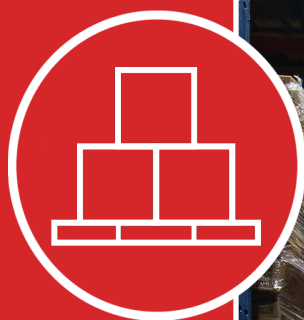


Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

Edición 9



Sobre el SQFI

El Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad (Safe Quality Food Institute, SQFI) es una división del Instituto de Comercialización de Alimentos (Food Marketing Institute, FMI), establecida para administrar el Programa de alimentos inocuos y de calidad (Safe Quality Food, SQF), un sistema global líder de gestión y certificación de inocuidad y calidad alimentarias. Nuestra misión es ofrecer programas de certificación de inocuidad y calidad de alimentos consistentes y reconocidos a nivel mundial, basados en principios científicos sólidos, aplicados en todos los sectores de la industria y valorados por todas las partes interesadas. www.sqfi.com

Acerca del FMI

Como asociación de la industria alimentaria, el FMI trabaja con toda la industria y en nombre de la misma para promover una cadena de suministro de alimentos para el consumidor más segura, saludable y eficaz. El FMI reúne a una amplia gama de miembros en toda la cadena de valor, desde minoristas que venden a consumidores, hasta productores que suministran alimentos y otros productos, así como la amplia variedad de compañías que prestan servicios críticos, para amplificar el trabajo colectivo de la industria. www.fmi.org

Derechos de autor 2020

FMI

Todos los derechos reservados. Esta publicación no puede reproducirse, almacenarse en ningún sistema de información o recuperación ni transmitirse en su totalidad o en parte, de ninguna forma ni por ningún medio (electrónico, mecánico, fotocopiado, grabación o de otro modo) sin el permiso expreso por escrito del FMI.

Para obtener el permiso, comuníquese con el FMI en www.fmi.org o al 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EE. UU. Se debe velar para que se utilice la edición actual del Código y por que el material se actualice siempre que el Código se enmiende, corrija o revise. La fecha del Código deberá estar claramente identificada en los materiales.

Primera impresión: mayo de 1995.

Edición 9 del Código SQF las sugerencias de mejora se promueven en todas las partes. Los comentarios, por escrito, deben enviarse a SQFI, 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EE. UU. *Fotografía de portada proporcionada por Americold.*

SQFI

Un mundo. Un estándar.

La globalización ha revolucionado la cadena de suministro de alimentos. Esta globalización ha brindado a muchas compañías un mundo entero de oportunidades, pero también de riesgos. Los consumidores y minoristas exigen los más altos niveles de inocuidad, calidad y responsabilidad a las compañías. Esperan que las compañías sigan todos los estrictos estándares de la industria y las regulaciones. El Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad (SQF) es su socio de confianza para lograr el reconocimiento universal de la inocuidad y calidad de sus productos, servicios y procesos.

En el SQFI, nuestro objetivo es siempre la inocuidad y calidad alimentaria, y nos dedicamos a redactar un estándar riguroso y a desarrollar una capacitación integral, materiales de orientación cohesivos y recursos educativos gratuitos para ayudarlo a lo largo del camino. El éxito no ocurre porque sí, y tampoco lo hace la inocuidad alimentaria. Juntos, podemos ayudar a construir una cadena de suministro más segura; con cada productor de alimentos a la vez.

Edición 9 del Código SQF

El SQFI ha actualizado el Código SQF de la Edición 8.1 a la Edición 9 para:

1. Consolidar los requisitos para crear una experiencia más simple y optimizada sin un impacto negativo en la integridad del estándar.
2. Cumplir con los requisitos actualizados de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (Global Food Safety Initiative, GFSI) para la implementación después del 2020.

La Edición 9 de SQF incluye y resalta varias mejoras en la estructura, la metodología y los requisitos técnicos del Código. Desde suplementos dietéticos hasta alimentos para mascotas, varias industrias primarias y de fabricación o procesado, ahora tienen códigos exclusivos para proporcionar un conjunto más específico de requisitos y evaluación de riesgos para cada uno de ellos.

Todas las mejoras realizadas a los Códigos SQF son para crear una mejor experiencia general de auditoría que agregue aún más valor a la certificación SQF.

El compromiso del SQFI

La certificación SQF evalúa y garantiza la implementación del plan de inocuidad y calidad alimentarias de una planta y confirma que la planta cuente con las herramientas y capacitación necesarias para gestionar la inocuidad y calidad alimentaria.

La obtención de la Certificación SQF de inocuidad alimentaria de una planta indica el compromiso para:

1. Producir alimentos inocuos y de calidad.
2. Cumplir con los requisitos del Código SQF.
3. Cumplir con la legislación alimentaria pertinente.

Al implementar un Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos de SQF, las plantas se equipan para abordar los requisitos de inocuidad y calidad alimentarias del comprador. El Código SQF proporciona una solución para las empresas que suministran alimentos a los mercados locales y globales. Los productos producidos y fabricados conforme al proceso de certificación del Código SQF mantienen un alto grado de aceptación en los mercados globales, lo que beneficia a las plantas certificadas y a sus clientes.

Acerca del Programa SQF

El Programa SQF fue desarrollado por primera vez en Australia en 1995 y ha sido propiedad y administrado por el FMI, la Asociación de la Industria Alimentaria, desde 2003. En 2004, la GFSI reconoció por primera vez nuestro estándar como uno que cumple con sus requisitos de referencia.

Visión del SQFI

Ser la fuente más confiable para la certificación global de inocuidad y calidad alimentarias.

Misión del SQFI

Nuestra misión es ofrecer programas de certificación de inocuidad y calidad alimentarias consistentes y reconocidos a nivel mundial, basados en principios científicos sólidos, aplicados en todos los sectores de la industria y valorados por todas las partes interesadas.

Comuníquese con el SQFI

En el SQFI, incorporamos los comentarios de los minoristas y las partes interesadas para abordar los numerosos problemas de inocuidad y calidad alimentarias que enfrenta la sociedad todos los días. Reconocemos que la búsqueda de un programa de certificación para su negocio es un gran compromiso, independientemente de sus niveles de experiencia en inocuidad y calidad alimentarias.

Visite www.sqfi.com para obtener el directorio de plantas con certificación SQF, orientación sobre SQF, hojas de consejos y listas de verificación, oportunidades de capacitación, herramientas para encontrar un organismo de certificación y registrarse en la base de datos de evaluación del SQFI.

La base de datos de evaluación del SQFI es una solución de gestión de auditorías y captura de datos desarrollada para contener costos y mejorar la eficiencia y efectividad de las auditorías de inocuidad de los alimentos. Esta tecnología innovadora representa un progreso significativo en la forma en que los datos de auditoría se capturan, gestionan y ponen a disposición; y diferencia el programa SQF de otros programas similares de la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (GFSI).

Servicio al cliente: info@sqfi.com | 202-220-0635 | 1-877-277-2635

Asistencia con la base de datos: info@sqfi.com

Cumplimiento: compliance@sqfi.com

Aviso legal

La certificación del sistema SQF de una planta por parte de un organismo de certificación con licencia del Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad no es una declaración de garantía de la inocuidad del producto de la planta, o de que cumple con todas las regulaciones de inocuidad de alimentos en todo momento.

Este documento de referencia se publica en inglés, pero también se encuentra disponible en otros idiomas. Si el contenido traducido difiere, se debe hacer referencia a la versión original en inglés para la interpretación final.

Puede usar el Glosario incluido en el Apéndice para ampliar el contexto y aclaración de la terminología utilizada en este documento.

Contenido

PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución	7
A1: ¿Qué Código SQF es el adecuado para usted?	8
A2: Pasos para lograr la certificación SQF (pasos 1 a 10)	10
Paso 1: Registrarse en la base de datos de evaluación del SQFI	12
Paso 2: Designar un encargado del Sistema SQF.....	12
2.1 Capacitación (opcional).....	12
Paso 3: Determinar el alcance de la certificación	13
3.1 Exenciones	13
Paso 4: Documentar su sistema SQF.....	14
4.1 Elementos correspondientes.....	14
4.2 Cláusulas obligatorias	15
Paso 5: Implementar su Sistema SQF	15
Paso 6: Auditoría de preevaluación (opcional)	15
Paso 7: Selección de un organismo de certificación	16
7.1 Selección de un auditor SQF	16
Paso 8: La auditoría de certificación inicial	17
8.1 Duración de la auditoría	17
8.2 Auditorías corporativas.....	18
8.3 Producción estacional.....	19
Paso 9: Informe de auditoría y cierre	19
9.1 No conformidades	19
9.2 Puntaje de la auditoría.....	20
9.3 Informe de auditoría revisado	20
9.4 Medidas correctivas	21
Paso 10: Otorgamiento de la certificación	22
10.1 Emisión del certificado	22
10.2 Incumplimiento	23
10.3 Apelaciones y quejas	23
A3: Cómo mantener su certificación SQF (pasos 11 a 15)	25
Paso 11: Recertificación	25
11.1 Auditorías de recertificación.....	25
11.2 Variaciones del proceso de certificación inicial.....	26
11.3 Auditorías de recertificación: Operaciones estacionales	26
11.4 Auditorías no anunciadas	26
Paso 12: Auditorías de vigilancia	27
12.1 Auditoría de vigilancia: Operaciones estacionales	28
Paso 13: Suspensión de la certificación	28
13.1 Informe de suspensión	28
Paso 14: Revocación o cancelación de la certificación.....	30

Paso 15: Cambios en los requisitos de de la planta SQF	31
15.1 Cambio temporal o permanente de fechas de auditoría.....	31
15.2 Cambio del alcance de la certificación	31
15.3 Cambio del organismo de certificación	32
15.4 Reubicación de las instalaciones.....	32
15.5 Cambio de propietarios de la empresa	32
15.6 Notificación de retiradas y violaciones de la regulación	33
15.7 Uso de un experto técnico.....	33
15.8 Idioma utilizado durante la auditoría.....	34
15.9 Programa de integridad y cumplimiento del SQFI.....	34
 PARTE B: El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:	
Almacenamiento y distribución.....	35
2.1 Compromiso de la gerencia.....	36
2.2 Control de documentos y registros	38
2.3 Especificaciones y aprobación de proveedores.....	39
2.4 Sistema de inocuidad alimentaria.....	40
2.5 Verificación del Sistema SQF	43
2.6 Trazabilidad del producto, retirada y gestión de crisis.....	45
2.7 Defensa alimentaria y fraude alimentario	46
2.8 Gestión de alérgenos	47
2.9 Capacitación	48
 Módulo 12: Buenas prácticas de almacenamiento y distribución.....	49
12.1 Ubicación de la planta e instalaciones.....	49
12.2 Operación de la planta.....	51
12.3 Bienestar e higiene del personal.....	55
12.4 Prácticas del personal de procesamiento	57
12.5 Suministro de agua, hielo y aire	58
12.6 Recepción, almacenamiento y transporte.....	59
12.7 Separación de funciones	62
12.8 Eliminación de desechos.....	63
 APÉNDICE 1: Categorías SQF del sector alimentario.....	64
APÉNDICE 2: Glosario.....	73
APÉNDICE 3: Reglas de uso del Logotipo SQF	87
APÉNDICE 4: Requisitos para la certificación SQF de varias plantas	89

Parte

A

Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

Al: Categorías del sector alimentario en este código

CATEGORÍA DEL SECTOR ALIMENTARIO

MÓDULOS SOBRE BPD (Buenas Prácticas de Distribución) APLICABLES



26 Almacenamiento y distribución

Módulo 12: BPD para el transporte y la distribución de productos alimentarios

El Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad (SQFI) publica un conjunto de códigos de inocuidad y calidad alimentarias reconocidos a nivel mundial que abarcan todos los aspectos de la cadena de suministro de alimentos, desde la producción primaria hasta el comercio minorista y los servicios de alimentos. Todos los estándares están disponibles sin costo en www.sqfi.com.

Antes de embarcarse en el viaje de SQF, se alienta a las plantas a descargar y revisar el código SQF que mejor se adapte a sus necesidades.

Fundamentos de la inocuidad de los alimentos.

Aspectos fundamentales de SQF para la producción primaria, Básico	Todas las categorías del sector alimentario primario (food sector categories, FSC)
Aspectos fundamentales de SQF para la producción primaria, Intermedio	Todas las categorías del sector alimentario primario (FSC)
Aspectos fundamentales de SQF para la fabricación, Básico	Todas las categorías del sector alimentario (FSC) de fabricación, almacenamiento y distribución
Aspectos fundamentales de SQF para la fabricación: intermedio	Todas las categorías del sector alimentario (FSC) de fabricación, almacenamiento y distribución

Códigos de inocuidad alimentaria basada en el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (Hazard Analysis and Critical Control Points, HACCP).

*Denota los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos que son comparados por la GFSI

Producción primaria	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción primaria de alimentos de origen animal*	FSC 1: Producción, captura y acopio de ganado y animales para caza y apicultura
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción primaria de alimentos o productos de origen vegetal*	FSC 2: Cultivo bajo techo o ambiente cerrado, cosecha de productos frescos y cultivo de semillas germinadas (¡NUEVO!) FSC 3: Cultivo y producción de productos frescos y nueces FSC 4: Operaciones de una planta de empaque de productos frescos, granos y nueces FSC 5: Operaciones agrícolas extensas a gran escala
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Acuicultura	FSC 6: Producción intensiva de mariscos

PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

Fabricación	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos*	FSC 10: Procesamiento de lácteos. FSC 11: Procesamiento de la miel FSC 12: Procesamiento de huevos. FSC 13: Procesamiento de productos de pastelería y bocadillos FSC 14: Procesamiento de frutas, verduras, nueces y jugos de frutas FSC 15: Enlatado, Pasteurización (UAT) y operaciones asépticas FSC 16: Procesamiento de hielo, bebidas y refrescos FSC 17: Fabricación de confitería. FSC 18: Fabricación de alimentos preservados FSC 19: Fabricación de ingredientes para alimentos FSC 20: Fabricación de comidas por receta FSC 21: Aceites, grasas y fabricación de cremas para untar a base de aceite o grasa FSC 22: Procesamiento de cereales. FSC 25: Reempaque de productos fabricados fuera de la planta FSC 33: Fabricación de aditivos para procesamiento de alimentos
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal*	FSC 7: Matanza, deshuesamiento y carnicería FSC 8: Carnes y aves procesadas FSC 9: Procesamiento de productos marinos.
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de suplementos dietéticos*	FSC 31: Fabricación de suplementos dietéticos
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para mascotas*	FSC 32: Fabricación de alimentos para mascotas
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para animales*	FSC 34: Fabricación de alimentos para animales
Empaques para alimentos	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos*	FSC 27: Fabricación de empaques para alimentos.
Almacenamiento y distribución	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución*	FSC 26: Almacenamiento y distribución
Comercialización al menudeo	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Venta minorista de alimentos	FSC 24: Venta minorista de alimentos
Servicios de alimentos	
El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Servicios de alimentos	FSC 23: Servicios de banquetes y servicios de alimentos

Calidad de los alimentos basada en HACCP

Calidad	
Código SQF de calidad	Se aplica a todas las normas reconocidas por la GFSI y equivalentes y otras normas de gestión de la inocuidad de alimentos, incluida la certificación HACCP y la norma ISO 22000

A2: Pasos para lograr la certificación SQF (pasos 1 a 10)

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución establece los requisitos para la implementación, mantenimiento y técnicos para las instalaciones de almacenamiento involucradas solo en el almacenamiento y transporte de productos alimenticios frescos, congelados, refrigerados o empaquetados a temperatura ambiente. (Tenga en cuenta que los depósitos asociados con las instalaciones de fabricación están incluidos en el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: fabricación de alimentos u otro Código SQF aplicable).

