otras áreas esenciales estén limpias antes del inicio de la producción.

15.2.5.5 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.

15.2.5.6 Los detergentes y los desinfectantes deberán ser aptos para su uso en un ambiente de procesamiento de alimentos, y deberán adquirirse de acuerdo con la legislación pertinente.

La organización deberá asegurar:

- i. Que los detergentes y desinfectantes se almacenen como se describe en el elemento 15.4.1.4.
- ii. Que se proporcionen las hojas de datos de inocuidad (SDS) para todos los detergentes y desinfectantes adquiridos.
- iii. Que solo el personal capacitado manipule los desinfectantes y detergentes.

15.2.5.7 La tienda de la organización 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.

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

15.2.5.9 La organización deberá contar con un procedimiento para la limpieza de fluidos corporales.

15.3 Prácticas de procesamiento del personal, higiene y bienestar del personal

15.3.1 Instalaciones públicas y del personal

15.3.1.1 Baños

15.3.1.1.1 Los baños deberán cumplir con los siguientes requisitos:

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

15.3.1.1.2 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.

15.3.1.1.3 Los lavamanos deberán estar inmediatamente fuera del baño o dentro de este, y deberán estar diseñados conforme a lo descrito en el elemento 15.3.2.2.

15.3.1.2 Servicios para el personal

15.3.1.2.1 Los servicios para el personal proporcionados con la iluminación y la ventilación adecuadas deberán estar disponibles para ser usados por todas las personas involucradas en la manipulación y procesamiento de productos.

15.3.1.2.2 Deberán tomarse provisiones para que el personal guarde su ropa de vestir y artículos personales en forma separada de las zonas de contacto con alimentos, áreas de almacenamiento de alimentos y empaques y áreas de ventas.

15.3.1.3 Descanso/Comedores

15.3.1.3.1 Las instalaciones de descanso/ comedores deberán estar lejos de las zonas que estén en contacto con alimentos o de manipulación de alimentos.

15.3.1.3.2 Las instalaciones de descanso/comedores deberán cumplir con los siguientes requisitos:

- i. Estar ventiladas y bien iluminadas.
- ii. Estar limpios y libres de plagas y materiales de desecho.

15.3.1.3.3 Se deberán proporcionar señales y avisos en idiomas apropiados que indiquen al personal que deben lavarse las manos al entrar en áreas de procesamiento de alimentos.

15.3.1.4 Procedimientos de limpieza de fluidos corporales

15.3.1.4.1 Se deberá contar con procedimientos de limpieza de fluidos corporales, empleados capacitados adecuadamente y materiales adecuados para limpiar correctamente los derrames de fluidos corporales.

15.3.2 Higiene personal, ropa protectora y estándares de salud

15.3.2.1 Personal

15.3.2.1.1 El personal que padezca o sea portador de alguna enfermedad infecciosa no deberá involucrarse en operaciones de procesamiento o manipulación de productos.

15.3.2.1.2 El personal que tenga heridas expuestas, llagas o lesiones no deberá involucrarse en la manipulación o el procesamiento de productos, ni en la manipulación de materiales de empaque primario o superficies que estén en contacto con alimentos. Las heridas o abrasiones menores en partes expuestas del cuerpo deberán cubrirse con

una venda a prueba de agua o con un vendaje para manos, o tener los brazos cubiertos con mangas protectoras, guantes desechables, etc.

15.3.2.1.3 Está prohibido fumar, masticar, comer, beber y escupir en las áreas de procesamiento o manejo de alimentos.

15.3.2.2 Lavado de manos

15.3.2.2.1 Los lavamanos deberán colocarse de forma conveniente y en ubicaciones accesibles, en las áreas de manipulación y procesamiento de alimentos, según sea necesario.

15.3.2.2.2 Los lavamanos deberán ser de acero inoxidable o de un material no corrosivo similar, y deberán tener, como mínimo, lo siguiente:

- i. Suministro de agua potable a una temperatura adecuada.
- ii. Jabón líquido en un dispensador.
- iii. Toallas de papel en un dispensador.
- iv. Un recipiente para arrojar las toallas de papel usadas.

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

15.3.2.2.4 El personal deberá tener las manos limpias, y todo el personal deberá lavarse las manos, incluidos los empleados, los contratistas y los visitantes, en las siguientes situaciones:

- i. Al entrar a las áreas de procesamiento o manipulación de alimentos.
- ii. Después de ir al baño.
- iii. Después de toser, estornudar, usar pañuelos de tela o pañuelos desechables, fumar, comer o beber.
- iv. Durante la preparación de alimentos, con la frecuencia necesaria para eliminar la suciedad y la contaminación, y para evitar la contaminación cruzada cuando se realizan otras tareas.
- v. Cuando se trabaja de forma alterna con alimentos crudos y alimentos listos para comer.
- vi. Antes de ponerse guantes para empezar a trabajar con alimentos.
- vii. Después de manipular equipos o utensilios sucios.
- viii. Después de participar en otras actividades que puedan contaminar las manos.

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

15.3.2.3 Ropa

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

15.3.2.3.2 El personal que trabaja en áreas de alto riesgo deberá usar ropa limpia o ropa exterior protectora al ingresar a las áreas de alto riesgo.

15.3.2.3.3 La ropa, incluido el calzado, deberá estar limpia y mantenerse en condiciones de uso adecuadas. La ropa manchadas en exceso se deberán cambiar si presentan un riesgo de contaminación del producto.

15.3.2.3.4 Se deberán cambiar los guantes y delantales desechables, según sea necesario, para evitar la contaminación cruzada. Los delantales y guantes no desechables deberán limpiarse según se requiera.