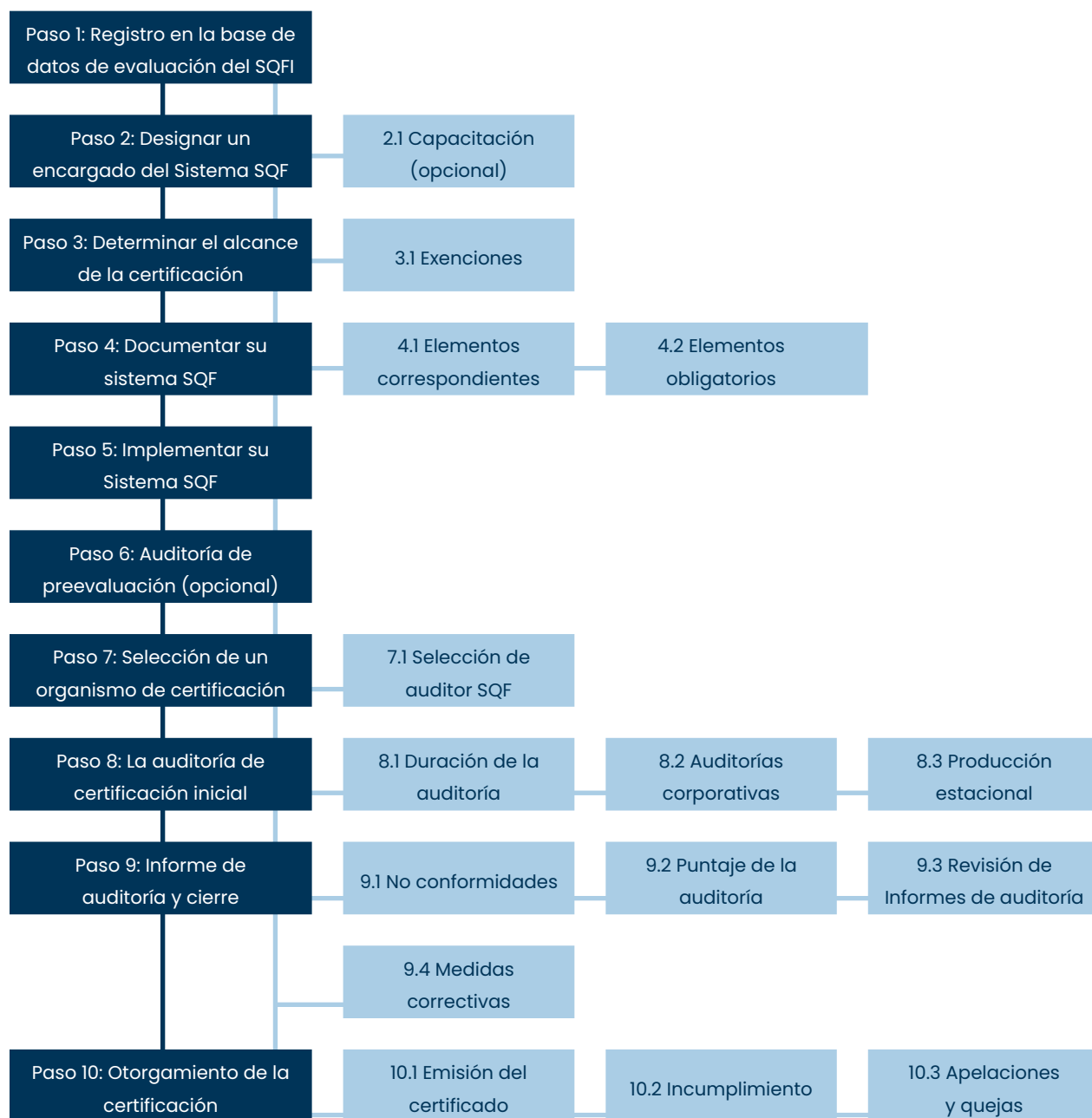
- La Parte A (esta parte) establece los pasos que debe seguir para implementar y mantener la certificación según el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución, y
- La Parte B es el estándar auditable del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución. Está compuesta por los elementos del sistema SQF para el almacenamiento y la distribución de productos alimentarios y las buenas prácticas de distribución (BPD) relevantes para el almacenamiento y la distribución (módulo 12).

Si usted se encuentra en una función gerencial o técnica de la planta y es responsable de implementar los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y Distribución, puede aprender cómo comenzar e implementar su Sistema SQF de varias maneras.

- El SQFI también tiene un curso de capacitación en línea sobre “Implementación de Sistemas SQF” al que se puede acceder desde www.sqfi.com. Es una herramienta educativa a través de la web donde los empleados pueden inscribirse y completar una capacitación sobre Sistemas SQF a su tiempo y ritmo que deseen.
- Un curso de capacitación sobre la “Implementación de sistemas SQF” se encuentra disponible a través de la red de centros de capacitación autorizados del SQFI. Los detalles acerca de los centros de capacitación y los países en los que operan se encuentran disponibles en www.sqfi.com.
- Aunque se recomienda la capacitación, puede capacitarse descargando el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y Distribución de www.sqfi.com sin costo y aplicarlo a su sector de la industria, planta y procesos.
- Su gerencia puede optar por utilizar los servicios de un consultor SQF registrado. Todos los consultores SQF están registrados por el SQFI para trabajar en categorías específicas del sector alimentario (FSC) y se emiten con una tarjeta de identificación que indica los FSC en los que están registrados. Los criterios que describen los requisitos necesarios para calificar como consultor SQF y los formularios de solicitud se encuentran disponibles en www.sqfi.com. El Código de conducta del consultor SQF describe las prácticas que se esperan de los consultores SQF.
- Hay documentos de orientación disponibles para algunos Códigos SQF y FSC de www.sqfi.com. Estos documentos ayudan a la planta a interpretar los requisitos de los Códigos SQF y a asistir 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 ayudarle, pero no son documentos auditables. Donde hay una divergencia entre el documento guía y el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución, prevalece el Código SQF.

PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

Los pasos para lograr la certificación SQF son los siguientes:



Paso 1: Registro en la base de datos de evaluación del SQFI

Para ser considerados para la certificación SQF, debe registrar su planta en la base de datos de evaluación del SQFI. Se puede acceder a la base de datos en www.sqfi.com.

Se debe pagar una tarifa por cada planta en el momento de realizar el registro y una renovación anual. La escala de tarifas depende del tamaño de la planta, según lo determinan los ingresos brutos anuales por ventas y por sector de la industria. La escala de tarifas se encuentra disponible en www.sqfi.com.

Debe registrar su planta en SQFI antes del inicio de la auditoría de certificación inicial y permanecer registrado en todo momento para conservar la certificación de la planta. Si no conserva el registro, el certificado de la planta no será válido hasta que la planta esté debidamente registrada en la base de datos de evaluación del SQFI.

Paso 2: Designar un encargado del Sistema SQF

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: El código para Almacenamiento y Distribución requiere que cada planta certificada tenga un encargado del Sistema SQF adecuadamente calificado para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF, incluyendo los elementos del sistema, las Buenas prácticas de distribución y los planes de inocuidad de alimentos. Los requisitos para designar un encargado del Sistema SQF se describen en los elementos del sistema, Parte B: 2.1.1.4 y 2.1.1.5.

Usted puede optar por tener más de un encargado del Sistema SQF para cumplir con los turnos y requisitos operacionales de la planta.

También se debe identificar a un miembro del personal para que alternativamente gestione el Sistema SQF en ausencia del encargado del sistema SQF designado.

2.1 Capacitación (opcional)

Un curso de capacitación sobre la “Implementación de sistemas SQF” se encuentra disponible en línea y a través de la red de centros de capacitación autorizados del SQFI. Se alienta a los encargados del sistema SQF, que son responsables de diseñar, implementar y mantener los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: El código de Almacenamiento y Distribución alienta a participar en un curso de capacitación. La capacitación sobre la “Implementación de Sistemas SQF” no es obligatoria para los encargados del Sistema SQF, pero se recomienda encarecidamente.

En www.sqfi.com se encuentra disponible información detallada sobre los cursos de capacitación.

Los encargados del sistema SQF deben completar con éxito la capacitación en HACCP que tenga una duración mínima de dos días y evaluada.

También podrá requerirse la capacitación sobre otras disciplinas de la industria alimentaria, las Buenas prácticas de distribución (BPD) y la auditoría interna también pueden ser beneficiosos, y los centros de capacitación SQF autorizados pueden proporcionar detalles sobre los otros cursos de capacitación que ofrecen.

Paso 3: Determinar el alcance de la certificación

Antes de implementar el Código SQF, debe decidir el alcance de la certificación, en otras palabras, las categorías del sector alimentario, los productos y los procesos que se incluirán en su Sistema SQF.

El alcance de la certificación determina qué elementos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y Distribución deben documentarse e implementarse y serán auditados por el organismo de certificación. El alcance debe acordarse entre su planta y el organismo de certificación antes de la auditoría de certificación inicial y no puede cambiarse durante o inmediatamente después de una auditoría de certificación o recertificación.

El alcance de la certificación especifica lo siguiente:

- **La planta.** La certificación SQF es específica para la planta. Toda la planta, incluyendo todas las instalaciones, edificaciones de apoyo, silos, tanques, estaciones de carga y descarga y terrenos vecinales deben estar identificados e incluidos en el alcance de la certificación.

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

- **Categorías del sector alimentario (FSC).** El SQFI tiene una lista de categorías del sector alimentario para clasificar los grupos de productos y garantizar que el auditor que audita su planta tenga los conocimientos y las destrezas necesarias. Las categorías SQF del sector alimentario, o FSC, están alineadas con los sectores de la industria de la GFSI. En el Apéndice 1 se proporciona una lista completa de las categorías del sector alimentario para todos los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos. La FSC que se aplica al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución es la FSC 26: Almacenamiento y distribución de alimentos

- **Los productos.** La certificación SQF es específica del producto. Dentro de la FSC 26, debe identificar los grupos de productos que se incluirán en su Sistema SQF. El almacenamiento y distribución de todos los grupos de productos enumerados se auditará para verificar el cumplimiento con SQF y se enumerará en el certificado si cumple, a menos que solicite una exención (consulte la Parte A 3.1).

Para saber cuáles son los requisitos de cambio del alcance de la certificación, consulte la Parte 4.1.

3.1 Exenciones

Si desea excluir algún producto almacenado o manipulado en la planta o parte de las instalaciones, la solicitud de exención debe presentarse por escrito al organismo de certificación antes de la auditoría de certificación detallando el motivo de la exención.

Si el organismo de certificación lo aprueba, las exenciones se incluirán en la descripción de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación del SQFI y en los informes de auditoría. Sin embargo, todas las partes de las instalaciones y los procesos que participan en la manipulación, almacenamiento y transporte de productos están incluidas en el alcance y no se pueden excluir.

Las partes y los productos exentos de la planta no deben divulgarse como si estuvieran cubiertos por la certificación. Las ocasiones en las que se identifique y corrobore la divulgación de productos, equipos o áreas exentos de la planta (ya sea por auditoría regular o por otros medios) tendrán como resultado la revocación inmediata de la certificación SQF.

Debe demostrar que las partes exentas de la planta, los procesos o los productos no ponen los productos certificados en riesgo para la inocuidad de los alimentos.

Paso 4: Documentar su sistema SQF

Para lograr la certificación SQF de inocuidad alimentaria, debe documentar e implementar los elementos del sistema (módulo 2) y los requisitos pertinentes de las BPD (módulo 12) del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución. Esto es un proceso de dos etapas:

Primero, debe preparar políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con elementos del sistema y los módulos de las BPD del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución. En otras palabras, “Decir lo que hace”.

4.1 Elementos correspondientes

Los requisitos de auditoría del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución se describen en la siguiente jerarquía:

- Módulo, Módulo 2 (elementos del sistema) y Módulo 12 (requisitos de BPD)
- Sección, p. ej., 2.1, 2.2, 2.3, etc.
- Cláusula, p. ej., 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3, etc.
- Elemento, p. ej., 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3, etc.

Los elementos correspondientes son los elementos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos que deben documentarse e implementarse para garantizar la inocuidad de los productos dentro del alcance de la certificación. No todos los elementos son aplicables. Puede haber algunas secciones o cláusulas que no se aplican a su planta.

Durante la auditoría de certificación, se evalúan todos los elementos del sistema correspondientes y los requisitos de las BPD.

En caso de que un elemento no sea aplicable y esto se pueda justificar de forma adecuada, el auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá indicarlo como “no aplicable” o N/A en el informe de auditoría.

4.2 Cláusulas obligatorias

Las cláusulas obligatorias son requisitos dentro del módulo 2 (elementos del sistema) que se deben documentar, implementar y auditar para que una planta logre obtener la certificación SQF y son elementos del sistema que no pueden ser excluidos durante una auditoría de certificación/recertificación.

Los elementos obligatorios no pueden informarse como “no aplicable” o “exento” y deben auditarse e informarse como cumplimiento/no-conformidad.

Los elementos obligatorios se indican con la palabra “Obligatorio” en los elementos del sistema del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución. Son las siguientes:

2.1.1	Responsabilidad de la gerencia	2.5.1	Validación y efectividad
2.1.2	Revisión por la gerencia	2.5.2	Actividades de verificación
2.1.3	Gestión de quejas	2.5.3	Medidas correctivas y preventivas
2.2.1	Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos	2.5.4	Inspecciones y auditorías internas
2.2.2	Control de documentos	2.6.1	Identificación del producto
2.2.3	Registros	2.6.2	Seguimiento o trazabilidad del producto
2.4.1	Legislación alimentaria	2.6.3	Retiro y retirada de productos
2.4.2	Buenas prácticas de almacenamiento y distribución	2.7.1	Plan de defensa alimentaria
2.4.3	Plan de inocuidad de alimentos	2.7.2	Fraude alimentario
2.4.6	Despacho de productos	2.8.1	Gestión de alérgenos
		2.9.2	Programa de capacitación

Paso 5: Implementar su Sistema SQF

Una vez que esté satisfecho con que las políticas, los procedimientos, las instrucciones de trabajo, y las especificaciones están vigentes para cumplir con los requisitos de SQF, debe asegurarse que se sigan todos los documentos y que se mantengan registros que demuestren el cumplimiento con los módulos pertinentes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución.

En otras palabras, “Hacer lo que dice”. El SQFI recomienda que se disponga, como mínimo, de noventa (90) días de registros antes de que se realice una auditoría de planta.

Paso 6: Auditoría de preevaluación (opcional)

No es obligatorio realizar una auditoría de preevaluación, pero se la recomienda como una forma de proporcionar una “evaluación general” del Sistema SQF de inocuidad alimentaria implementado de la planta. Una auditoría de preevaluación puede incluir una revisión dentro o fuera de la planta, de su documentación y puede ayudar a identificar oportunidades de mejora en el Sistema SQF de inocuidad alimentaria de la planta, de manera que puedan tomarse medidas correctivas antes de contratar al organismo de certificación seleccionado para que realice una auditoría de certificación completa.

La auditoría de preevaluación puede realizarse utilizando varios medios, como recursos internos, un consultor SQF registrado o un auditor SQF de inocuidad alimentaria registrado.

Paso 7: Selección de un organismo de certificación

Los organismos de certificación están autorizados por el SQFI para realizar auditorías SQF y emitir certificados SQF. Los organismos de certificación autorizados por el SQFI están 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 SQFI.

La planta debe tener un acuerdo con un organismo de certificación vigente en todo momento, que describa los servicios de certificación SQF prestados. Estos incluyen, como mínimo, lo siguiente:

- El alcance de la certificación (consulte el paso 3), incluyendo toda exención aprobada.
- La duración esperada de la auditoría y los requisitos para informes.
- La estructura tarifaria del organismo de certificación, incluyendo los costos de la auditoría, el tiempo y los gastos del viaje, la redacción de informes, los costos auxiliares y los costos de cierre o aprobación de las no conformidades.
- Las condiciones según las que se emite, revoca o suspende el certificado SQF.
- El proceso de apelaciones y quejas del organismo de certificación.
- La disponibilidad de auditores para la FSC 26.

Hay una lista de organismos de certificación autorizados que operan en su región o país disponible en www.sqfi.com. Además, los organismos de certificación están en la base de datos de evaluación del SQFI, y puede solicitar un presupuesto o seleccionar un organismo de certificación en línea una vez que esté registrado (consulte la Parte A, paso 1).

Tenga en cuenta que si busca implementar un programa de varias plantas SQF, debe indicar esto en su solicitud al organismo de certificación. El programa de varias plantas acordado, incluyendo la identificación de la planta central y la cantidad y nombres de las subplantas, se debe incluir en el acuerdo con el organismo de certificación. Consulte el Apéndice 4 para conocer los requisitos para la certificación de varias plantas.

7.1 Selección de un auditor SQF

El organismo de certificación selecciona el auditor SQF de inocuidad alimentaria. El auditor debe ser empleado o contratado por el organismo de certificación y debe estar registrado en el SQFI para las mismas categorías del sector alimentario que el alcance de la certificación de la planta (consulte la Parte A, paso 3). En caso que el auditor SQF no tenga las categorías del sector alimentario requeridas, se puede utilizar un experto técnico para ayudar al auditor SQF de inocuidad alimentaria (consulte la Parte A, 15.7).

El organismo de certificación deberá asegurar que ningún auditor SQF de inocuidad alimentaria audite a la misma planta más de tres (3) ciclos de certificación consecutivos.

El organismo de certificación debe informarle el nombre del auditor SQF de inocuidad alimentaria en el momento en el que se programe la auditoría SQF (a excepción de auditorías no anunciadas). Puede verificar las categorías de registro y del sector alimentario del auditor SQF de inocuidad alimentaria en www.sqfi.com.