15.3.2.4 Joyas

15.3.2.4.1 Las joyas y otros objetos sueltos para usar en manos y en brazos no se deberán usar ni llevar a una operación de procesamiento o manipulación de alimentos, así como tampoco a ninguna otra área en la que los alimentos estén expuestos. Está permitido usar anillos llanos sin piedras y brazaletes de alerta médica que no pueden quitarse. Sin embargo, la tienda deberá tener en cuenta la legislación alimentaria pertinente.

15.3.2.5 Visitantes

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

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

15.3.2.5.3 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.

15.3.2.6 Prácticas de procesamiento del personal

15.3.2.6.1 Todo el personal involucrado en operaciones de manipulación, preparación o procesamiento de alimentos deberá garantizar que los productos y los materiales se manipulen y almacenen de manera tal que se eviten daños o la contaminación del producto. Dicho personal deberá cumplir con las siguientes prácticas de procesamiento:

- i. La entrada del personal a las áreas de procesamiento solo deberá realizarse a través del acceso del personal.
- ii. Cuando se manipulen alimentos, el personal deberá tener las uñas cortas, limadas y mantenidas para que los bordes y superficies se puedan limpiar y deberán ser irregulares.
- iii. A menos que se utilicen guantes intactos y en buen estado, no está permitido usar uñas falsas o esmalte para uñas cuando se manipulan los 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. Las líneas de límite de carga y de capacidad máxima deberán colocarse en unidades de exhibición abiertas con control de temperatura.
- vi. Los desechos deberán conservarse en recipientes identificados para este propósito y deberán retirarse del área de procesamiento con regularidad para evitar su acumulación.
- vii. El personal no deberá comer ni probar el producto que se está procesando en las zonas de manipulación/contacto con alimentos, salvo como se indica en la sección 15.3.2.6.2.

15.3.2.6.2 En circunstancias en las que sea necesario llevar a cabo evaluaciones sensoriales en las zonas de manipulación de alimentos o de contacto con ellos, la planta deberá implementar controles y procedimientos adecuados para garantizar las siguientes condiciones:

- i. Que la inocuidad alimentaria no esté comprometida.
- ii. Que las evaluaciones sensoriales las realice el personal autorizado.
- iii. Que el personal tenga un alto estándar de higiene personal que conduzca las evaluaciones sensoriales.
- iv. Que las evaluaciones sensoriales se realicen en áreas equipadas para ese propósito.
- v. Que los equipos utilizados para las evaluaciones sensoriales estén desinfectados, mantenidos y almacenados lejos de los equipos de procesamiento.

15.4 Almacenamiento, transporte y separación de funciones

15.4.1 Riesgos de contaminación del producto físicos, químicos y biológicos

15.4.1.1 Almacenamiento en frío, congelamiento, enfriamiento y mantenimiento en caliente de los alimentos

15.4.1.1.1 La planta deberá confirmar el funcionamiento operativo eficaz del equipo de congelamiento, enfriamiento y almacenamiento en frío y en caliente. Los refrigeradores, congeladores, congeladores rápidos y equipos de mantenimiento de alimentos en caliente deberán cumplir los siguientes requisitos:

- i. Estar diseñados y contruidos para permitir el control de temperatura eficiente e higiénico para conservar la inocuidad de alimentos.
- ii. Estar marcados claramente con los límites de carga y capacidad máxima.
- iii. Deberán ser de fácil acceso para realizar la inspección y la limpieza.

15.4.1.1.2 La capacidad para enfriar, congelar o almacenar fría, congelada o caliente la producción máxima prevista de productos deberá ser suficiente, y el equipo deberá poder limpiarse de forma periódica.

15.4.1.1.3 Las descargas de líneas de condensación deberán ser controladas y eliminadas por el sistema de drenaje.

15.4.1.1.4 El equipo de congelamiento, de enfriamiento y de mantenimiento de los productos fríos o calientes deberá tener un equipo de monitoreo de la temperatura que cuente con un dispositivo de medición de la temperatura de fácil lectura y accesible.

15.4.1.1.5 Deberán diseñarse plataformas de carga, transporte y descarga para proteger el producto durante la carga, el transporte y la descarga.

15.4.1.2 Almacenamiento de ingredientes secos, empaques y productos empacados que no necesitan refrigeración

15.4.1.2.1 Los cuartos que se utilicen para el almacenamiento (incluidos los de exhibición de ventas) de productos, materias primas, ingredientes, empaques y otros productos secos deberán estar apartados de las áreas húmedas y contruidos para proteger el producto de la contaminación y el deterioro.

15.4.1.2.2 Los estantes que se instalen para el almacenamiento de los empaques 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 empaques haya anidación de plagas.

15.4.2.1.3 Los vehículos que se utilicen en zonas de contacto, de manipulación o de procesamiento de alimentos, o en los cuartos de almacenamiento en frío, deberán estar diseñados de manera que no constituyan un peligro para la inocuidad de los alimentos.

15.4.1.3 Almacenamiento de equipos y recipientes

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

15.4.1.4 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas

15.4.1.4.1 Los productos químicos peligrosos y las sustancias tóxicas con posibilidad de contaminar los alimentos deberán almacenarse de manera que no constituyan un riesgo para el personal, los productos, los empaques, los equipos de manipulación de productos ni para las áreas en las que se manipulen, almacenen, vendan o transporten los productos.

15.4.1.4.2 Los utensilios de procesamiento y empaques deben almacenarse para evitar la contaminación cruzada por productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas.

15.4.1.4.3 Los suministros diarios de productos químicos que se utilicen para la desinfección continua del agua o como ayuda de procesamiento, o para la limpieza de emergencia de los equipos de procesamiento de alimentos o de las superficies que estén en contacto con ellos, pueden llegar a almacenarse dentro o cerca del área de procesamiento, siempre que el acceso a las instalaciones de almacenamiento de productos químicos esté restringido al personal autorizado.