Un auditor SQF de inocuidad alimentaria no puede auditar una planta en la que haya participado en una función de consultoría o tenga un conflicto de intereses con alguien de la planta en los últimos dos (2) años. 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, describirá los motivos por escrito ante el organismo de certificación.

Paso 8: La auditoría de certificación inicial

Una auditoría SQF del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: La evaluación del código de almacenamiento y distribución es realizada por un auditor SQF de inocuidad alimentaria calificado y registrado (o equipo de auditoría) para garantizar que su documentación (consulte el paso 4) cumpla con el Código SQF y que sus actividades de inocuidad, higiene y gestión de los alimentos se lleven a cabo de acuerdo con sus políticas, procedimientos y especificaciones documentados. En el Apéndice 2, se incluye una definición completa de la auditoría SQF: Glosario.

Una vez que el alcance de la auditoría (consulte el paso 3) se acuerda con su organismo de certificación, no se puede cambiar después de que la auditoría haya comenzado.

El auditor SQF de inocuidad alimentaria designado por el organismo de certificación realiza la auditoría de certificación inicial. Parte de la auditoría puede realizarse de forma remota utilizando tecnología de la información y la comunicación (TIC), pero al menos la mitad de la duración asignada de la auditoría debe ser en la planta. Las actividades remotas solo pueden realizarse mediante acuerdo entre usted y su organismo de certificación y dependen de su capacidad de TIC y de los requisitos de seguridad de la información.

Las partes fuera y dentro de la planta se llevan a cabo en el momento acordado entre usted y el organismo de certificación, y el componente que incluye la planta solo cuando los procesos principales están en funcionamiento.

Las actividades que pueden realizarse durante la parte remota del proceso de auditoría incluyen:

- Revisión de las calificaciones de los encargados del sistema SQF y del equipo de Inocuidad alimentaria (HACCP).
- Revisión de políticas, procedimientos, plan de inocuidad de alimentos, instrucciones de trabajo y registros/listados.
- Entrevistas con personal clave.
- Plan de inocuidad de alimentos, programas de HACCP y personal de gestión de la inocuidad de alimentos.
- Revisión de auditorías internas, medidas correctivas, quejas, retiros.
- Ejercicio de trazabilidad y simulacro de retiro.
- Evaluaciones de amenazas y vulnerabilidades para programas de defensa alimentaria y fraude alimentario.

Las actividades en la planta pueden incluir lo siguiente, según corresponda:

- Realizar un seguimiento de los documentos y los registros cuestionables de las actividades remotas.
- Realizar un seguimiento de entrevistas y observación de procedimientos de trabajo:
- La implementación de los planes de inocuidad de alimentos y las Buenas prácticas de distribución.
- Verificación que el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos, incluido el HACCP, aborda todos los productos, procesos e instalaciones incluidos dentro del alcance de la certificación.

Las actividades remotas no se aplican a las auditorías no anunciadas (consulte 11.4.)

8.1 Duración de la auditoría

La duración de la auditoría es el tiempo total esperado que se requiere para que el auditor SQF complete la evaluación del Sistema SQF. Puede o no incluir el tiempo necesario para la redacción del informe. Debe confirmar con su organismo de certificación las tarifas de la auditoría, incluido el tiempo de redacción del informe.

La duración mínima para una auditoría de certificación o recertificación es de un día, incluidas las actividades remotas y en la planta (consulte el paso 8).

La duración de la auditoría la calcula el organismo de certificación en función del tamaño de la instalación, la cantidad de empleados, la complejidad de sus procesos y el riesgo para la inocuidad de los alimentos. El organismo de certificación analizará y acordará la duración de la auditoría con usted para garantizar la cobertura completa de su Sistema SQF.

Los factores que pueden afectar la duración de la auditoría son los siguientes:

- El alcance de la auditoría.
- El tamaño de la planta y el diseño del flujo del producto y el movimiento del personal.
- La cantidad y la complejidad de las líneas de producción y el proceso general.
- Si los productos son de alto o bajo riesgo.
- La complejidad del diseño y de la documentación del Sistema SQF.
- El nivel de mecanización y lo intensivo de la mano de obra.
- La facilidad de comunicación con el personal calificado de la empresa (p. ej., los diferentes idiomas que se hablan en la planta).

El organismo de certificación debe documentar la justificación de la duración de la auditoría en acuerdo con usted.

8.2 Auditorías corporativas

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

La decisión sobre si se requiere otra auditoría corporativa deberá tomarla el organismo de certificación y la corporación mediante acuerdo, y la oficina corporativa deberá comunicarla a las plantas con certificación SQF gestionadas por la oficina corporativa.

Cuando se realice una auditoría corporativa, se deberá revisar la evidencia de auditoría y se deberán resolver todas las no conformidades corporativas identificadas antes de realizar las auditorías de planta. Cualquier no conformidad abierta, que no se cierre, se atribuye a la planta o a las plantas.

El auditor SQF de inocuidad alimentaria audita la aplicación de las funciones corporativas con relación al alcance de la certificación de la planta durante la auditoría de cada planta gestionada por la oficina corporativa. Todos los elementos correspondientes y obligatorios del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: En el código de Almacenamiento y distribución se auditan en cada planta independientemente de los hallazgos de la auditoría corporativa.

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

8.3 Producción estacional

Si su planta está involucrada en la producción estacional (es decir, las principales actividades de producción se llevan a cabo durante un período de tiempo más corto que no exceda más de cinco meses consecutivos en cualquier año calendario), su auditoría de certificación inicial deberá realizarse durante la parte operativa máxima de la temporada (es decir, cuando el producto está disponible).

Si trata de incluir productos de más de una temporada dentro de su alcance de la certificación, usted y el organismo de certificación deberán determinar la realización de la auditoría de certificación inicial durante la operación con riesgo más alto o con mayor volumen de producción.

La documentación y los registros de otras producciones estacionales se deberán revisar como parte de la auditoría de certificación.

Paso 9: Informe de auditoría y cierre

Los auditores SQF de inocuidad alimentaria revisan su documentación y la implementación efectiva de sus políticas, procedimientos y especificaciones documentados. Los auditores recopilan evidencia de cumplimiento o incumplimiento de todos los elementos correspondientes y obligatorios del código SQF mediante la revisión de la documentación y los registros, entrevistas con el personal clave y la observación de las actividades operativas y de limpieza.

Las actividades en la planta incluyen toda la planta, tanto en el interior como en el exterior de las edificaciones, independientemente del alcance de la certificación y las exenciones acordadas. La auditoría de planta incluye una revisión de todos los turnos operativos y de limpieza e inspecciones preoperacionales, cuando corresponda.

Cuando se utilizan actividades de auditoría remotas, el SQFI espera que el auditor dedique el 80 % del tiempo de auditoría en la planta para realizar observaciones y entrevistas.

9.1 No conformidades

Cuando los auditores SQF de inocuidad alimentaria encuentran desviaciones de los requisitos de los módulos pertinentes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: En el código de Almacenamiento y distribución, el auditor SQF de inocuidad alimentaria le informa el número, la descripción y el alcance de las no conformidades. Las no conformidades también pueden denominarse incumplimientos.

Las no conformidades del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: En el código de almacenamiento y distribución se clasifican de la siguiente manera:

- Una no conformidad menor es evidencia de un incumplimiento aleatorio o poco frecuente para mantener el cumplimiento de un requisito, pero no indica una falla en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos o que la inocuidad alimentaria está comprometida. Es evidencia de una implementación incompleta o inapropiada de los requisitos de SQF, que, si no se corrige, podría llevar a la falla de los elementos de un sistema.
- Una no conformidad importante es una falla de un elemento del sistema, una falla sistémica en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos, una desviación grave de los requisitos y/o la ausencia de evidencia que demuestre el cumplimiento de un elemento del sistema aplicable o buenas prácticas de distribución. Es evidencia de un riesgo para la inocuidad de los alimentos para los productos incluidos en el alcance de la certificación.

- 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 el organismo de certificación considera que existe una falsificación sistemática de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y del Sistema SQF.

Si el auditor SQF de inocuidad alimentaria considera que existe una no conformidad crítica durante una auditoría de certificación, el mismo auditor deberá informar de inmediato a usted y notificar al organismo de certificación.

Una no conformidad crítica presentada en una auditoría de certificación inicial resulta en la desaprobación automática de la auditoría, y la planta deberá solicitar nuevamente la certificación (consulte 10.2).

9.2 Puntaje de la auditoría

Según la evidencia reunida por el auditor SQF de inocuidad alimentaria, cada cláusula aplicable de la auditoría de certificación SQF de inocuidad alimentaria se califica en el informe de auditoría.

El puntaje se basa en 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).

5: el aspecto no cumple con los criterios (no conformidad importante)

50: el aspecto no cumple con los criterios (no conformidad crítica).

Se calcula una clasificación única para la auditoría de planta como $(100 - N)$, en la que N es la suma de los criterios de clasificación individuales asignados a cada no conformidad. La calificación proporciona una indicación de la condición general de su planta en comparación con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Para el código de almacenamiento y distribución, proporciona una guía sobre el nivel requerido de vigilancia por parte del organismo de certificación. La frecuencia de las auditorías en cada nivel de clasificación se indica de la siguiente manera:

Puntaje	Clasificación	Certificación ¹	Frecuencia de las Auditorías
96 - 100	E - Excellent (excelente)	Emisión del certificado	Auditoría de recertificación cada 12 meses
86 - 95	G: Good (buena)	Emisión del certificado	Auditoría de recertificación cada 12 meses
70 - 85	C - Complies (cumple)	Emisión del 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.

9.3 Informe de auditoría revisado

El SQFI proporciona al organismo de certificación la lista de verificación de auditorías electrónicas que usarán los auditores SQF de inocuidad alimentaria cuando realicen su auditoría SQF de inocuidad alimentaria. Se encuentra disponible en la base de datos de evaluación del SQFI y se personaliza por sector de la industria SQF. La lista de verificación utilizada para su auditoría es específica para su planta.

La lista de verificación SQF está diseñada para asegurar la aplicación uniforme de los requisitos de auditoría SQF de inocuidad alimentaria. La utilizan los auditores SQF de inocuidad alimentaria para registrar sus hallazgos y para determinar hasta qué punto las operaciones de la planta cumplen con los requisitos de SQF.

El informe de auditoría será un borrador y la evidencia de auditoría solo será una recomendación hasta que el gerente de certificación autorizado del organismo de certificación los revise y apruebe desde el punto de vista técnico.

El SQFI requiere que:

- El auditor de inocuidad alimentaria debe informar (cumplimiento/incumplimiento) de todos los elementos obligatorios (consulte 4.2) para que se presente el informe de auditoría SQF de inocuidad alimentaria.
- Las no conformidades (consulte 9.1) identificadas durante la auditoría de la planta deben describirse con precisión en el informe de auditoría SQF de inocuidad alimentaria e incluir el elemento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos donde se presenta: Y en almacenamiento y distribución, el motivo de la no conformidad.
- El auditor SQF de inocuidad alimentaria debe informar todas las no conformidades a usted antes del cierre de la auditoría de la planta.
- El informe de auditoría en borrador deberá ser completado por el auditor SQF y entregado al organismo de certificación para su revisión técnica.
- El organismo de certificación revisa y aprueba el registro de evidencia de auditoría y lo pone a disposición de la planta en el plazo de diez (10) días calendario desde el último día de la auditoría.

9.4 Medidas correctivas

Debe tomar las medidas correctivas pertinentes para cada incumplimiento identificado por el auditor SQF de inocuidad alimentaria. La medida correctiva es la medida que usted toma para eliminar la causa de una no conformidad detectada para evitar su recurrencia (una definición completa se encuentra en el Apéndice 2: Glosario).

Se requiere que se envíe evidencia de sus medidas correctivas al auditor SQF de inocuidad alimentaria para que se pueda verificar y cerrar dentro de los treinta (30) días calendario de la finalización de la auditoría de su planta.

Si no presenta medidas correctivas, o el auditor SQF de inocuidad alimentaria no verifica sus medidas correctivas en un plazo de treinta días, el organismo de certificación no puede certificar su planta, y usted debe volver a solicitar la certificación (consulte 10.2).

- **Las no conformidades menores** (consulte 9.1) deben cerrarse en la base de datos de evaluación del SQFI dentro de los treinta (30) días calendario posteriores a la finalización de la auditoría de la planta. El organismo de certificación puede conceder prórrogas para el cierre cuando no exista amenaza inmediata a la inocuidad del producto y se inicien temporalmente métodos de control alternativos. Se le informa a su planta sobre el plazo extendido.

Si se otorga un tiempo adicional, la no conformidad aún deberá resolverse en la base de datos de evaluación del SQFI y el auditor SQF de inocuidad alimentaria deberá documentar todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y la fecha de finalización acordada.

Se necesita un análisis documentado de la causa raíz como parte de la evidencia de las medidas correctivas por cada no conformidad menor.

- **Las no conformidades importantes** (consulte 9.1) también deben cerrarse en la base de datos de evaluación del SQFI dentro de los treinta (30) días calendario posteriores a la finalización de la auditoría de la planta. Se necesita un análisis documentado de la causa raíz como parte de la evidencia de las medidas correctivas por cada no conformidad importante.

Si las medidas correctivas implican un cambio estructural o no se pueden corregir debido a cuestiones estacionales o tiempos de espera de instalación, se podrá agregar tiempo, siempre y cuando el plazo de las medidas correctivas sea aceptable para el organismo de certificación, y la planta tome medidas temporales para mitigar el riesgo para la inocuidad del producto.

En dichos casos, la no conformidad se cierra y el auditor SQF de inocuidad alimentaria documenta todos los detalles de la justificación de la prórroga, cómo se controla el riesgo y la fecha de finalización acordada.

Paso 10: Otorgamiento de la certificación

El organismo de certificación toma la decisión de certificación según la evidencia de cumplimiento y no conformidades, recomendado por el auditor SQF de inocuidad alimentaria durante la auditoría SQF. A pesar de que el SQFI ofrece orientación sobre la certificación, el organismo de certificación es responsable de decidir si la certificación se justifica y se otorga según la evidencia objetiva provista por el auditor SQF de inocuidad alimentaria.

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

Se brinda a la planta un informe final de auditoría, con las medidas correctivas aprobadas, antes de que se tome la decisión de certificación final. El informe de auditoría SQF de inocuidad alimentaria es propiedad de la planta y no deberá distribuirse a otras partes sin el permiso de la planta.

La certificación del Sistema SQF se otorga a las plantas que logren una clasificación de auditoría "clasificación C" o superior con ninguna no conformidad pendiente. Su organismo de certificación toma la decisión de certificación no más de cuarenta y cinco (45) días calendario desde el último día de la auditoría de la planta. Una vez emitida la certificación SQF, el organismo de certificación emite un número de certificación único que es específico para esa planta.

10.1 Emisión del certificado

En el plazo de diez (10) días calendario desde el otorgamiento de la certificación, el organismo de certificación le proporciona 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 auditoría de certificación inicial.

El certificado sigue siendo propiedad del organismo de certificación y puede estar en una forma diseñada por el organismo de certificación, pero debe incluir la siguiente información:

- El nombre y el domicilio de su planta según se indica en la base de datos de evaluación del SQFI.
- El nombre, el domicilio y el logotipo del organismo de certificación.
- El logotipo del organismo de acreditación y el número de acreditación del organismo de certificación.

PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

- El título "Certificado".
- La frase "(Nombre de la planta) está registrada en señal de que cumple con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución, Edición 9".
- El alcance del registro: categorías del sector alimentario (FSC 26) y grupos de productos.
- 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.
- Indicación de una auditoría de recertificación no anunciada (si corresponde).
- Firmas del funcionario autorizado y del funcionario encargado del organismo de certificación
- El logotipo SQF

La información de la planta certificada se publica en www.sqfi.com.

Los certificados se publican en inglés. Sin embargo, las plantas certificadas en países que no hablan inglés pueden requerir un certificado en un idioma local. El SQFI permite que el organismo de certificación emita certificados en el idioma local a solicitud, siempre y cuando:

- Se incluye la información del certificado mencionada anteriormente.
- El organismo de certificación tiene un protocolo implementado para la traducción y puede verificar la traducción.
- Si SQFI lo solicita, haya disponible una copia en inglés y una traducida del certificado.

10.2 Incumplimiento

Si su planta recibe una "calificación de F: no cumple" en una auditoría inicial de certificación de inocuidad alimentaria o no corrige las no-conformidades identificadas dentro del plazo requerido (consulte 9.4), se considera que su planta no aprobó la auditoría SQF de inocuidad alimentaria y deberá volver a solicitar otra auditoría de certificación.