15.4.1.4.4 Los pesticidas, raticidas, productos para fumigar e insecticidas se deberán almacenar separados de desinfectantes y detergentes. Todos los productos químicos deberán almacenarse en recipientes etiquetados adecuadamente.

15.4.1.4.5 Las instalaciones de almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas deberán cumplir con los siguientes requisitos:

- i. Cumplir con las leyes locales y nacionales y estar diseñadas de manera que no haya contaminación cruzada.
- ii. Estar adecuadamente ventiladas.
- iii. Contar con señales y avisos adecuados que indiquen que se trata de un área de almacenamiento peligrosa.
- iv. Ser seguras y restringir su acceso solo al personal autorizado.
- v. Tener hojas de datos seguridad (SDS) a disposición.
- vi. Contar con instrucciones de fácil acceso para el personal sobre la manipulación segura de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas.
- vii. Contar con equipos de primeros auxilios adecuados y con ropa protectora en las cercanías del área de almacenamiento.
- viii. Estar diseñadas de manera que, en caso de derrame peligroso, el derrame y drenaje del área se puedan contener.
- ix. Estar equipadas con equipos para derrames y limpieza.

15.4.1.4.6 Los productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas a la venta deberán manipularse, almacenarse, exhibirse y suministrarse para evitar el riesgo de contaminación cruzada y contacto cruzado de los productos alimenticios.

15.4.1.5 Almacenamiento alternativo y manipulación de productos

15.4.1.5.1 Cuando los productos descritos en los elementos 15.4.1.1, 15.4.1.2 y 15.4.1.3 se mantengan 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.

15.4.1.6 Laboratorios en las instalaciones

15.4.1.6.1 Los laboratorios en las instalaciones deberán estar separados de cualquier actividad de manipulación o procesamiento de alimentos, y deberán estar diseñados para que sólo el personal autorizado tenga acceso a ellos.

15.4.1.6.2 Deberán tomarse provisiones para aislar y contener todos los desechos de laboratorio en las instalaciones y manejarlos de forma separada de los desechos de alimentos. La salida de agua residual del laboratorio, por lo menos, deberá estar corriente abajo de los desagües que atienden las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos.

15.4.1.6.3 Se deberán instalar señales y avisos que identifiquen las áreas de laboratorio como un lugar restringido al que solo puede acceder el personal autorizado.

15.4.2 Separación y contaminación cruzada

15.4.2.1 Flujo del proceso

15.4.2.1.1 El flujo del proceso deberá estar diseñado para evitar o reducir 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.

15.4.2.2 Recepción de productos

15.4.2.2.1 Los ingredientes secos, los alimentos preenvasados y los empaques deberán recibirse y almacenarse de forma separada de las materias primas refrigeradas y congeladas y de los alimentos preenvasados para asegurar que no haya contaminación cruzada. Las materias primas no procesadas deberán recibirse y separarse para asegurar que no haya contaminación cruzada.

15.4.2.3 Descongelamiento de alimentos

15.4.2.3.1 El descongelamiento de alimentos deberá realizarse con equipos y en cuartos apropiados para ese fin.

15.4.2.3.2 El descongelamiento por agua se deberá realizar por flujo continuo para asegurar que la velocidad de intercambio y la temperatura no contribuyan al deterioro o a la contaminación del producto. El desbordamiento de agua se deberá dirigir al sistema de drenaje del piso y no al piso.

15.4.2.3.3 Los equipos de descongelamiento deberán estar diseñados para descongelar el producto en condiciones controladas a una velocidad y temperatura que no contribuyan al deterioro o a la contaminación del producto.

15.4.2.3.4 Deberán tomarse provisiones para la contención y la eliminación periódica de cajas y empaques usados de productos descongelados para que no haya riesgo para el producto.

15.4.2.4 Procesos de alto riesgo

15.4.2.4.1 El procesamiento de alimentos de alto riesgo se deberá realizar en condiciones controladas de manera que se cumpla con lo siguiente:

- i. Las áreas sensibles en las que los alimentos para mascotas de alto riesgo se hayan sometido a un tratamiento antimicrobiano o a una intervención de inocuidad de los alimentos, o estén sujetos a un manejo posterior al proceso, deberán protegerse/separarse de otros procesos, materias primas o personas que las manipulen, para minimizar la contaminación cruzada.
- ii. En las áreas en las que se realicen procesos de alto riesgo, solo podrá trabajar el personal dedicado a esa función.
- iii. Los puntos de acceso del personal deberán estar ubicados, diseñados y equipados de manera que le permitan al personal tener estándares de higiene personal elevados para evitar la contaminación del producto.
- iv. Los procesos deberán implementarse para reducir o eliminar el riesgo de contaminación cruzada.

15.4.2.5 Control de la contaminación con materia extraña

15.4.2.5.1 Deberán documentarse, implementarse y comunicarse a todo el personal las responsabilidades y los métodos que se utilicen para evitar que el producto se contamine con materia extraña.

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

15.4.2.5.3 No se permitirá el uso de sujetadores temporales, como cuerdas, alambre o cinta, para reparar o sostener los equipos.

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

- i. No se permitirá el uso de 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 de alimentos y en las zonas de contacto con ellos.
- ii. No se permitirán grapas, sujetapapeles, tachuelas u otros objetos metálicos en las áreas de procesamiento de alimentos y las zonas de contacto con ellos.
- iii. Realizar inspecciones periódicas de las áreas de manipulación de alimentos y de las zonas de contacto con ellos, para asegurarse de que no haya objetos de vidrio nuevos u otros materiales similares.
- iv. Inspeccionar que todos los materiales de vidrio, porcelana, cerámica, plásticos u otros materiales similares usados para la exhibición de alimentos estén en buenas condiciones, y asegurar que estén libres de astillas o grietas que representen un riesgo para la inocuidad alimentaria.
- v. Inspeccionar las cubiertas con esfera de vidrio de instrumentos en equipos de procesamiento y los termómetros de mercurio en vidrio al comienzo y el final de cada turno para confirmar que no se hayan dañado.

15.4.2.5.5 Las plataformas de madera y otros utensilios de madera que se utilicen en áreas de manipulación de alimentos o en zonas de contacto con ellos deberán mantenerse limpios y en orden. Su condición está sujeta a inspecciones periódicas.

15.4.2.5.6 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.

15.4.2.5.7 Los cuchillos y los instrumentos cortantes utilizados en las operaciones de procesamiento y empaque deberán controlarse y mantenerse limpios y en buenas condiciones.

15.4.2.6 Detección de cuerpos extraños

15.4.2.6.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades, los métodos y las frecuencias de control, mantenimiento, calibración y uso de mallas, cernidores, filtros u otras tecnologías para eliminar o detectar materias extrañas.

15.4.2.6.2 Si se utilizan, los detectores de metales u otras tecnologías de detección de contaminantes físicos deberán ser controlados, validados y verificados de forma rutinaria para asegurar su efectividad operativa. El equipo deberá estar diseñado para aislar los productos defectuosos e indicar cuándo son rechazados.

15.4.2.6.3 Se deberán mantener registros de la inspección que se realice con dispositivos de detección de objetos extraños y de su verificación, según los requisitos regulatorios.

15.4.2.7 Gestión de incidentes de contaminación con materia extraña

15.4.2.7.1 En todos los casos de contaminación con materia extraña, el lote o artículo afectado se deberá aislar, inspeccionar, reprocesar o desechar.

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

15.4.2.8 Calidad del aire

15.4.2.8.1 El aire comprimido que entre en contacto con los alimentos o con las superficies que estén en contacto con ellos deberá ser limpio y no constituir ningún riesgo para la Inocuidad alimentaria.

15.4.2.8.2 Los sistemas de aire comprimido utilizados en el proceso de producción deberán monitorearse periódicamente para verificar la pureza del aire.

15.4.2.9 Prácticas de carga, transporte y descarga

15.4.2.9.1 Las prácticas que se apliquen durante la carga, el transporte y la descarga de alimentos deberán documentarse, implementarse y diseñarse para mantener las condiciones adecuadas de almacenamiento y la integridad del producto. Los alimentos deberán cargarse, transportarse y descargarse en condiciones adecuadas para evitar la contaminación cruzada.

15.4.2.10 Muestreo en tienda

15.4.2.10.1 La organización deberá contar con una política para el muestreo en tienda de productos alimenticios, que deberá documentarse, implementarse y diseñarse para mantener la inocuidad alimentaria y cumplir con los requisitos regulatorios.

15.4.3 Gestión de alérgenos

15.4.3.1 Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilicen para controlar los alérgenos y para evitar que fuentes de alérgenos contaminen el producto. El programa de gestión de alérgenos deberá incluir:

- i. Un análisis de riesgos de aquellas materias primas, ingredientes y aditivos del procesamiento, como los lubricantes de grado alimenticio, que contienen alérgenos.
- ii. Un registro de alérgenos que sea aplicable en el país de fabricación y los países de destino, si se conocen.
- iii. Una lista de alérgenos que sea de fácil acceso para el personal relevante.
- iv. Los peligros relacionados con los alérgenos y su control que se hayan incorporado al plan de inocuidad alimentaria.
- v. Un sistema que verifique que las etiquetas tengan la información correcta para el consumidor.
- vi. Capacitación para empleados de gestión y comercialización para brindarles información básica sobre las alergias.
- vii. Cuando exista la posibilidad de que haya material alérgico de manera intencionada o no, la limpieza y el saneamiento de todas las superficies de contacto con los productos, entre los cambios de productos, deberán ser eficaces, adecuados al riesgo y a los requisitos legales, y suficientes para eliminar todos los alérgenos potenciales específicos de dichas superficies de contacto para evitar el contacto cruzado.
- viii. Según la evaluación de riesgos, deberá realizarse, de manera efectiva, la limpieza y el saneamiento de las áreas y los equipos en los que se utilizan alérgenos.

15.4.3.2 El sistema de identificación de productos deberá tomar provisiones para una identificación y un etiquetado claros de acuerdo con los requisitos regulatorios de aquellos productos elaborados en equipos en los que se procesaron alimentos que contienen alérgenos.

15.4.4 Gestión de existencias

15.4.4.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos para asegurar que se han aplicado los principios efectivos para la rotación de existencias (usando el sistema FIFO [primera en entrar, primera en salir]).

15.4.4.2 Se deberán implementar procedimientos para asegurar que todos los ingredientes, materiales, trabajos en curso, reprocesos y productos terminados se utilicen dentro de su vida útil.

15.5 Agua y hielo

15.5.1 Calidad del agua y gestión de utilidades (incluido el hielo)

15.5.1.1 Suministro de agua

15.5.1.1.1 Se deberán suministrar cantidades adecuadas de agua potable obtenidas de una fuente limpia conocida para su uso durante las operaciones de procesamiento, como ingrediente, y para la limpieza de instalaciones, equipos y lavado de manos.

15.5.1.1.2 Se deberá suministrar agua fría y caliente para permitir la limpieza eficaz de las instalaciones y los equipos, y el lavado de manos.