10.3 Apelaciones y quejas

El organismo de certificación debe proporcionarle su procedimiento documentado para manejar y resolver apelaciones y quejas realizadas por su planta o por un tercero acerca de su planta.

Apelaciones. Si tiene motivos para apelar una decisión tomada por su auditor SQF de inocuidad alimentaria como resultado de una auditoría o una decisión tomada por su organismo de certificación con respecto a su certificación, debe presentar esa apelación ante su organismo de certificación. Su organismo de certificación debe investigar y resolver este asunto sin demora y mantener un registro de todas las apelaciones y su resolución.

Si el organismo de certificación no puede resolver satisfactoriamente la apelación, el asunto debe remitirse al SQFI por correo electrónico a compliance@sqfi.com; sin embargo, esto es solo después que el asunto haya sido remitido al organismo de certificación y no se haya resuelto satisfactoriamente.

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

Las quejas sobre la conducta o el comportamiento de un auditor registrado en SQF o del personal de un organismo de certificación se registran en el organismo de certificación, el que deberá investigar y resolver la queja sin demora y mantener un registro de la resolución.

Si un organismo de certificación recibe una queja de terceros acerca de una planta, el organismo de certificación deberá investigar y resolver el asunto sin demora y mantener un registro de la resolución.

Si tras la investigación de una queja, se determina que ha habido una falla del Sistema SQF de la planta o cualquier otra condición que no cumpla con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: el organismo de certificación debe suspender la certificación como se describe en el paso 14.

Las quejas sobre el SQFI, los Códigos SQF, la base de datos de evaluación del SQFI, los centros de capacitación de SQF y los profesionales de SQF y las quejas sin resolver presentadas ante organismos de certificación pueden remitirse al SQFI por correo electrónico a compliance@sqfi.com.

A3: Cómo mantener su certificación SQF (pasos 11 a 15)

Paso 11: Recertificación

Para mantener su certificación conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Para el código de almacenamiento y distribución, su planta debe obtener una clasificación de auditoría “clasificación C” o superior en las auditorías de certificación y recertificación, asegurar que las auditorías de vigilancia o de recertificación se realicen en el plazo requerido; además, 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.

11.1 Auditorías de recertificación

La auditoría de recertificación de su planta se realiza en un plazo de treinta (30) días calendario antes o después del aniversario del último día de la auditoría de certificación inicial. Se realiza para verificar la efectividad continua del sistema SQF de la planta.

Según la auditoría de certificación inicial, parte de la auditoría de recertificación puede realizarse de forma remota utilizando TIC, pero un mínimo del 50 % de la duración de la auditoría asignada debe realizarse en la planta. Las actividades remotas solo pueden realizarse por acuerdo con su organismo de certificación y dependen de su capacidad de TIC y de los requisitos de seguridad de la información. Los ejemplos de actividades fuera y dentro de la planta se enumeran en el Paso 8: 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 el mismo sistema de clasificación (consulte 9.2).

El fin de la auditoría de recertificación es el siguiente:

- Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en sus auditorías anteriores.
- Verificar que su Sistema SQF de inocuidad alimentaria continúe implementándose según lo documentado.
- Verificar que sus 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.
- Verificar que se tomaron las medidas correctivas y preventivas en todas las no conformidades.
- Asegurarse de haber tomado las medidas adecuadas cuando se hayan realizado cambios en las operaciones de su planta que afecten el Sistema de inocuidad alimentaria de la planta SQF.
- Verificar que todos los pasos críticos y las interacciones eficaces entre todos los elementos del Sistema SQF se mantengan bajo control.
- Verificar la efectividad general del Sistema de calidad SQF en su totalidad en vista de cambios en las operaciones.
- Verificar que continúe demostrando un compromiso para mantener la efectividad del Sistema SQF y para cumplir con los requisitos regulatorios y los de sus clientes.
- Garantizar la contribución a la mejora continua del Sistema SQF de la planta y las operaciones comerciales.

11.2 Variaciones del proceso de certificación inicial

Los requisitos para la auditoría de recertificación son los mismos que los descritos en el paso 8 para la auditoría de certificación inicial, con las siguientes excepciones:

- Si su planta no autoriza la auditoría de recertificación en el plazo acordado, el organismo de certificación deberá suspender de inmediato el certificado de la planta.
- Si la planta obtiene una clasificación “F – no cumple” en la auditoría de recertificación, el organismo de certificación debe suspender de inmediato el certificado de la planta.
- Si su planta no logra cerrar las no conformidades dentro de los treinta (30) días, el organismo de certificación debe suspender inmediatamente el certificado de la planta.

Consulte 15.1 para ver los cambios temporales o permanentes de las fechas de la auditoría de recertificación y extensiones de certificados.

11.3 Auditorías de recertificación: Operaciones estacionales

La auditoría de recertificación de operaciones estacionales deberá cumplir los requisitos del paso 11.1. 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 usted pueden acordar restablecer temporalmente la fecha de auditoría de recertificación, para que se realice durante el período de la estación de máxima actividad.

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

11.4 Auditorías no anunciadas

El organismo de certificación debe realizar una auditoría no anunciada de su planta una vez cada tres años. Su primer ciclo de tres años comienza con la fecha de auditoría de certificación inicial. Dentro de los primeros tres años de la certificación, se requiere que usted tenga una auditoría no anunciada. Posteriormente, se le realizará una auditoría no anunciada cada tres años.

El protocolo para las auditorías de recertificación no anunciadas es el siguiente:

- La auditoría de inocuidad de los alimentos no anunciada se realiza dentro de los sesenta (60) días de la ventana de recertificación de la planta (es decir, la fecha de aniversario de la auditoría de certificación inicial +/- treinta [30] días).
- Si cambia de organismo de certificación, el cronograma de auditoría de recertificación no anunciada de la planta no cambia.
- La planta central y las subplantas en un programa de varias plantas SQF (consulte el Apéndice 4) están exentas de auditorías no anunciadas.
- El año de la auditoría no anunciada se determina entre el organismo de certificación y la planta. Posteriormente, la auditoría no anunciada es cada tres años.
- El organismo de certificación debe determinar la fecha de la auditoría no anunciada dentro de la ventana de sesenta (60) días para la auditoría de recertificación.

PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

- La planta y su organismo de certificación pueden negociar y establecer un período de restricción definido para evitar que se realice una auditoría de recertificación no anunciada fuera de estación o cuando la planta no esté funcionando por motivos legítimamente comerciales.
- Las auditorías no anunciadas son auditorías en la planta. Las actividades remotas que utilizan TIC no se aplican a las auditorías no anunciadas.
- Si se niega a que ingrese un auditor SQF de inocuidad alimentaria para una auditoría no anunciada, el organismo de certificación debe suspender inmediatamente su certificado.
- Los certificados emitidos después de las auditorías de recertificación no anunciadas indican que la auditoría fue no anunciada (consulte 10.1).

Su planta puede renunciar al ciclo de certificación de tres años y voluntariamente optar por tener auditorías anuales de recertificación no anunciadas. Si las auditorías de recertificación no anunciadas anualmente se realizan en la planta, entonces se seguirá el protocolo descrito para la auditoría de ciclo de certificación de tres años para cada auditoría.

Las planta con auditorías anuales de recertificación no anunciadas se reconocen en el certificado SQF como “planta selecta del SQFI”.

Paso 12: Auditorías de vigilancia

La auditoría de vigilancia se realiza si la planta obtiene una clasificación “C – cumple” en una auditoría de certificación o de recertificación.

La auditoría de vigilancia se realiza 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 la auditoría de recertificación de la planta.

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

- Verificar la eficacia continua de las correcciones y de las medidas correctivas resueltas en sus auditorías anteriores.
- Verificar que el Sistema SQF continúe implementándose según lo documentado.
- Verificar haber tomado las medidas adecuadas cuando se hayan realizado cambios en las operaciones de su planta que afecten el Sistema de inocuidad alimentaria de la planta SQF.
- Confirmar el cumplimiento continuo de los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución.
- Verificar que todos los pasos críticos se mantengan bajo control.
- Contribuir a la mejora continua del Sistema SQF de la planta y las operaciones comerciales.

Las no conformidades importantes o menores que surjan en la auditoría de vigilancia deben resolverse como se indica en la Parte A, 9.4.

12.1 Auditoría de vigilancia: Operaciones estacionales

Las operaciones estacionales se producen en plantas cuya mayor actividad de producción se realiza durante un corto periodo de tiempo de no más de cinco meses consecutivos en un año calendario.

Las operaciones estacionales que logren la clasificación “C – cumple” en una auditoría de certificación o de 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 debe 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.

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

Paso 13: Suspensión de la certificación

El organismo de certificación requerirá suspender su certificado SQF si su planta:

- No permite la realización de una auditoría de recertificación o de vigilancia dentro de la ventana de la auditoría.
- No realiza medidas correctivas dentro del plazo especificado en 9.4.
- No permite una auditoría no anunciada o rechaza la entrada de un auditor SQF de inocuidad alimentaria para una auditoría no anunciada.
- Recibe una calificación de “F: no cumple” en una auditoría de vigilancia o recertificación.

El organismo de certificación también puede suspender la certificación si, según la opinión del auditor de inocuidad alimentaria y el revisor técnico que respalda que la planta falla para mantener los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución.

13.1 Informe de Suspensión

Si se suspende el certificado de la planta, el organismo de certificación debe modificar de inmediato la información de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación del SQFI al estado “suspendido” indicando el motivo de la suspensión y la fecha de entrada en vigencia. El organismo de certificación también:

- Informa a la planta por escrito los motivos de la medida adoptada y la fecha de entrada en vigencia. Se requiere el acuse de recibo de la notificación de suspensión.
- Notifica al SQFI sobre la suspensión utilizando el formulario 13.2 de cambio y notificación en línea. Medida correctiva posterior a la suspensión.

PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

Se requiere la siguiente medida, dependiendo del motivo de la suspensión:

SI	ENTONCES
i. Su planta no permite la realización de una auditoría de recertificación o de vigilancia dentro de la ventana de la auditoría:	El organismo de certificación solicita que, dentro de las cuarenta y ocho (48) horas de recibir el aviso de la suspensión, usted proporcione un plan que detalle la justificación de la demora y el cronograma para la auditoría reprogramada (no debe haber transcurrido más de treinta [30] días desde la ventana de la auditoría). El organismo de certificación realiza una recertificación anunciada en la planta o una auditoría de vigilancia (según corresponda) dentro de los treinta [30] días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas. Si su planta completa con éxito la auditoría SQF con una calificación E, G o C, el organismo de certificación restablece el estado de su planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona un aviso por escrito de que su certificado ya no está suspendido. Independientemente de la calificación y debido a que la planta no permitió la auditoría de recertificación en el marco de tiempo designado, el organismo de certificación realiza una auditoría de vigilancia no anunciada adicional no más de seis (6) meses después de la suspensión para verificar el cumplimiento continuo del Código SQF.
ii. Su planta no realiza medida correctiva alguna dentro del plazo especificado:	El organismo de certificación solicita que, en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibido el aviso de suspensión, proporcione un plan detallado de medidas correctivas que se adoptarán para resolver las no conformidades. El organismo de certificación verifica que el plan de medidas correctivas se haya implementado a través de una visita a la planta dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas. Si se implementa el plan de medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona un aviso por escrito de que su certificado ya no se encuentra suspendido.
iii. Su planta no permite una auditoría no anunciada o rechaza la entrada de un auditor SQF de inocuidad alimentaria para una auditoría no anunciada:	El organismo de certificación solicita que dentro de las cuarenta y ocho (48) horas de recibir el aviso de la suspensión, usted proporcione un plan que detalle la justificación de la negativa a permitir una auditoría no anunciada y un acuerdo para proceder con una auditoría no anunciada dentro de los próximos treinta (30) días. El organismo de certificación lleva a cabo una auditoría de recertificación en la planta dentro de los treinta (30) días calendario posteriores a la recepción de la confirmación de la planta. Si su planta completa con éxito la auditoría no anunciada con una calificación E, G o C, el organismo de certificación restablece el estado de su planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona un aviso por escrito de que su certificado ya no está suspendido. Además, se realiza una auditoría de vigilancia no anunciada no más de seis (6) meses después de la auditoría de recertificación no anunciada anterior para verificar el cumplimiento continuo del Sistema SQF.
iv. Su planta recibe una calificación de “F – no cumple” en una auditoría de vigilancia o recertificación:	El organismo de certificación solicita que, en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibido el aviso de suspensión, proporcione un plan detallado de medidas correctivas que se adoptarán para resolver las no conformidades. El organismo de certificación verifica que las medidas correctivas se hayan implementado por medio de una visita a la planta dentro de los sesenta (60) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas. Si se implementa el plan de medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona un aviso por escrito de que su certificado ya no se encuentra suspendido. Si la suspensión es el resultado de una auditoría de recertificación, el organismo de certificación realiza una auditoría de vigilancia no anunciada no más de seis (6) meses después de la suspensión para verificar la implementación efectiva del plan de medidas correctivas.

PARTE A: Implementación y mantenimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

v. Su planta no cumple con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución:	El organismo de certificación solicita que, en un plazo de cuarenta y ocho (48) horas de recibido el aviso de suspensión, proporcione un plan detallado de medidas correctivas a tomar con relación a las fallas para conservar el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos. El organismo de certificación verifica que las medidas correctivas se hayan implementado por medio de una visita a la planta dentro de los treinta (30) días calendario de haber recibido su plan de medidas correctivas. Si se implementa el plan de medidas correctivas de forma satisfactoria, el organismo de certificación restablece el estado de la planta en la base de datos de evaluación del SQFI y le proporciona un aviso por escrito que su certificado ya no se encuentra suspendido.
---	---

Si se suspende el certificado SQF de su planta, durante el plazo de suspensión, la planta no puede presentarse como poseedor de un certificado SQF.

Las apelaciones relacionadas con decisiones sobre la suspensión o revocación de la certificación SQF que tomó un organismo de certificación no deberán retrasar la decisión de suspender o revocar la certificación (consulte 10.3).

Paso 14: Revocación o cancelación de la certificación

El organismo de certificación revoca o cancela el certificado si la planta:

- Ha sido suspendida y no sigue el protocolo de suspensión, según lo definido por el organismo de certificación en su aviso de suspensión.
- No realiza medidas correctivas aprobadas dentro de los plazos especificados, según lo determinado por el organismo de certificación (consulte el paso 13.1).
- Ha falsificado intencional y sistemáticamente sus registros.
- No mantiene la integridad del certificado SQF.
- 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 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 o cancela el certificado de la planta, el organismo de certificación debe modificar de inmediato la información de la planta que se encuentra en la base de datos de evaluación del SQFI al estado "revocado" "cancelado" indicando el motivo de la revocación o cancelación y la fecha de entrada en vigencia. El organismo de certificación también:

- Le informa que el certificado SQF ha sido revocado o cancelado, el motivo de esa medida y la fecha de entrada en vigencia. Se requiere el acuse de recibo de la notificación de revocación o cancelación.
- Notifica al SQFI sobre la revocación o cancelación utilizando el formulario de cambio y notificación en línea.
- Le indica que devuelva el certificado en el plazo de treinta (30) días de la notificación.

Si su certificado está revocado o cancelado, no podrá volver a solicitar una certificación durante doce (12) meses desde la fecha de revocación o cancelación del certificado por parte del organismo de certificación. La planta revocada o cancelada se publica en el sitio web del SQFI (www.sqfi.com) durante doce (12) meses.

Paso 15: Cambios en los requisitos de de la planta SQF

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: El código de Almacenamiento y distribución le permite cambiar sus requisitos en función de los arreglos comerciales cambiantes. Estos incluyen cambios y adiciones en el alcance del producto, cambios en su organismo de certificación, reubicación de la planta y cambios de propiedad de la empresa.

Si su planta experimenta una retirada de productos incluidos en su alcance de la certificación o tiene una intervención regulatoria, se requiere que se notifique al SQFI y a su organismo de certificación.

Los requisitos de SQF se enumeran aquí. Si necesita ayuda con cualquiera de estos cambios, puede comunicarse con el equipo de servicio al cliente de SQFI a info@sqfi.com

15.1 Cambio temporal o permanente de fechas de auditoría

Se requiere la aprobación escrita del gerente de Cumplimiento de SQF para emitir una extensión del certificado de su planta o un cambio temporal o permanente del plazo de la auditoría de recertificación de la planta, incluyendo los cambios debidos a condiciones extraordinarias, como fenómenos de la naturaleza o clima extremo.

Todas las solicitudes de cambio las debe enviar el organismo de certificación que emitió el certificado SQF más reciente de su planta.