15.5.1.2 Monitoreo de la microbiología y calidad del agua

15.5.1.2.1 El agua que se utiliza para lo siguiente:

- i. Lavado, descongelamiento y tratamiento de alimentos.
- ii. Como ingrediente o ayuda de procesamiento de alimentos.
- iii. Limpieza de superficies en contacto con los alimentos.
- iv. La fabricación de hielo.
- v. La fabricación de vapor.
- vi. La fabricación de vapor que entrará en contacto con los alimentos o para calentar el agua que podría entrar en contacto con los alimentos.
- vii. Estaciones de servicio de agua a granel para el consumidor.

Deberá cumplir con los estándares microbiológicos y de calidad reconocidos para agua potable, ya sean locales, nacionales o internacionales, según se requiera.

15.5.1.3 Suministro de agua

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

15.5.1.3.2 El uso de agua no potable deberá estar controlado de manera que se cumpla con lo siguiente:

- 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.

15.5.1.4 Tratamiento del agua

15.5.1.4.1 Se deberán diseñar, instalar y operar métodos de tratamiento, equipos y materiales (incluidas las estaciones de servicio de agua a granel para el consumidor) para garantizar que el agua reciba un tratamiento efectivo.

15.5.1.4.2 Los equipos de tratamiento del agua deberán someterse a controles periódicos para garantizar su correcto funcionamiento.

15.5.1.4.3 El agua tratada deberá controlarse, de forma periódica, para garantizar que cumpla con los indicadores especificados.

15.5.1.5 Suministro de hielo

15.5.1.5.1 El hielo suministrado para su uso durante las operaciones de procesamiento, o como ingrediente o ayuda de procesamiento, o para vender a clientes y consumidores para su consumo, deberá cumplir con lo descrito en el elemento 15.5.1.2.

15.5.1.5.2 Las cámaras para el hielo y los receptáculos deberán ser construidos con materiales como se describe en el elemento 15.2.1, y diseñados para minimizar la contaminación del hielo durante el almacenamiento, distribución, venta y uso.

15.5.1.6 Análisis

15.5.1.6.1 Se deberán realizar análisis microbiológicos del suministro de agua y hielo, según los requisitos regulatorios, para verificar la limpieza del suministro, las actividades de monitoreo y la efectividad de las medidas de tratamiento implementadas.

15.5.1.6.2 El agua y el hielo deberán analizarse mediante métodos y estándares reconocidos a nivel nacional o métodos alternativos reconocidos que estén validados como equivalentes a los métodos reconocidos a nivel nacional. Si se utilizan laboratorios externos para realizar análisis de insumos o productos, los laboratorios deberán estar acreditados según la norma ISO 17025 o un estándar nacional equivalente.

15.5.1.6.3 Se deberán mantener registros de todos análisis.

15.6 Eliminación de desechos

15.6.1 Gestión de desechos

15.6.1.1 Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para recolectar y manipular desechos sólidos, húmedos y líquidos, así como también para almacenarlos antes de retirarlos de las instalaciones.

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

15.6.1.3 Los carritos, los vehículos para la eliminación de desechos, los contenedores de recolección y las áreas de almacenamiento deberán mantenerse en condiciones de uso adecuadas, y deberán limpiarse y desinfectarse periódicamente para no atraer plagas ni otras alimañas.

15.6.1.4 Deberán tomarse previsiones adecuadas para la manipulación de todo desecho sólido que se produce durante las tareas de procesamiento, incluidos los recortes, materiales no comestibles y empaques usados. Los desechos que se conserven en la planta, antes de su eliminación, se deberán almacenar en instalaciones de almacenamiento separadas, protegidas adecuadamente contra insectos y cerradas para que no constituyan un peligro.

15.6.1.5 Deberá tomarse una previsión adecuada para la eliminación de los desechos líquidos de las áreas de procesamiento y de manipulación de alimentos. Los desechos líquidos se deberán eliminar continuamente del ambiente de procesamiento o se deberán mantener en un área de almacenamiento designado en recipientes tapados antes de desecharlos para que no constituyan un riesgo.

15.6.1.6 Los desechos que se usen para producir alimentos para animales deberán cumplir los requisitos regulatorios para su manipulación, eliminación, transporte y recogida adecuados.

15.6.2 Operaciones de rescate/recuperación

15.6.2.1 Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que describan cómo se elimina, dona, revende, reabastece o reutiliza el producto. Los métodos aplicados deberán asegurar:

- i. Las operaciones son supervisadas por el personal calificado.
- ii. El producto se identifica y etiqueta claramente.
- iii. Los procesos siguen los requisitos regulatorios para asegurar y mantener la inocuidad y la integridad de los alimentos.

15.6.3 Daños a los productos o devoluciones

15.6.3.1 Se deberá establecer un sistema para mantener la inocuidad del producto cuando se determine el uso posterior o la eliminación de productos que estén dañados o hayan sido devueltos a las tiendas por un cliente o consumidor.

15.7 Recepción y transporte

15.7.1 Transporte

15.7.1.1 Carga

15.7.1.1.1 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 los productos.

15.7.1.1.2 Las prácticas de carga 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.

15.7.1.2 Transporte

15.7.1.2.1 La unidad de mantenimiento en frío y en caliente deberá conservar el producto a la temperatura requerida; se deberán establecer, revisar y registrar las configuraciones de temperatura de la unidad antes de la carga; y se deberán registrar las temperaturas centrales del producto a intervalos periódicos durante la carga, como sea apropiado.

15.7.1.2.2 Las unidades de refrigeración y de mantenimiento en caliente deberán estar operativas 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.

15.7.1.3 Entrega

15.7.1.3.1 La entrega de alimentos fuera de la planta a los clientes o consumidores no deberá constituir un riesgo para la inocuidad de los alimentos o la seguridad.

15.7.2 Recepción de productos

15.7.2.1 Antes de abrir las puertas, deberán verificarse y registrarse las configuraciones de temperatura de almacenamiento y la temperatura de operación de la unidad de refrigeración. La descarga 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.

15.7.2.2 Las prácticas de descarga 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.

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, emúes, etc. Reses, terneras, corderos, cerdos, aves, huevos Reses, ovejas y cabras Búfalos, jabalíes, emúes	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, empaquetado, separación, clasificación, temperatura de almacenamiento y transporte en atmósfera controlada de frutas, verduras y nueces frescas enteras, no procesadas y previamente empaquetadas para venta minorista o para su procesamiento posterior.	Incluye todas las frutas, y variedades de nueces y verduras empaquetadas en plantas de empaque, que podrían estar sujetas a almacenamiento y transporte en atmósfera controlada.	Bajo riesgo
5	Operaciones agrícolas extensas a gran escala.	BI: 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 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.	EI: Procesamiento de productos de origen animal percederos	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)	EI: Procesamiento de productos de origen animal percederos	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.	EI: Procesamiento de productos de origen animal percederos	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	Se requieren conocimientos sobre procesamiento y productos de alto

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.	polvo. También incluye sustitutos de leche, como leche de soya y tofu, y la leche de fórmula para bebés.	riesgo
11	Apicultura y procesamiento de la miel.	EI: 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.	EI: 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.	EIII: 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.	EIII: 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.	EII: 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.
Proveedor aprobado	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.
Cartel	Una sucursal de una organización que cuente con un símbolo o logo distinto al de la oficina corporativa.
Marca	Una sucursal de una organización que cuente con un símbolo o logo distinto al de la oficina corporativa.
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: a) No se ha certificado previamente. b) Se ha certificado previamente, pero requiere una nueva certificación porque la planta, de forma voluntaria, revocó o suspendió la certificación anterior.
Organismo de certificación	Entidad que suscribe un acuerdo de licencia con el SQFI para autorizarlo a certificar el Sistema SQF de una planta en cumplimiento de la norma ISO/IEC 17065:2012 y de los criterios para los organismos de certificación SQF.
Ciclo de certificación	Período anual entre las auditorías de certificación o recertificación de la planta.
Número de certificación	Número único proporcionado por el SQFI e incluido en el certificado, y emitido a una planta que ha cumplido satisfactoriamente una auditoría de certificación de inocuidad alimentaria o de calidad SQF.
Niños	Según la Convención sobre los Derechos del Niño de las Naciones Unidas, se define el término "niño" como "todo ser humano menor de 18 años, salvo que, en virtud de las leyes vigentes de un país determinado, se alcance la mayoría de edad antes".

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

	<p>El término también se aplica a los productos, procesos o áreas de las instalaciones que la planta desea excluir de la auditoría. Se deberá enviar una solicitud, por escrito, al organismo de certificación antes de las actividades de auditoría y se deberá mencionar en la descripción de las instalaciones, 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, empaqa 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, semiprocesado 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, semiprocesada 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 empaacar 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 propietario del programa de certificación de inocuidad alimentaria deberá contar con, 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 necesarias para mantener el proceso bajo control.</p>
Categoría del Sector de Alimentos (FSC)	<p>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.</p>
Franquicia	<p>Una autorización otorgada por una compañía a una persona o grupo para que puedan llevar a cabo actividades comerciales especificadas y para que brinden servicios para los</p>

	productos de una compañía. El franquiciado tiene el derecho a utilizar un modelo de negocio y marca de la organización durante un período establecido, con una participación directa y responsabilidad en el negocio.
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.
Preparado en tienda	Procesamiento de alimentos, en la tienda, 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, ahumado, cocción, enlatado, enfriamiento, cortado, picado, rebanado, cortado en cubos, purificación y pasteurización de los alimentos.
Proveedor en tienda	Una entidad comercial separada de la organización que reside en la tienda de la organización y produce o comercializa productos bajo el nombre de la tienda o el nombre del proveedor.
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)	<p>Se refiere a las siguientes definiciones:</p> <p>Una no conformidad menor es una omisión o deficiencia del Sistema SQF que produce condiciones no satisfactorias. Si no se controla, puede conllevar un riesgo para la inocuidad o la calidad de los alimentos, pero, probablemente, no cause una falla de los elementos de un sistema.</p> <p>Una no conformidad importante es una omisión o deficiencia del Sistema SQF que produce condiciones no satisfactorias que conllevan un riesgo para la inocuidad o la calidad de los alimentos y, probablemente, causen una falla de los elementos de un sistema.</p> <p>Una no conformidad crítica es una falla de los controles en un punto crítico de control, un programa de requisitos previos o cualquier otro paso del proceso, y se considera que existe la posibilidad de causar un riesgo significativo para la salud pública o que el producto resulte contaminado.</p> <p>Una no conformidad crítica también se presenta si la planta no adopta las medidas correctivas eficaces dentro del plazo acordado con el organismo de certificación o si el organismo de certificación considera que existe una falsificación sistémica de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y el Sistema SQF.</p>

	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 las instalaciones, 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.
Organización	Todo negocio minorista involucrado en la producción, procesamiento, transporte, almacenamiento, distribución y comercialización de alimentos, bebidas y alimento para mascotas domésticas, que tiene o acepta tener un organismo de certificación para que realice las auditorías y la certificación de su Sistema SQF.
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.
Preenvasados	Productos terminados que se entregan a la tienda de la organización una vez empaquetados y listos para su exhibición para la venta.
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	<p>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:</p> <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.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. <p>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.</p>
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	Todas las marcas de certificación y servicio ingresadas o registradas en nombre del FMI y del otorgante de licencias en relación con el programa SQF.
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 elegir 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

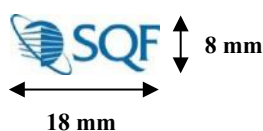
La reproducción del logotipo SQF deberá ser clara, precisa y del más alto estándar. Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática.