El organismo de certificación debe presentar todas las solicitudes relacionadas con cambios de certificación temporales o permanentes por motivos legítimamente comerciales al SQFI mediante el Formulario de solicitud y notificación de cambios (disponible en www.sqfi.com). El uso de este formulario en línea permite al SQFI realizar un seguimiento y administrar todas las solicitudes entrantes y responder de manera oportuna.

15.2 Cambio del alcance de la certificación

Si desea agregar nuevos productos al alcance de la certificación, puede solicitar la ampliación del alcance de la certificación por escrito al organismo de certificación.

Si el cambio en el alcance es por un proceso nuevo, por un cambio importante en un proceso existente o en una nueva línea de productos, o por un cambio significativo en el personal, materias primas, materiales de empaque o ingredientes, el organismo de certificación debe ser informado por escrito. El organismo de certificación realiza una auditoría del proceso o de productos adicionales en la planta y emite un nuevo certificado o le informa por escrito por qué no se puede emitir un nuevo certificado.

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

Cuando el alcance de la certificación ha cambiado, el organismo de certificación realiza los cambios pertinentes sobre el alcance en el registro de la planta, en la base de datos de evaluación del SQFI.

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

15.3 Cambio del organismo de certificación

Si no está satisfecho con los arreglos o el rendimiento de su organismo de certificación, puede cambiar a otro organismo de certificación autorizado de SQF después de un ciclo de certificación y solo después del cierre de todas las no conformidades pendientes, y siempre que la certificación no se suspenda, o se encuentre bajo amenaza de suspensión o revocación.

Si su planta requiere una auditoría de vigilancia, puede 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 (compliance@sqfi.com).

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

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

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

- Confirmar que el certificado esté vigente, sea válido y se relacione con el Sistema SQF certificado de ese modo.
- Confirmar que la FSC 26 se encuentre dentro del alcance de la acreditación del organismo de certificación nuevo.
- Confirmar que todas las quejas recibidas fueron atendidas.
- Revisar el historial de auditoría de la planta (cuando puede demostrar dicho historial a satisfacción del organismo de certificación nuevo por medio de copias de informes de auditoría completados por cualquier organismo de certificación anterior y el impacto de cualquier no conformidad pendiente).
- Confirmar la etapa del ciclo de certificación vigente.

Si solicita cambiar su organismo de certificación, debe poner a disposición del organismo de certificación nuevo el último informe de auditoría de recertificación y el informe de auditoría de vigilancia (cuando corresponda).

15.4 Reubicación de las instalaciones

La certificación SQF es específica de la planta (consulte el paso 3), por lo que si reubica sus instalaciones comerciales, la certificación de la planta no se transfiere a la nueva planta.

Se debe realizar una certificación exitosa en las nuevas instalaciones. Se debe completar una auditoría de certificación inicial para la nueva instalación.

15.5 Cambio de propietarios de la empresa

Si cambia el propietario de una planta certificada (por ejemplo, se vende el negocio de la planta), en un plazo de treinta (30) días calendario desde el cambio de propietario, el nuevo propietario debe notificar al organismo de certificación y solicitar mantener la certificación SQF y el número de certificación ya existente.

Si se ha retenido al personal con mayor responsabilidad en las áreas de gerencia y supervisión del Sistema SQF de inocuidad alimentaria, el organismo de certificación puede mantener el estado de la frecuencia de las auditorías existente.

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

15.6 Notificación de retiradas y violaciones de la regulación

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

El organismo de certificación y el SQFI deben figurar en sus listas de contactos esenciales según se define en el elemento 2.6.3 del sistema del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución.

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

15.7 Uso de un experto técnico

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

Se permite el uso de un experto técnico para ayudar a un auditor SQF de inocuidad alimentaria a realizar una auditoría SQF, siempre y cuando la planta haya sido notificada antes de la auditoría y acepte la participación de un experto. 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 del experto técnico para el SQFI. La aprobación, si se otorga, es solo para una auditoría de la planta.

Los expertos técnicos deben:

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

Si la auditoría incluye actividades remotas, el experto técnico asignado puede hacer uso de TIC durante el proceso de auditoría. El auditor SQF registrado debe estar presente, ya sea en persona o de forma remota.

15.8 Idioma utilizado durante la auditoría

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

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

En caso de conflicto, prevalece la versión en inglés del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: El código de Almacenamiento y distribución en inglés prevalece.

15.9 Programa de integridad y cumplimiento del SQFI

Para cumplir con los requisitos del Programa de integridad y cumplimiento del SQFI, el SQFI puede monitorear aleatoriamente las actividades de los organismos de certificación y sus auditores a través de técnicas que incluyen, entre otras, auditorías de validación y/o testigos.

Al realizar estas actividades de monitoreo adicionales, se requiere que su planta permita a los representantes autorizados de SQFI el ingreso a la misma, durante la auditoría o después de haberla realizado.

La participación de un representante del SQFI no afecta las operaciones de la planta ni extiende el plazo de auditoría ni genera no conformidades, y no incrementará el costo de la auditoría cobrado por el organismo de certificación.

Parte

B

El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución

2.1 Compromiso de la gerencia

2.1.1 Responsabilidad de la gerencia (Obligatorio)

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

- i. Suministrar alimentos inocuos.
- ii. Establecer y mantener una cultura de Inocuidad alimentaria dentro de la planta.
- iii. Establecer y mejorar continuamente el Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos de la planta.
- iv. Cumplir con los requisitos regulatorios y de los clientes para suministrar alimentos inocuos.

La Declaración de políticas deberá:

- v. Firmarse por la alta gerencia de la planta y exhibirse en ubicaciones visibles.
- vi. Comunicarse eficazmente al personal de la planta en idiomas que todo el personal de la planta comprenda.

2.1.1.2 La alta gerencia de la planta dirigirá y apoyará una cultura de inocuidad alimentaria dentro de la planta que garantice, como mínimo:

- i. El establecimiento, la documentación y la comunicación a todo el personal pertinente de los objetivos de inocuidad de alimentos y las medidas de productividad o rendimiento.
- ii. Recursos adecuados disponibles para cumplir con los objetivos de inocuidad de alimentos.
- iii. Se adopten y mantengan prácticas de inocuidad de alimentos y de todos los requisitos aplicables del Sistema SQF.
- iv. Que el personal esté informado y sea responsable de sus responsabilidades de inocuidad alimentaria y normativas.
- v. Se aliente positivamente al personal y se le exija que notifique a la gerencia sobre los problemas de inocuidad alimentaria reales o potenciales.
- vi. Que el personal esté facultado para actuar para resolver problemas de inocuidad alimentaria dentro de su alcance de trabajo.

2.1.1.3 La estructura (organizacional) reportada deberá identificar y describir al personal de la planta con responsabilidades específicas para las tareas dentro del sistema de gestión de la inocuidad de alimentos e identificar el personal de respaldo para la ausencia de personal clave.

Deberán documentarse las descripciones de trabajo del personal clave.

La gerencia de la planta deberá asegurarse que los departamentos y las operaciones cuenten con el personal adecuado y estén alineados organizacionalmente para cumplir con los objetivos de inocuidad de alimentos.

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

- i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF.
- 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 mantenimiento efectivos del Sistema SQF.

PARTE B: El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:
Almacenamiento y distribución: elementos del sistema

- 2.1.1.5 El encargado principal y el sustituto del sistema SQF deberán:
- i. Ser un empleado de la planta.
 - ii. Tener un cargo de responsabilidad en la gestión del Sistema SQF de la planta.
 - iii. Haber completado un curso de capacitación en HACCP.
 - iv. Ser competente para implementar y mantener los planes de inocuidad alimentaria basados en HACCP.
 - v. Comprender el Código SQF sobre inocuidad alimentaria. Comprender el código de Almacenamiento y distribución y los requisitos para implementar y mantener el Sistema SQF aplicables al alcance de la certificación de la planta.
- 2.1.1.6 La alta gerencia de la planta deberá asegurar que se satisfagan las necesidades de capacitación de la planta, además que se implementen y cumplan los requisitos descritos en los elementos del sistema 2.9, y que el personal de la planta cuente con las competencias requeridas para llevar a cabo las funciones que afecten la legalidad e inocuidad de los productos alimenticios.
- 2.1.1.7 La alta gerencia de la planta deberá garantizar la integridad y la operación del sistema de inocuidad alimentaria en caso de cambios organizativos o de personal dentro de la compañía o instalaciones asociadas.
- 2.1.1.8 La alta gerencia de la planta deberá designar períodos de restricción definidos que eviten que se realicen auditorías de recertificación no anunciadas fuera de la temporada, o cuando la planta no está en operación por motivos legítimamente comerciales. La lista de fechas de restricción y su justificación se enviarán al organismo de certificación, como mínimo, un (1) mes antes de la ventana de sesenta (60) días de la recertificación para realizar la auditoría no anunciada acordada.
- 2.1.2 Revisión por la gerencia (Obligatorio)**
- 2.1.2.1 El sistema SQF será revisado por la alta gerencia de la planta al menos una vez al año e incluirá:
- i. Cambios en la documentación del Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos (políticas, procedimientos, especificaciones, plan de inocuidad de alimentos).
 - ii. Medición del comportamiento hacia la cultura de inocuidad alimentaria.
 - iii. Objetivos de inocuidad de alimentos y medidas de cumplimiento.
 - iv. Medidas correctivas y preventivas y tendencias en los hallazgos de auditorías internas y externas, quejas del cliente y actividades de verificación y validación.
 - v. Sistema de gestión de riesgos y peligros.
 - vi. Medidas de seguimiento para los pendientes de una revisión anterior por la gerencia.
- Se deberán conservar registros de todas las revisiones y actualizaciones realizadas por la gerencia.
- 2.1.2.2 Los encargados del Sistema SQF deberán poner a la alta gerencia de la planta al corriente, una vez por mes, de los asuntos que afecten la implementación y mantenimiento del Sistema SQF. Se deberán documentar las actualizaciones y respuestas de la gerencia.

2.1.3 Gestión de quejas (Obligatorio)

- 2.1.3.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para manejar, investigar y resolver las quejas de inocuidad alimentaria de clientes y autoridades, que provengan de productos almacenados o manipulados en la planta.
- 2.1.3.2 Las tendencias adversas de los datos de quejas de clientes deberán ser investigadas y analizadas, y la causa raíz establecida, por el personal que tenga conocimiento sobre los incidentes.
- 2.1.3.3 Las medidas correctivas y preventivas se deberán implementar según la gravedad del incidente y el análisis de la causa raíz tal como se describe en el elemento 2.5.3. Deberán mantenerse registros de quejas del cliente y sus investigaciones y resoluciones.

2.2 Control de documentos y registros

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

- 2.2.1.1 Los métodos y procedimientos que utiliza la planta para cumplir con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: La documentación de almacenamiento y distribución se mantendrá electrónica o impresa. Estará disponible para el personal relevante e incluirá:
 - i. Un resumen de las políticas de inocuidad de alimentos de la organización y de los métodos que esta aplicará para cumplir con los requisitos de este estándar.
 - ii. La declaración de la política de inocuidad alimentaria y el organigrama.
 - iii. Los procesos y productos incluidos en el alcance de la certificación.
 - iv. Regulaciones de inocuidad de alimentos que se aplican a la planta y al país de venta (si se conocen).
 - v. Especificaciones de materias primas, ingredientes, empaques y productos terminados.
 - vi. Procedimientos de inocuidad alimentaria, programas de requisitos previos y planes de inocuidad alimentaria.
 - vii. Controles de procesos que afectan la inocuidad del producto.
 - viii. Otra documentación necesaria para apoyar el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y el control del Sistema SQF.
- 2.2.1.2 Los planes de inocuidad de alimentos, las Buenas prácticas de almacenamiento y distribución y todos los aspectos pertinentes del Sistema SQF se deberán revisar, actualizar y comunicar según se requiera, cuando cualquier cambio implementado afecte la capacidad de la planta para suministrar alimentos inocuos.

Se deberán validar y justificar todos los cambios en los planes de inocuidad de alimentos, Buenas prácticas de almacenamiento y distribución y otros aspectos del Sistema SQF antes de su implementación. Deberán documentarse los motivos de los cambios.

2.2.2 Control de documentos (obligatorio)

- 2.2.2.1 Se deberán documentar e implementar los métodos y la responsabilidad para mantener el control de documentos y asegurar que el personal tenga acceso a requisitos e instrucciones actualizados.

Se mantendrán los documentos actuales del Sistema SQF y las enmiendas o correcciones a los documentos.

2.2.3 Registros (obligatorio)

- 2.2.3.1 Se deberán documentar e implementar los métodos, la frecuencia y las responsabilidades para llevar a cabo las actividades de verificación, mantenimiento y conservación de registros.
- 2.2.3.2 Todos los registros deberán ser legibles y estar confirmados por aquellas personas que realizan actividades de monitoreo que demuestran que las inspecciones, los análisis y otras actividades esenciales se han completado.
- 2.2.3.3 Los registros deberán ser fácilmente accesibles, recuperables y almacenados de manera segura para evitar el acceso no autorizado, la pérdida, el daño y el deterioro. Los períodos de retención deben cumplir con los requisitos legales, regulatorios y del cliente; y como mínimo la vida útil del producto o establecerlos por la planta si no existe vida útil.

2.3 Especificaciones y aprobación de proveedores

2.3.1 Producto para el almacenamiento y distribución

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

2.3.2 Aprobación de proveedores y suministros entrantes

- 2.3.2.1 Se deberán documentar los métodos y la responsabilidad para el desarrollo y la aprobación de las descripciones del o los productos. Las descripciones de productos de todos los suministros entrantes utilizados por la planta, pero no previstos para su distribución, incluidos, entre otros, los productos químicos peligrosos, el hielo, los materiales de empaque de alimentos y los suministros de limpieza que se utilicen en la planta y afecten la inocuidad del producto deberán documentarse y mantenerse actualizadas.
- 2.3.2.2 Todos los suministros entrantes deberán cumplir con la legislación pertinente.
- 2.3.2.3 Se deberán verificar los suministros entrantes para asegurar que la inocuidad del producto no se vea comprometida y que el material se ajuste a su propósito. La verificación de los materiales entrantes deberá incluir una revisión de la descripción del producto para determinar su conformidad.
- 2.3.2.4 Los productos entrantes que puedan afectar la inocuidad del producto deberán ser suministrados por un proveedor aprobado. Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades de selección, evaluación, aprobación y monitoreo de un proveedor aprobado.
- 2.3.2.5 Los productos entrantes recibidos en situaciones de emergencia serán aceptables siempre que se inspeccionen o analicen antes de su uso y que el proveedor haya sido evaluado.
- 2.3.2.6 La recepción de productos entrantes y empaques de otras plantas con la misma propiedad corporativa deberá estar sujeta a los mismos requisitos del producto y los mismos requisitos del proveedor aprobado que los de los demás proveedores de materiales.
- 2.3.2.7 Las especificaciones, los requisitos del producto y los suministros entrantes se revisarán anualmente o a medida que se produzcan cambios.

2.3.3 Proveedores de servicio por contrato

- 2.3.3.1 La descripción de los servicios para proveedores de servicio por contrato que impacten la inocuidad del producto deberán ser documentadas y estar actualizadas, y deberán incluir una descripción completa del servicio que se prestará y los requisitos de capacitación de inocuidad alimentaria pertinentes de todo el personal contratado, antes de realizar el trabajo.
- 2.3.3.2 Los servicios contratados que tengan un impacto en la inocuidad del producto se revisarán contra la descripción. Los métodos y las responsabilidades para la revisión de los servicios contratados se documentarán y validarán según sea necesario o como mínimo una vez al año.
- 2.3.3.3 Se deberá mantener un registro de todas las descripciones de los servicios contratados que tengan un impacto en la inocuidad del producto.

2.3.4 Almacenamiento o distribuidor externos por contrato

- 2.3.4.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y la responsabilidad para asegurar que se especifiquen y acepten todos los acuerdos relacionados con la inocuidad alimentaria y con los requisitos del producto del cliente, así como con su elaboración y entrega.
- 2.3.4.2 La planta deberá:
 - i. Asegurar que los cambios a los acuerdos contractuales sean aprobados por ambas partes y comunicados al personal correspondiente.
 - ii. Verificar el cumplimiento del Código SQF y que todos los requisitos del cliente se cumplan en todo momento.
- 2.3.4.3 Se deberán mantener registros de todas las revisiones y cambios a los acuerdos contractuales y su aprobación.

2.4 Sistema de inocuidad alimentaria

2.4.1 Legislación alimentaria (Obligatorio)

- 2.4.1.1 La planta deberá garantizar que los alimentos almacenados y entregados al cliente se manipulen de tal manera que cumplan con la legislación pertinente en el país de producción y de destino.
- 2.4.1.2 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para asegurar que la planta se mantenga informada sobre los cambios en la legislación pertinente, los desarrollos científicos y técnicos, los problemas emergentes de inocuidad alimentaria y los Códigos de práctica de la industria pertinentes.
- 2.4.1.3 El SQFI y el organismo de certificación deberán ser notificados, por escrito, en un plazo de veinticuatro (24) horas en caso de una advertencia regulatoria o evento. Se deberá enviar la notificación al SQFI por correo electrónico a foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.4.2 Buenas prácticas de almacenamiento y distribución (Obligatorio)

- 2.4.2.1 La planta deberá asegurar que las Buenas prácticas de almacenamiento y distribución descritas en el módulo 12 del presente Código sobre inocuidad alimentaria se apliquen o se excluyan, de acuerdo con un análisis de riesgos escrito que describa la justificación de la exención o proporcione evidencia de la efectividad de las medidas de control alternativas, para garantizar que no se comprometa la inocuidad alimentaria.
- 2.4.2.2 Se deberán documentar e implementar las Buenas prácticas de almacenamiento y distribución aplicables al alcance de la certificación que describan cómo se controla y se asegura la inocuidad alimentaria.

2.4.3 Plan de inocuidad de alimentos (obligatorio)

- 2.4.3.1 Se desarrollará un sistema de gestión de riesgos de los peligros y se tomarán en cuenta la legislación pertinente en todos los países de operación. El sistema se basará en el riesgo, será sistemático e integral, y se basará en HACCP o controles preventivos. Deberá implementarse y mantenerse, de manera efectiva, un plan de inocuidad de alimentos que describa los medios por los que la planta controla y asegura la inocuidad alimentaria de los productos o grupos de productos incluidos en el alcance de la certificación SQF y sus procesos asociados. Es posible que se requiera más de un plan de inocuidad de alimentos para cubrir todos los productos incluidos en el alcance de la certificación.
- 2.4.3.2 El plan o los planes de inocuidad de alimentos deberán ser desarrollados y mantenidos por un equipo multidisciplinario que incluya al encargado del Sistema SQF y al personal de planta con conocimiento técnico de almacenamiento y distribución, de las instalaciones y su mantenimiento con respecto a los productos relevantes y procesos relacionados. Cuando no se disponga de la experiencia pertinente en la planta, se debe buscar asesoría de otras fuentes para ayudar al equipo de inocuidad de alimentos.
- 2.4.3.3 El alcance del plan de inocuidad de alimentos se deberá desarrollar y documentar, incluyendo el inicio y final del proceso en consideración, y todo lo relevante que ingresa y sale del mismo.
- 2.4.3.4 Se deberán desarrollar y documentar los requisitos del producto para todos los productos (o grupos de productos) incluidos en el alcance de cada plan de inocuidad de alimentos. Esto deberá mencionar las descripciones del producto (consulte el elemento 2.3.2.1) además de toda información adicional relacionada con la inocuidad del producto, como la temperatura de almacenamiento, la forma en la que se empaqueta el producto, los requisitos de alérgenos, cocido o crudo, etc.
- 2.4.3.5 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar un diagrama de flujo que cubra el alcance de cada plan de inocuidad de alimentos. El diagrama de flujo deberá incluir cada paso en el proceso, todas las materias primas, empaques e insumos (por ejemplo, agua, vapor, gases según corresponda), retrasos en los procesos programados y todos los productos resultados del proceso, incluyendo desperdicios, reprocesamiento y recuperación. Cada diagrama de flujo deberá ser confirmado por el equipo de inocuidad de alimentos durante cada etapa y hora de operación.

- 2.4.3.6 El equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar y documentar todos los peligros para la inocuidad de los alimentos que puedan existir razonablemente en cada paso en los procesos.
- 2.4.3.7 El equipo de inocuidad de alimentos deberá realizar un análisis de peligros de cada peligro identificado, para identificar cuáles son los peligros significativos. La metodología empleada para determinar la importancia de un peligro deberá ser documentada y utilizada de manera sistemática para evaluar todos los peligros potenciales.
- 2.4.3.8 El equipo de inocuidad de alimentos deberá determinar y documentar las medidas de control que se deben aplicar a todos los peligros significativos. Es posible que se requiera más de una medida de control para controlar un peligro identificado, y que se pueda controlar más de un peligro significativo mediante una medida de control específica.
- 2.4.3.9 Teniendo en cuenta los resultados del análisis de peligros (consulte el elemento 2.4.3.7), el equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar los pasos en el proceso donde se debe aplicar una medida de control para eliminar un peligro significativo o reducirlo a un nivel aceptable (es decir, un control preventivo [CP] o un punto crítico de control [PCC]).

En las instancias en las que se ha identificado un peligro significativo en un paso en el proceso y no existe una medida de control, el equipo de inocuidad de alimentos deberá modificar el proceso para incluir una medida de control adecuada.

- 2.4.3.10 Para cada paso que requiera control (p. ej. CP o PCC), el equipo de inocuidad de alimentos deberá documentar los límites que separan un producto inocuo de un producto no inocuo. El equipo de inocuidad de alimentos deberá validar los límites críticos para asegurar el nivel de control designado de los peligros para la inocuidad de los alimentos identificados, y para asegurar que todos los límites críticos y las medidas de control proporcionen de manera eficaz, individualmente o en combinación, el nivel de control requerido (consulte el elemento 2.5.1.1).
- 2.4.3.11 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar los procedimientos para monitorear los pasos identificados que requieran control (p. ej. CP o PCC) y asegurar que permanezcan dentro de los límites establecidos (consulte 2.4.3.12). Los procedimientos de monitoreo deberán identificar al personal asignado para llevar a cabo las pruebas, donde se incluye el muestreo, métodos y la frecuencia de las mismas.
- 2.4.3.12 El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar las desviaciones de procedimientos y que identifiquen la disposición de los productos afectados cuando el monitoreo indique una pérdida de control en un paso identificado que requiera control (p. ej. CP o PCC). Los procedimientos también deberán recomendar medidas para corregir el paso del proceso y evitar la reincidencia de una falla en la inocuidad.
- 2.4.3.13 Deberán implementarse en su totalidad los planes de inocuidad de alimentos documentados y aprobados. El equipo de inocuidad de alimentos deberá monitorear la implementación efectiva y deberá realizar una revisión completa de los planes documentados e implementados, al menos una vez al año, o cuando se produzcan cambios en el proceso, equipo, insumos u otros cambios, que puedan afectar la inocuidad de los productos.

2.4.4 Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios (no-conforme)

- 2.4.4.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describen cómo manipular los productos, las materias primas, los ingredientes, el trabajo en curso, el empaque o los equipos que no reúnen los requisitos necesarios detectados durante la recepción, el almacenamiento, la manipulación o la entrega, incluidos los productos dañados o devueltos por los clientes. Los métodos aplicados deberán asegurar que:
- i. Que el producto que no reúna los requisitos necesarios sea puesto en cuarentena, identificado, manipulado y eliminado de un modo que reduzca el riesgo de uso o entrega inadecuados, o el riesgo para la integridad del producto.
 - ii. Que el equipo que no reúna los requisitos necesarios sea identificado, reparado o eliminado de manera efectiva, de un modo que reduzca el riesgo de uso inadecuado o inadvertido, o el riesgo para la integridad del producto terminado.
 - iii. Que todo el personal pertinente tenga conocimiento de la condición de cuarentena de la organización y de los requisitos de despacho que aplican al equipo o producto puesto en cuarentena.
- 2.4.4.2 Deberán mantenerse registros de cuarentena y registros de la manipulación, las medidas correctivas o la eliminación de productos o equipos que no reúnan los requisitos necesarios.

2.4.5 Recuperación del producto

- 2.4.5.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describen cómo es recuperado el producto. Los métodos aplicados deberán asegurar que:
- i. Las operaciones de recuperación las realiza el personal capacitado.
 - ii. El producto recuperado permita ser trazable.

2.4.6 Despacho de productos (obligatorio)

- 2.4.6.1 Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos para liberar y despachar productos. Los métodos aplicados deberán asegurar que el producto sea despachado por personal autorizado.
- 2.4.6.2 Se deberán mantener registros de todos los productos despachados.

2.5 Verificación del Sistema SQF

2.5.1 Validación y efectividad (Obligatorio)

- 2.5.1.1 Se deberán documentar e implementar los métodos, las responsabilidades y los criterios para asegurar la efectividad de todos los elementos correspondientes del Programa SQF. Los métodos aplicados deberán asegurar que:
- i. Que las Buenas prácticas de almacenamiento y distribución se ratifiquen para asegurar que logren el resultado requerido.
 - ii. Que los límites críticos de inocuidad de los alimentos se revisan anualmente y se revalidan o justifican según los estándares regulatorios cuando se producen cambios.

- iii. Que los cambios en los procesos o procedimientos se evalúen para asegurar que los controles sigan siendo efectivos.

Que se conserven registros de todas las actividades de validación.

2.5.2 Actividades de verificación (Obligatorio)

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

- 2.5.2.2 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.

Deberán mantenerse registros de verificación de actividades.

2.5.3 Medidas correctivas y preventivas (Obligatorio)

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

Las desviaciones de los requisitos de inocuidad de alimentos pueden incluir quejas de los clientes, no conformidades planteadas en auditorías e inspecciones internas o externas, productos y equipos que no reúnan los requisitos necesarios o retiros y retiradas, según corresponda.

- 2.5.3.2 Se deberán mantener registros de todas las investigaciones los análisis de causa raíz y las resoluciones de no conformidades, incluidas las correcciones y la implementación de medidas preventivas.

2.5.4 Inspecciones y auditorías internas (Obligatorio)

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

- i. Todos los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Que el almacenamiento y la distribución se auditen según la lista de verificación de auditorías SQF o una herramienta similar.
- ii. Se registre evidencia objetiva para verificar el cumplimiento y/o incumplimiento.
- iii. Se tomen medidas correctivas y preventivas de las deficiencias identificadas durante las auditorías internas.
- iv. Se comuniquen los resultados de las auditorías al personal de la gerencia pertinente y al personal responsable por la implementación y verificación de las medidas correctivas y preventivas.

- 2.5.4.2 El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado y ser competente en procedimientos de auditoría interna. Si es posible, el personal que realice las auditorías internas no deberá trabajar en el área auditada.
- 2.5.4.3 Se deberán planificar y llevar a cabo inspecciones periódicas de la planta y equipos para verificar que las Buenas prácticas de almacenamiento y distribución considerando que el mantenimiento de las instalaciones y de los equipos cumplan con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución. La planta deberá:
- i. Deberá realizar correcciones o medidas correctivas y preventivas; y
 - ii. Mantener registros de las inspecciones y de cualquier medida correctiva adoptada.
- 2.5.4.4 Se deberán mantener registros de inspecciones y auditorías internas, y de cualquier medida correctiva y preventiva adoptada como resultado de las auditorías internas según 2.5.3.

Los cambios implementados a partir de auditorías internas que tengan un impacto en la capacidad de la planta para entregar alimentos inocuos requerirán una revisión de los aspectos aplicables del Sistema SQF.

2.6 Trazabilidad del producto, retirada y gestión de crisis

2.6.1 Identificación del producto (Obligatorio)

- 2.6.1.1 Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para identificar los productos durante todas las etapas de almacenamiento. El sistema de identificación del producto deberá estar implementado para asegurar lo siguiente:
- i. Rotación de existencias adecuada.
 - ii. Ubicación precisa de productos.
- 2.6.1.2 Deberán mantenerse registros de la recepción y el uso del producto, y del despacho y el destino 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. Trazabilidad de los productos alimenticios al cliente (un paso adelante).
 - ii. Trazabilidad del producto al proveedor o proveedor de fabricación con fecha de recepción (un paso atrás).
 - iii. Se mantenga la capacidad de seguimiento (trazabilidad) siempre que el producto sea recuperado.
 - iv. La efectividad del sistema de seguimiento del producto debe revisarse al menos una vez al año, como parte de la revisión del retiro y retirada de productos (consulte 2.6.3.2).

2.6.3 Retiro y retirada de productos (Obligatorio)

- 2.6.3.1 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos de retiro o retirada de productos. El procedimiento deberá cumplir con lo siguiente:
- i. Identificar a los responsables de iniciar, gestionar e investigar el retiro o retirada de un producto.

PARTE B: El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos:
Almacenamiento y distribución: elementos del sistema

- ii. Describir los procedimientos de gestión que se deben implementar, incluidas las fuentes de asesoría legal, regulatoria y de expertos, y la información de seguimiento fundamental.
- iii. Describir un plan de comunicación para informar a los empleados, clientes, consumidores, autoridades y otros organismos esenciales de manera oportuna y adecuada la naturaleza del incidente.
- iv. Garantizar que el SQFI, el organismo de certificación y la autoridad reguladora correspondiente figuren como organizaciones importantes y deberán ser informados en casos de un incidente de inocuidad alimentaria de naturaleza pública, o una retirada de producto por cualquier motivo.

2.6.3.2 El sistema de retiro y retirada de productos deberá revisarse, probarse y verificarse, al menos, una vez al año. Las pruebas deberán incluir materiales entrantes (uno atrás), identificación interna y aislamiento/cuarentena, y adónde se envía el producto (uno adelante).

2.6.3.3 Deberán mantenerse registros de las pruebas de retiro y retirada, investigaciones de causa raíz de retiros y retiradas, y las medidas correctivas y preventivas aplicadas.

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

2.6.4 Planeación de gestión de crisis

2.6.4.1 Un plan de gestión de crisis basado en la comprensión de posibles peligros conocidos (por ejemplo, inundación, sequía, incendio, tsunami u otras circunstancias climáticas graves, guerras o conflictos sociales, interrupción informática, pandemia, corte de electricidad o refrigeración, fuga de amoníaco, huelga de mano de obra) que puedan afectar la capacidad de la planta para suministrar alimentos inocuos deberá ser documentado por la alta gerencia y deberá describir los métodos y la responsabilidad que la planta deba implementar para enfrentar una crisis comercial. El plan de gestión de crisis deberá incluir como mínimo:

- i. Un gerente responsable de la toma de decisiones, la supervisión y el inicio de medidas que surjan de un incidente de gestión de crisis.
- ii. La designación y la capacitación de un equipo de gestión de crisis.
- iii. Los controles implementados para asegurar que una respuesta a la crisis no comprometa la inocuidad del producto.
- iv. Las medidas para aislar e identificar un producto afectado por una respuesta a la crisis.
- v. Las medidas adoptadas para verificar la aceptabilidad del producto alimenticio antes de su despacho.
- vi. La preparación y el mantenimiento de una lista actualizada de contactos de alerta en caso de crisis, incluyendo los clientes de la cadena de suministro.
- vii. Fuentes de asesoría legal y de expertos.
- viii. La responsabilidad por la comunicación interna y la comunicación con las autoridades, organizaciones externas y los medios.

- 2.6.4.2 Se deberá revisar, probar y verificar el plan de gestión de crisis al menos una vez al año con oportunidades de mejora y medidas correctivas apropiadas documentadas. Se deberán mantener registros de las revisiones del plan de gestión de crisis.

2.7 Defensa alimentaria y fraude alimentario

2.7.1 Plan de defensa alimentaria (obligatorio)

- 2.7.1.1 Una evaluación de amenazas contra la defensa alimentaria se realizará para identificar posibles amenazas que pueden ser causadas por un acto deliberado de sabotaje o un incidente terrorista.
- 2.7.1.2 Deberá documentarse, implementarse y mantenerse un plan de defensa alimentaria basado en la evaluación de amenazas (consulte 2.7.1.1). El plan de defensa alimentaria cumplirá con los requisitos legislativos según corresponda e incluirá, como mínimo:
- i. Los métodos, la responsabilidad y los criterios para prevenir la adulteración de los alimentos causada por un acto deliberado de sabotaje o un incidente terrorista.
 - ii. El nombre de la persona de la alta gerencia de la planta responsable del plan de defensa alimentaria.
 - iii. Los métodos implementados para asegurar que solo el personal autorizado tenga acceso al equipo, los vehículos y las áreas de almacenamiento a través de puntos de acceso designados.
 - iv. Los métodos implementados para proteger los puntos sensibles de operaciones de la adulteración intencional.
 - v. Las medidas tomadas para asegurar la recepción y el almacenamiento seguro de productos, empaques, equipos y productos químicos peligrosos para protegerlos de actos deliberados de sabotaje e incidentes similares al terrorismo.
 - vi. Las medidas implementadas para asegurar que los productos, ingredientes, empaques (incluidas etiquetas), trabajo en curso e insumos del proceso se mantengan en condiciones seguras de almacenamiento y transporte.
 - vii. Los métodos implementados para registrar y controlar el acceso de empleados, contratistas y visitantes a las instalaciones.
- 2.7.1.3 Deberán proporcionarse instrucciones a todo el personal pertinente sobre la implementación efectiva del plan de defensa alimentaria (consulte 2.9.2.1).
- 2.7.1.4 La evaluación de amenazas de defensa alimentaria y el plan de prevención deben revisarse y probarse al menos una vez al año o cuando cambie el nivel de amenaza, según se define en la evaluación de amenazas. Se deberán mantener registros de las revisiones y las pruebas del plan de defensa alimentaria.