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 comercialización de varias tiendas

1. Alcance

1.1 Este módulo detalla los requisitos para establecer y mantener la certificación de un programa de muestreo de varias tiendas que es administrado por una oficina corporativa con certificación SQF de comercialización. Este programa debería usarse en el caso de que todas las tiendas de la organización no puedan certificarse todos los años. La organización trabajaría con el organismo de certificación sobre la implementación del programa de muestreo de varias tiendas, para poder gestionar el riesgo.

1.2 Cuando el Programa de muestreo de varias tiendas implica una cantidad de tiendas, deberá haber un mínimo de veinte (20) tiendas.

2. Definiciones

2.1 Un programa de muestreo de varias tiendas SQF de comercialización consiste en una oficina corporativa conforme a la cual se planifican actividades para gestionar y controlar los sistemas de gestión de inocuidad y calidad alimentarias de una red de tiendas 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 oficina corporativa es una entidad que cuenta con tiendas certificadas conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización o elegibles para dicha certificación, que tiene una red de tiendas primarias que son elegibles para la certificación del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la comercialización. La oficina corporativa puede tener varias oficinas (marcas, carteles, franquicias) que supervisen una cantidad de tiendas especificada. La oficina corporativa y todas las tiendas 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 del programa de muestreo de varias tiendas

3.1 La oficina corporativa es la entidad responsable del Programa de muestreo de varias tiendas SQF de comercialización.

3.2 Las oficinas de sucursales y tiendas deberán estar vinculadas a la oficina corporativa mediante un arreglo contractual o legal.

3.3 La oficina corporativa, las oficinas sucursales y tiendas se enumerarán en el acuerdo con el organismo de certificación. Un organismo de certificación deberá auditar la oficina corporativa, las oficinas sucursales y todas las tiendas en el programa de varias tiendas.

3.4 Las oficinas corporativas y oficinas sucursales deberán implementar un Sistema SQF de inocuidad alimentaria que incluya la gestión de las tiendas y la auditoría interna de las tiendas.

3.5 Las tiendas deberán implementar un Sistema SQF de inocuidad alimentaria común sujeto a vigilancia continua por parte de la oficina corporativa y las oficinas sucursales.

3.6 La oficina corporativa deberá implementar medidas correctivas, cuando sea necesario, en cualquier tienda. Esto se establecerá en el acuerdo entre la oficina corporativa, las oficinas sucursales y las tiendas.

3.7 La oficina corporativa central deberá establecer y mantener la certificación SQF durante el tiempo que dure el programa de varias plantas SQF.

3.8 El sistema de gestión SQF de la oficina corporativa deberá administrarse según un plan controlado centralmente y estar sujeto a revisión por la gerencia.

3.9 La oficina corporativa deberá demostrar capacidad para recopilar y analizar datos de todas las oficinas sucursales y tiendas, y deberá tener autoridad y capacidad para iniciar un cambio de la organización, de ser necesario.

3.10 La función de la administración de la oficina corporativa, oficinas sucursales y tiendas deberán estar sujetas al programa de auditoría interna de la oficina corporativa, y se deberán auditar al menos una vez al año, de conformidad con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para los requisitos de comercialización y antes de la auditoría de certificación.

4. Auditorías internas

4.1 La oficina corporativa deberá documentar su procedimiento de auditoría interna, que incluirá un cronograma de auditoría interna y definirá el método para realizar auditorías de todas las tiendas y de la función administrativa de la oficina corporativa.

4.2 Se Una auditoría interna que incluya los elementos del sistema relevantes, además del módulo 15, deberá realizarse, al menos, una vez al año, y durante periodos de actividad pico.

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 del Sistema SQF de inocuidad alimentaria para la comercialización".
 - ii. Completar satisfactoriamente la capacitación para auditores internos.
 - iii. Tener competencia en la misma categoría del sector de comercialización que la auditoría interna.
- 5.2 El personal que revise las auditorías internas de la organización del programa de varias tiendas y que evalúe los resultados de dichas auditorías internas deberá estar separado del personal que realice las auditorías internas, deberá estar capacitado sobre los procedimientos de auditoría interna y deberá estar registrado como consultor SQF o auditor SQF de inocuidad alimentaria.
- 5.3 Es aceptable que la oficina corporativa contrate la función de auditoría interna, siempre y cuando el contratista esté registrado como consultor SQF o auditor SQF de inocuidad alimentaria.
- 5.4 Si se contrata la función de auditoría interna, la oficina corporativa deberá ser responsable de las medidas y de la efectividad de la labor que realice el contratista.
- 5.5 Los acuerdos contractuales deberán cumplir con lo descrito en el elemento 2.3.1 del Código SQF.

6. Auditoría y certificación de la organización del Programa de muestreo en varias tiendas

- 6.1 Las auditorías y la certificación de una organización del programa de muestreo de varias tiendas SQF deberán estar a cargo de organismos de certificación acreditados y con licencia SQF. La auditoría externa incluye lo siguiente:
- i. La auditoría de certificación (incluida la oficina corporativa, las oficinas sucursales y la auditoría de tienda).
 - ii. Auditoría de vigilancia.
 - iii. Auditorías de recertificación.
- 6.2 La auditoría de certificación inicial y las posteriores auditorías de vigilancia y recertificación de la organización del programa de muestreo en varias tiendas deberán centrarse en la oficina corporativa de la organización, las oficinas sucursales, la función de auditoría interna de la oficina corporativa y en una muestra de sus tiendas.