2.7.2 Fraude alimentario (obligatorio)

- 2.7.2.1 Deberán documentarse, implementarse y mantenerse los métodos, la responsabilidad y los criterios para identificar la vulnerabilidad de la planta al fraude alimentario, incluida la susceptibilidad a la sustitución de producto, el etiquetado incorrecto del producto terminado, la dilución o la falsificación.

- 2.7.2.2 Se deberá elaborar y aplicar un plan de mitigación de fraude alimentario que especifique los métodos mediante los cuales se deberán controlar las vulnerabilidades al fraude alimentario identificadas.
- 2.7.2.3 Se deberá revisar y verificar la evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario y el plan de mitigación al menos una vez al año con oportunidades de mejora y medidas correctivas documentadas. Se deberán mantener registros de las revisiones.
- 2.7.2.4 Se deberán mantener registros de las revisiones de la evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario y del plan de mitigación.

2.8 Gestión de alérgenos

2.8.1 Gestión de alérgenos (Obligatorio)

- 2.8.1.1 Se deberán documentar e implementar la responsabilidad y los métodos que se utilizan para controlar los alérgenos y para evitar que fuentes de alérgenos contaminen el producto. Los controles de gestión de alérgenos se basarán en una evaluación de riesgos e incluirán la identificación, el etiquetado y la manipulación de productos que contienen alérgenos, incluida la recuperación del producto, para evitar el contacto cruzado accidental.
- 2.8.1.2 Los productos recuperados que contengan alérgenos alimentarios (consulte 2.4.5) deberán reenvasarse en condiciones que aseguren que se mantenga la inocuidad e integridad del producto. Los productos recuperados que contienen alérgenos deberán ser claramente identificados y rastreables.
- 2.8.1.3 Las plantas que no manipulen materiales alergénicos ni almacenen productos alergénicos deberán documentar, implementar y mantener un programa de gestión de alérgenos para abordar, como mínimo, la mitigación del ingreso de alérgenos imprevistos mediante las actividades del proveedor, fabricante por contrato, personal de la planta y visitantes.

2.9 Capacitación

2.9.1 Requisitos de capacitación

- 2.9.1.1 Deberán definirse y documentarse las responsabilidades para establecer e implementar las necesidades de capacitación del personal de la organización para asegurar que tengan las competencias necesarias para llevar a cabo aquellas funciones que afecten la legalidad y la inocuidad de los productos (consulte el elemento 2.1.1.6).
- 2.9.1.2 Se deberá ofrecer capacitación adecuada al personal que lleve a cabo tareas importantes para la implementación efectiva del Sistema SQF y para el mantenimiento de la inocuidad alimentaria y de los requisitos regulatorios.

2.9.2 Programa de capacitación (Obligatorio)

- 2.9.2.1 Se deberá implementar y documentar un programa de capacitación que describa, como mínimo, las competencias necesarias para tareas específicas y los métodos de capacitación que se aplicarán para el personal que realice tareas relacionadas con lo siguiente:

- i. Desarrollar y mantener planes de inocuidad de los alimentos para cumplir con los requisitos regulatorios y el Código SQF.
- ii. Procedimientos de monitoreo y medidas correctivas para todo el personal involucrado en el monitoreo de puntos críticos de control (PCC).
- iii. Higiene personal para todo el personal involucrado en la manipulación de productos alimenticios y superficies en contacto con alimentos.
- iv. Buenas prácticas de almacenamiento y distribución e instrucciones de trabajo para todo el personal involucrado en la manipulación de alimentos, el almacenamiento y transporte de alimentos y el equipo asociado.
- v. Gestión de alérgenos, defensa alimentaria y fraude alimentario para todo el personal pertinente.
- vi. Tareas identificadas como críticas para cumplir con la implementación y mantenimiento efectivos del Código SQF.

El programa de capacitación deberá incluir una previsión para identificar e implementar las necesidades de capacitación de perfeccionamiento o actualización de la organización.

2.9.2.2 Los materiales de capacitación, el desarrollo de la capacitación y los procedimientos sobre todas las tareas críticas para cumplir con los requisitos regulatorios y el mantenimiento de la inocuidad alimentaria se proporcionarán en idiomas que el personal comprenda.

2.9.2.3 Los registros de capacitación deberán mantenerse e incluir:

- 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. Verificación que el aprendiz es competente para completar las tareas requeridas.

Módulo 12: Buenas prácticas de almacenamiento y distribución

12.1 Ubicación de la planta e instalaciones

12.1.1 Ubicación y aprobación de las instalaciones

- 12.1.1.1 La planta deberá evaluar las actividades locales y el entorno de la planta para identificar cualquier riesgo que pueda tener un impacto adverso en la inocuidad del producto e implementar controles para cualquier riesgo identificado. La evaluación se revisará en respuesta a cualquier cambio en el entorno o las actividades locales.

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

12.1.2 Materiales de construcción

- 12.1.2.1 Los pisos deberán construirse con materiales suaves, densos y resistentes a los impactos que puedan ser efectivamente nivelados y drenados, resistentes a los líquidos y de fácil limpieza. Cuando haya desagües en los pisos del depósito o almacén, los pisos deben tener pendientes adecuadas para permitir la remoción efectiva de cualquier desbordamiento o agua residual que ocurra en condiciones normales de trabajo.
- 12.1.2.2 Los desagües deberán construirse y situarse de manera que puedan ser de fácil limpieza y no se conviertan en un peligro. Si un desagüe se encuentra en un área de almacenamiento y manipulación, se deberá mantener limpio.
- 12.1.2.3 El sistema de trampa de basura deberá estar ubicado lejos de cualquier área de manipulación o almacenamiento de alimentos o de la entrada a las instalaciones.
- 12.1.2.4 Las paredes, divisiones, techos y puertas deberán ser de construcción duradera. Las superficies internas deberán tener una superficie lisa y regular y ser impermeables con un acabado en color claro, y deberán mantenerse limpias (consulte 12.2.5).
- Las uniones de pared con pared y pared con piso deberán estar diseñadas para ser de fácil limpieza y deberán estar selladas para evitar la acumulación de restos de alimentos.
- 12.1.2.5 Las puertas deben ser de construcción sólida. Las ventanas deberán estar hechas de vidrio inastillable o de un material similar, o protegerse de alguna manera.
- 12.1.2.6 Deberán construirse techos falsos (si corresponde) para permitir el monitoreo de la actividad de plagas, facilitar la limpieza y proporcionar acceso a los servicios públicos.
- 12.1.2.7 En los depósitos o almacenes donde se recuperan o exponen los productos alimenticios, las superficies en contacto con el producto deberán estar construidas con materiales que no representen un riesgo para la inocuidad de los alimentos.

12.1.3 Iluminación y accesorios de iluminación

- 12.1.3.1 La iluminación en los depósitos o almacenes donde el producto alimenticio se recupere o quede expuesto deberá ser de una intensidad adecuada para permitirle al personal realizar sus tareas de manera eficiente y eficaz.
- 12.1.3.2 Los accesorios de iluminación en áreas donde el producto alimenticio se recupere o quede expuesto deberán ser inastillables, fabricados con cubierta inastillable o con cubiertas protectoras, y estar empotrados o instalados a ras del techo.
- 12.1.3.3 Los accesorios de iluminación en otras áreas del depósito o almacén donde el producto está cubierto o protegido deberán estar diseñados de forma que se eviten roturas y contaminación del producto.

12.1.4 Protección contra polvo, insectos y plagas

- 12.1.4.1 Todas las ventanas externas, aberturas de ventilación, puertas y otras aberturas deberán quedar efectivamente selladas cuando se cierren y deberán estar protegidas contra polvo, insectos, aves y otras plagas.

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

- 12.1.4.2 Se deben ubicar y operar dispositivos eléctricos de control de insectos, feromonas u otros tipos de trampas y cebos de manera que no representen un riesgo de contaminación para los productos, empaques, recipientes o equipo de procesamiento. El cebo rodenticida venenoso no debe usarse dentro de los ingredientes o áreas de almacenamiento donde los ingredientes, empaques y productos son manipulados, procesados o expuestos.

12.1.5 Ventilación

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

- 12.1.5.2 Se deberán limpiar adecuadamente todo los dispositivos y el equipo de ventilación que se encuentran en las áreas de manipulación y almacenamiento de productos, según 12.2.5 y deberán estar sellados efectivamente contra polvo, insectos y otras plagas, según 12.1.4.

12.1.6 Equipos y utensilios

- 12.1.6.1 Se deberán documentar e implementar las especificaciones de los equipos y utensilios, y los procedimientos para la compra de equipos.

- 12.1.6.2 Los equipos y utensilios deberán diseñarse, construirse, instalarse, utilizarse y mantenerse de manera que cumplan con los requisitos regulatorios correspondientes y que no constituyan una amenaza de contaminación para los productos.

- 12.1.6.3 Las salas de almacenamiento de equipos deberán estar diseñadas y construidas para permitir el almacenamiento higiénico y eficiente de equipos y recipientes. Cuando sea posible, los equipos que estén en contacto con alimentos deberán separarse de los equipos que no estén en contacto con alimentos.

- 12.1.6.4 Todos los equipos y utensilios deberán limpiarse después de uso (consulte 12.2.5.1) o con una frecuencia para controlar la contaminación, y deberán almacenarse limpios y en condiciones de uso adecuadas para evitar la contaminación microbiológica o la contaminación cruzada de alérgenos.

- 12.1.6.5 Los vehículos que se utilizan en zonas de manipulación o en salas de almacenamiento en frío deben diseñarse y limpiarse de manera que no constituyan un peligro para la inocuidad de los alimentos.

- 12.1.6.6 Además de lo anterior, las ubicaciones que manejan productos expuestos y productos de recuperación en la planta deben tener:

- i. Equipos y utensilios en contacto con el producto contruidos con materiales que no son tóxicos, lisos, impermeables y se limpian fácilmente según 12.2.5.
- ii. Equipos y utensilios claramente identificados que se utilizan para materiales no comestibles.
- iii. Equipos y utensilios para el manejo de desperdicios o desbordamientos claramente identificados. El material de desperdicio se desecha de manera higiénica y de acuerdo con los requisitos regulatorios locales.

12.1.7 Terrenos y vías

- 12.1.7.1 Los terrenos y las áreas que rodean las instalaciones deben mantenerse libres de desechos o residuos acumulados para no atraer plagas ni alimañas.

- 12.1.7.2 Los caminos, las vías y las áreas de carga y descarga deberán mantenerse de manera que no representen un peligro para las operaciones de inocuidad alimentaria de las instalaciones.

- 12.1.7.3 Los alrededores deberán mantenerse limpios y ordenados, y no deberán representar ningún peligro para las operaciones sanitarias o de higiene de las instalaciones ni servir de refugio a plagas.

12.2 Operación de la planta

12.2.1 Reparaciones y mantenimiento

- 12.2.1.1 Los métodos y la responsabilidad para el mantenimiento y reparación de las instalaciones, de los equipos y de las edificaciones deberán documentarse, planificarse e implementarse de una manera que minimice el riesgo de contaminación del producto, empaque o equipo.
- 12.2.1.2 El cronograma de mantenimiento deberá elaborarse para cubrir las edificaciones, los equipos y otras áreas críticas de las instalaciones para el mantenimiento de la inocuidad del producto. El mantenimiento rutinario de la planta y los equipos de cualquier área de manipulación o almacenamiento de alimentos deberá efectuarse de acuerdo con un cronograma de control de mantenimiento y deberá registrarse.
- 12.2.1.3 Las fallas de las instalaciones y los equipos del área de almacenamiento y manipulación de alimentos deberán documentarse y revisarse, y toda reparación necesaria deberá incluirse en el cronograma de control de mantenimiento.
- 12.2.1.4 Los supervisores de la planta deberán ser notificados cuando estén por llevarse a cabo trabajos de mantenimiento o reparación en cualquier área de manipulación o almacenamiento de alimentos.
- 12.2.1.5 Se deberá informar al supervisor de mantenimiento y al supervisor de la planta si cualquier reparación o mantenimiento constituye una amenaza potencial a la inocuidad del producto (como trozos de cables eléctricos, accesorios de iluminación dañados y accesorios de techo sueltos). Cuando sea posible, deberá llevarse a cabo el mantenimiento fuera del horario de operación.
- 12.2.1.6 Las reparaciones temporales, cuando sean necesarias, no deberán constituir un riesgo para la inocuidad de los alimentos y se deberán incluir en el programa de limpieza. Deberá implementarse un plan que aborde la terminación de reparaciones temporales para asegurar que estas no se conviertan en soluciones permanentes.
- 12.2.1.7 Los equipos ubicados por encima de productos expuestos deberán lubricarse con lubricantes de grado alimenticio, y deberá controlarse su uso para minimizar la contaminación del producto.
- 12.2.1.8 La pintura utilizada en una zona de manipulación de alimentos o de contacto con alimentos deberá ser apta para su uso y estar en buenas condiciones (es decir, sin astillas), y no se deberá utilizar en ninguna superficie que entre en contacto con el producto.

12.2.2 Contratistas y personal de mantenimiento

- 12.2.2.1 El personal de mantenimiento y los contratistas deberán cumplir con los requisitos de higiene del personal y de los procesos (consulte 12.3).
- 12.2.2.2 El personal de mantenimiento y los contratistas que deban trabajar en la planta se deberá capacitar sobre los procedimientos de higiene e inocuidad alimentaria, o deberán estar acompañados en todo momento, hasta que completen su trabajo. Los registros de la capacitación se deben documentar y puedan recuperarse.
- 12.2.2.3 El personal de mantenimiento y los contratistas deberán retirar todas las herramientas usadas y los residuos que se produzcan por cualquier actividad de mantenimiento, al terminar con dicha actividad, y deberán informar al supervisor de área y al supervisor de mantenimiento para que se pueda realizar la limpieza y el saneamiento adecuados, y una inspección antes del inicio de las operaciones de la planta. Las inspecciones deberán documentarse.

12.2.3 Calibración

- 12.2.3.1 Deberán documentarse e implementarse métodos y responsabilidades de calibración y recalibración del equipo de medición, prueba e inspección utilizado para las actividades de monitoreo descritas en el programa de requisitos previos, los planes de inocuidad de alimentos y otros controles de procesos o para demostrar el cumplimiento de las especificaciones del cliente. El software utilizado para esas actividades deberá validarse y asegurarse de la manera adecuada.
- 12.2.3.2 Los equipos se deben 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 planta deberá proporcionar evidencia para respaldar el método de referencia de calibración aplicado. Deberá mantenerse una lista de equipos de medición, prueba e inspección que requieran calibración.
- 12.2.3.3 Deberá efectuarse la calibración de acuerdo con los requisitos regulatorios y/o el cronograma recomendado por los fabricantes de los equipos.
- 12.2.3.4 Deberán documentarse e implementarse procedimientos para abordar la disposición de productos potencialmente afectados en caso de que el equipo de medición, prueba e inspección no esté calibrado.
- 12.2.3.5 Deberá mantenerse un directorio de equipos de medición, prueba e inspección que requieran calibración y registros de pruebas de calibración.

12.2.4 Prevención de plagas

- 12.2.4.1 Se implementará efectivamente un programa de prevención de plagas documentado. Deberá:
- i. Describir los métodos y las responsabilidades para el desarrollo, la implementación y el mantenimiento del programa de prevención de plagas.
 - ii. Registrar los avistamientos de plagas y establecer una frecuencia de la actividad de plagas para las aplicaciones de plaguicidas.
 - iii. Describir los métodos utilizados para evitar problemas de plagas.
 - iv. Describir los métodos de eliminación de plagas y la documentación adecuada para cada inspección.
 - v. Describir la frecuencia con que deberá verificarse la situación de plagas.
 - vi. Incluir la identificación, ubicación, número y tipo de dispositivos de control/monitoreo de plagas indicados en un mapa de la planta.
 - vii. Enumerar los productos químicos utilizados. Se requiere que sean aprobados por la autoridad pertinente y se debe poner a disposición sus hojas de datos de seguridad (Safety Data Sheets, SDS).
 - viii. Describir los métodos utilizados para informar al personal sobre el programa de control de cebo y las medidas requeridas si entran en contacto con una estación con cebo.
 - ix. Describir los requisitos para el conocimiento y la capacitación del personal sobre el uso de productos químicos y cebos para el control de plagas y alimañas.
 - x. Medir la efectividad del programa para verificar la eliminación de plagas pertinentes e identificar tendencias.
- 12.2.4.2 Los contratistas de plagas y/o controladores internos de plagas deberán:
- i. Estar licenciados y aprobados por la autoridad local pertinente.
 - ii. Utilizar únicamente operadores capacitados y calificados que cumplan con los requisitos regulatorios.
 - iii. Usar solamente productos químicos aprobados.
 - iv. Proporcionar un plan de prevención de plagas (consulte 12.2.4.1) que incluya un mapa de la planta que indique la ubicación de las trampas de las estaciones de cebo y otros dispositivos de monitoreo/control de plagas aplicables.