7. Frecuencia de las Auditorías

- 7.1 La auditoría de certificación de la oficina corporativa, las oficinas sucursales y una muestra de tiendas (consulte el elemento 10) se realizan cada doce meses. Se deberá auditar a todas las tiendas en un período de tiempo acordado entre la organización y el organismo de certificación (dos años, tres y cinco, etc.).
- 7.2 Las auditorías de la muestra de varias tiendas, llevadas a cabo durante un ciclo, se realizan en el aniversario del último día de la auditoría de certificación inicial, más o menos 30 días calendario.
- 7.3 Durante cada ciclo de auditoría de certificación y recertificación, la oficina corporativa y oficinas sucursales deberán auditarse antes de la muestra de tiendas.
- 7.4 Las auditorías de vigilancia se realizan en cualquier tienda del programa de muestreo de varias tiendas, 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. Si una tienda está sujeta a una auditoría de vigilancia debido a la clasificación "C", la auditoría interna de la tienda, realizada por la oficina corporativa, también deberá revisarse.
- 7.5 La tienda que reciba la clasificación "F" deberá incluirse en la muestra para el próximo ciclo de auditoría.

8. Selección de tiendas

- 8.1 La selección de la muestra es responsabilidad de la organización y el organismo de certificación.
- 8.2 La muestra es selectiva, conforme a los factores establecidos a continuación, y deberá dar lugar a la selección de una serie de diferentes tiendas.
- 8.3 La muestra de tiendas deberá seleccionarse de manera que las diferencias entre las tiendas seleccionadas durante el período de validez del certificado sean lo más amplias posible.
- 8.4 Los criterios de selección de 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 tiendas.
- iv. Variaciones en los niveles de riesgo.
- v. Modificaciones desde la última evaluación de certificación.
- vi. Dispersión geográfica.
- vii. Incorporación de nuevas tiendas al programa.

8.5 Se deberá informar a la oficina corporativa sobre las tiendas que formarán parte de la muestra, y se le deberá dar tiempo suficiente para prepararse para la auditoría.

8.6 El Sistema SQF de la oficina corporativa, incluido su procedimiento de auditoría interna de la tienda, deberá evaluarse durante las auditorías de certificación del programa de muestra de varias tiendas, y durante cada vigilancia (si corresponde) y rotación mediante las auditorías de la muestra de varias tiendas de un período de tiempo.

9. Determinación del tamaño de la muestra de tiendas

9.1 El organismo de certificación deberá registrar la justificación para solicitar un tamaño de muestra diferente al tamaño que se describe en esta cláusula.

9.2 La cantidad de tiendas mínima que se deberá auditar en una auditoría de certificación de la muestra de varias plantas, o en una auditoría de la muestra de un período de tiempo, equivale a la raíz cuadrada de la cantidad de tiendas con 1,5 como coeficiente ($y=1,5\sqrt{x}$), redondeado al número entero más alto.

10. Tiendas adicionales

10.1 En caso de que una nueva tienda o grupo de tiendas solicite unirse a un programa de muestra de varias tiendas SQF certificado, una muestra de nuevas tiendas deberá incluirse en la muestra de auditoría para las próximas auditorías de muestras de un período de tiempo. Las nuevas tiendas deberán sumarse a las tiendas existentes para determinar el tamaño de la muestra que se deberá tener en cuenta en futuras auditorías de certificación de la muestra de un período de tiempo.

11. Manejo de no conformidades

11.1 Si se detectan no conformidades en cualquier subplanta individual a través de auditorías internas de la oficina corporativa, la oficina corporativa deberá realizar una investigación para determinar si las otras tiendas pueden verse afectadas. El organismo de certificación deberá exigir evidencia de que la oficina corporativa ha tomado medidas para corregir todas las no conformidades detectadas durante las auditorías internas y de que todas las no conformidades se han revisado para determinar si indican o no una deficiencia del sistema general aplicable a todas las tiendas. Si este es el caso, se deberán tomar medidas correctivas pertinentes tanto en la oficina corporativa como en las tiendas individuales. La oficina corporativa 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 alguna tienda de muestra individual a través de auditorías, dicho organismo de certificación deberá tomar medidas, como se describe en la Parte A, 3.2.

11.3 En el momento de la certificación, no se deberá emitir un certificado a la tienda de muestra individual hasta que se hayan adoptado medidas correctivas satisfactorias para resolver todas las no conformidades.

12. Certificado emitido para una Organización del programa de muestra de varias tiendas

12.1 Se deberá emitir un certificado a la oficina corporativa y a todas las tiendas incluidas en el programa de muestreo de varias tiendas SQF. El certificado de la oficina corporativa deberá incluir un apéndice donde figuren todas las tiendas que participan en el programa de muestreo de varias tiendas. El certificado de la tienda deberá indicar en su alcance de certificación que es parte de una certificación del programa de muestreo de varias tiendas. El apéndice del certificado de la oficina corporativa y las tiendas de muestra de un período de tiempo deberán actualizarse una vez al año.

12.2 La fecha de certificación para la oficina corporativa y las tiendas 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 tienda de muestra.

12.3 El certificado para las tiendas de muestra del programa de muestra de varias tiendas se revocará si la oficina corporativa o alguna de sus tiendas de muestra no cumplen los criterios necesarios para mantener el certificado.

12.4 La oficina corporativa deberá actualizar la lista de tiendas. La oficina corporativa deberá informarle al organismo de certificación sobre el cierre de cualquiera de las tiendas o sobre la incorporación de nuevas tiendas. 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 del programa de varias tiendas para la comercialización hasta que se solucione el asunto a entera satisfacción del organismo de certificación.

12.5 Como resultado de las auditorías de vigilancia, se deberán agregar tiendas adicionales a la certificación existente.

12.6 Las auditorías de vigilancia solo son necesarias si una tienda recibe una clasificación "C".