- v. Informar a una persona autorizada al entrar a las instalaciones y luego de terminar las inspecciones o los tratamientos.
- vi. Proporcionar inspecciones periódicas para la actividad de plagas con las medidas adecuadas tomadas si hay plagas presentes.
- vii. Brindar un informe por escrito de los hallazgos de las inspecciones y de los tratamientos aplicados.

12.2.4.3 Los riesgos de actividad de plagas se analizarán y registrarán. Las inspecciones de actividad de plagas deben ser periódicamente realizadas por personal capacitado de la planta y se deben tomar las medidas adecuadas ante la detección de plagas. Toda actividad de plagas identificada no deberá constituir ningún riesgo de contaminación para los productos alimenticios, materias primas o empaques.

Se deben mantener registros de todas las aplicaciones e inspecciones de control de plagas.

12.2.4.4 Se deberán eliminar efectivamente los productos alimenticios, materias primas o empaques que estén contaminados por la actividad de plagas, y se deberá investigar la fuente de la infestación de plagas y resolver dicho problema. Se deberá conservar un registro de la eliminación, investigación y resolución.

12.2.4.5 Los plaguicidas deben estar claramente etiquetados y almacenados según 12.6.4 si se conservan en la planta.

12.2.4.6 No se permitirán animales en la planta en las áreas de manipulación o almacenamiento de alimentos.

12.2.5 Limpieza y saneamiento

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

- i. Qué se debe limpiar.
- ii. Cómo se debe limpiar.
- iii. Cuándo se debe limpiar.
- iv. Quién es responsable de limpiar.
- v. Validación de los procedimientos de limpieza.
- vi. Los métodos utilizados para confirmar las concentraciones correctas de detergentes y desinfectantes.
- vii. Las responsabilidades y los métodos que se utilizan para verificar la efectividad del programa de limpieza y saneamiento.

12.2.5.2 Los detergentes y desinfectantes deberán ser aptos para el uso en un ambiente de almacenamiento y manipulación de alimentos, estar etiquetados según los requisitos regulatorios y se deberán adquirir de acuerdo con la legislación pertinente. La organización deberá asegurar:

- i. Que la planta mantenga una lista de productos químicos aprobados para ser utilizados.
- ii. Que se mantenga un inventario de todos los productos químicos adquiridos y usados.
- iii. Que los detergentes y desinfectantes se almacenen como se describe en el elemento 12.6.4.
- iv. Que se proporcionen las hojas de datos de seguridad (SDS) para todos los detergentes y desinfectantes adquiridos.
- v. Que solo el personal capacitado manipule los desinfectantes y detergentes.

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

- 12.2.5.4 Deberán tomarse las medidas para la limpieza efectiva del equipo, los utensilios y la ropa protectora.
- 12.2.5.5 El equipo de limpieza, las herramientas, los estantes y otros artículos utilizados para respaldar el programa de limpieza y desinfección deberán estar claramente identificados, almacenados y mantenidos de manera que se evite la contaminación de las áreas y equipos de procesamiento, equipos de manipulación de productos y almacenamiento, así como las herramientas.
- 12.2.5.6 El personal calificado deberá llevar a cabo la inspección de los servicios para el personal, de las instalaciones sanitarias y de otras áreas importantes, con una frecuencia determinada, para garantizar que las áreas estén limpias.
- 12.2.5.7 Se deberá mantener un registro de las actividades de limpieza y saneamiento, verificación e inspección.
- 12.2.5.8 El personal calificado deberá llevar a cabo la inspección de los servicios para el personal, de las instalaciones sanitarias y de otras áreas importantes, con una frecuencia determinada, para garantizar que las áreas estén limpias.

12.3 Bienestar e higiene del personal

12.3.1 Bienestar del personal

- 12.3.1.1 El personal que padezca o sea portador de alguna enfermedad infecciosa no podrá trabajar en la planta ni en el transporte de alimentos, no podrá trabajar en operaciones de manipulación de alimentos, ni se le permitirá el acceso a áreas de almacenamiento donde el producto esté expuesto o exista el riesgo de contaminación de los alimentos.
- 12.3.1.2 La planta deberá implementar medidas para evitar que los materiales, ingredientes, empaques para alimentos, alimentos o superficies en contacto con alimentos entren en contacto con cualquier tipo de fluido corporal proveniente de heridas abiertas, tos, estornudos, saliva u otros medios.

En el caso de una lesión que ocasione el derrame de un fluido corporal, un miembro del personal capacitado deberá asegurar que las áreas afectadas, incluyendo las áreas de almacenamiento, se hayan limpiado adecuadamente, y que todo el material y producto se hayan puesto en cuarentena y/o eliminado.
- 12.3.1.3 El personal que tenga cortaduras expuestas, llagas o lesiones no deberá involucrarse en la manipulación de productos expuestos, en la recuperación, reempaque o procesamiento de productos, ni en la manipulación de materiales de empaque primario o superficies que estén en contacto con alimentos. Las quemaduras o abrasiones menores en partes expuestas del cuerpo deberán cubrirse con un vendaje protector o un vendaje alternativo apropiado. Se recomienda un vendaje de color u otro apósito adecuado que sea impermeable y de color para manipular los productos expuestos o realizar procesos de recuperación o reempaque.

12.3.2 Lavado de manos

- 12.3.2.1 Todo el personal deberá tener las manos limpias, y todo el personal, los contratistas y visitantes se deben lavar las manos:
 - i. Al entrar a las áreas de manipulación, almacenamiento o procesamiento de alimentos.
 - ii. Después de ir al baño.
 - iii. Después de usar un pañuelo.
 - iv. Después de fumar, comer o beber.
 - v. Después de estornudar o toser.
- 12.3.2.2 Las estaciones de lavado de manos deberán estar disponibles y ser accesibles, según sea necesario.
- 12.3.2.3 Las estaciones de los lavado de manos 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.
- iii. Toallas de papel.
- iv. Un recipiente para arrojar las toallas de papel usadas.

Se puede usar un secador de manos efectivo en las instancias en las que no haya contacto directo de las manos con los alimentos o con las superficies que estén en contacto con los alimentos.

12.3.2.4 Se deben proporcionar señales y avisos en ubicaciones visibles, en los idiomas apropiados, que indiquen a las personas que deben lavarse las manos.

12.3.2.5 Cuando se utilicen guantes, el personal deberá mantener las prácticas de lavado de manos descritas anteriormente.

12.3.3 Vestimenta y efectos o artículos personales

12.3.3.1 La ropa usada por el personal involucrado en la manipulación de alimentos se debe mantener, guardar, lavar y usar de manera que no presente un riesgo de contaminación para el producto.

12.3.3.2 La ropa, incluido el calzado, deberá estar limpia al inicio de cada turno y deberá mantenerse en condiciones de uso adecuadas.

12.3.3.3 La ropa protectora deberá estar fabricada de materiales que no representen una amenaza para la inocuidad alimentaria y puedan limpiarse con facilidad.

12.3.3.4 Las joyas y otros objetos sueltos no se deben 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. Puede permitirse el uso de pulseras simples sin piedras, brazaletes recetados de alerta médica o joyas aceptadas por motivos religiosos o culturales, siempre que estos artículos estén cubiertos adecuadamente y no representen un riesgo para la inocuidad de los alimentos.

Todas las excepciones deberán cumplir con los requisitos regulatorios y los de sus clientes, y estarán sujetas a una evaluación de riesgos y evidencia de gestión de riesgos continua.

12.3.4 Visitantes

12.3.4.1 Todos los visitantes deberán cumplir con todas las Buenas prácticas de almacenamiento y distribución y los estándares de higiene requeridos por la planta, incluidos aquellos que se aplican a la ropa y los efectos personales, el lavado de manos y las enfermedades (consulte 12.3.1, 12.3.2 y 12.3.3).

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

12.3.4.3 Los visitantes que muestren señales evidentes de enfermedad deberán evitar entrar en las áreas en las que se manejen o procesen alimentos (consulte 12.3.1).

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

12.3.4.5 Se deberá capacitar a todos los visitantes sobre los procedimientos de higiene y de inocuidad alimentaria de la planta antes de que ingresen a cualquier área de manipulación o procesamiento de alimentos, o deberán estar acompañados en todo momento en las áreas de manipulación y almacenamiento de alimentos.

12.3.4.6 La planta deberá contar con un procedimiento documentado sobre cómo se gestiona el acceso de los conductores para minimizar el riesgo para la inocuidad de los alimentos y se mantendrán las áreas designadas para conductores a fin de evitar la contaminación de los alimentos u otros riesgos de inocuidad alimentaria.

12.3.5 Servicios para el personal (vestidores, baños, cuartos de descanso)

12.3.5.1 Los servicios para el personal deberán tener procedimientos de limpieza documentados, estar proporcionados con la iluminación y ventilación adecuadas y deberán estar disponibles para ser usados por todas las personas vinculadas al manejo y procesamiento del producto.

- 12.3.5.2 Deberán tomarse las medidas para que el personal guarde su ropa de vestir y artículos personales en forma separada de las zonas de contacto con alimentos y las áreas de almacenamiento de alimentos.
- 12.3.5.3 Los baños deberán:
- i. Estar diseñados y contruidos de manera que sean accesibles para el personal y estén separados de cualquier operación de manipulación de alimentos.
 - ii. Contar con acceso desde el depósito/almacén o el área de manipulación de alimentos 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.
 - iv. Estar contruidos de manera que se puedan limpiar y mantener fácilmente.
 - v. Mantenerse limpios y ordenados.
- 12.3.5.4 El drenaje sanitario no deberá estar conectado con ningún otro desagüe de las instalaciones y debe dirigirse a un pozo séptico o sistema de alcantarillado. Deberán documentarse e implementarse procedimientos para gestionar correctamente los atascos de aguas residuales para minimizar el potencial de contaminación.
- 12.3.5.5 Los lavamanos deberán estar inmediatamente fuera o dentro del cuarto de baño y estar diseñados conforme a lo descrito en 12.3.2.2.
- 12.3.5.6 Deberán proporcionarse cuartos de descanso separados, fuera de las áreas de manipulación o almacenamiento de alimentos. Los cuartos de descanso deberán mantenerse limpios y ordenados, y libres de plagas y de materiales de desecho.
- 12.3.5.7 Cuando se provean comedores en áreas exteriores, estos deben estar limpios y libres de materiales de desecho y deben mantenerse de una manera que minimice el potencial de introducción de contaminación en la planta y la atracción de plagas.
- 12.3.5.8 Se deberán proporcionar señales y avisos en los idiomas entendidos por el personal, en ubicaciones visibles en salas de descanso y salidas de cuartos de descanso, que indiquen a las personas que deben lavarse las manos antes de entrar a las áreas de almacenamiento de alimentos.

12.4 Prácticas del personal de procesamiento

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

12.4.1.1 Todo el personal deberá cumplir con las siguientes prácticas:

- i. La entrada del personal a las áreas de manipulación de alimentos solo deberá realizarse a través de las puertas de acceso al personal.
- ii. Todas las puertas deberán mantenerse cerradas. Las puertas no deberán permanecer abiertas durante períodos prolongados cuando se requiera acceso para retirar desechos o transferir existencias.
- iii. No se permite el uso de uñas postizas o esmalte para uñas durante la manipulación de alimentos expuestos.
- iv. Los materiales y productos se deberán mantener en recipientes adecuados, según se requiera, y no en el piso.
- v. Los desechos deberán conservarse en recipientes identificados para este propósito y deberán retirarse del área de operación periódicamente para evitar su acumulación.
- vi. El personal no deberá comer ni probar el producto en un área de almacenamiento o manipulación de alimentos.
- vii. No se permite fumar, masticar, comer o escupir en las áreas de manipulación o almacenamiento de alimentos.
- viii. Solo está permitido beber agua para evitar cualquier tipo de contaminación u otros riesgos de inocuidad alimentaria. Los recipientes de agua potable se almacenarán en recipientes transparentes cubiertos, y se utilizarán únicamente en las áreas designadas.

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

12.5 Suministro de agua, hielo y aire

12.5.1 Suministro de agua

- 12.5.1.1 Se deberán suministrar cantidades adecuadas de agua obtenidas de una fuente limpia conocida para su uso durante las operaciones de retención o almacenamiento y para la limpieza de instalaciones y equipos.
- 12.5.1.2 Se implementarán planes de contingencia para los casos en que el suministro de agua potable se considere contaminado o considerado inadecuado para su uso.
- 12.5.1.3 Se deberá suministrar agua fría y caliente para permitir la limpieza eficaz de las instalaciones y equipos.
- 12.5.1.4 El suministro de agua dentro de las instalaciones deberá asegurar que el agua potable no resulte contaminada. Cuando sea posible, se deberán realizar pruebas del sistema de reflujo al menos una vez al año y se deberán mantener registros.
- 12.5.1.5 El uso de agua no potable deberá estar controlado:
 - i. Para que no haya contaminación cruzada entre líneas de agua potable y no potable.
 - ii. Las tuberías y salidas de agua no potable estén claramente identificadas
 - iii. Las mangueras, grifos y otras fuentes similares de posible contaminación están diseñadas para evitar el reflujo o el contrasifonaje.
- 12.5.1.6 Si se almacena agua en la planta, las instalaciones de almacenamiento deberán estar diseñadas, construidas y limpiadas de manera rutinaria para evitar la contaminación.

12.5.2 Calidad del agua y el hielo

- 12.5.2.1 Se deberán realizar análisis microbiológicos del agua y hielo suministrado que tenga contacto con los alimentos o con las superficies en contacto con los alimentos para verificar la limpieza del suministro, las actividades de monitoreo y la efectividad de las medidas de tratamiento implementadas. La verificación, como mínimo, se deberá realizar anualmente.
- 12.5.2.2 El agua y el hielo deberán analizarse usando estándares y métodos de referencia.
- 12.5.2.3 Las cámaras y receptáculos para el hielo deberán ser contruidos con materiales como se describe en el elemento 12.1.2, y diseñados para minimizar la contaminación del hielo durante el almacenamiento y distribución.

12.5.3 Aire y otros gases

- 12.5.3.1 El aire comprimido u otros gases (por ejemplo, nitrógeno y dióxido de carbono) que entren en contacto con los alimentos o con las superficies que estén en contacto con ellos deberán estar limpios y no constituir ningún riesgo para la inocuidad alimentaria.
- 12.5.3.2 Los sistemas de aire comprimido y los sistemas utilizados para almacenar y distribuir otros gases, que se utilicen en el proceso de almacenamiento y distribución de alimentos se deberán mantener y monitorear de forma periódica, para certificar la calidad e identificar los peligros para la inocuidad de los alimentos.

12.6 Recepción, almacenamiento y transporte

12.6.1 Recepción, almacenamiento y manipulación de productos

- 12.6.1.1 La planta deberá implementar un plan eficaz de guardado que permita el almacenamiento seguro e higiénico del hielo, productos alimenticios (congelados, enfriados y a temperatura ambiente), empaques, equipos y productos químicos.
- 12.6.1.2 Los productos alimenticios secos deben recibirse y almacenarse de manera tal que se evite la contaminación cruzada con productos congelados y refrigerados.
- 12.6.1.3 Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos para asegurar que se han aplicado los principios efectivos para la rotación de existencias.

- 12.6.1.4 Deberán existir procedimientos para asegurar que todos los productos alimenticios y productos recuperados se utilicen dentro de su vida útil designada.
- 12.6.1.5 Cuando los productos se mantienen en condiciones de almacenamiento temporales o bodegas sobrellenas 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 posible contaminación, ni de efectos adversos sobre la inocuidad alimentaria.
- 12.6.1.6 Los registros deberán estar disponibles para verificar las medidas de control temporales o alternativas para el almacenamiento de materias primas, ingredientes, empaque, equipos, productos químicos o productos terminados.
- 12.6.1.7 Los estantes que se instalen para el almacenamiento de productos alimenticios deberán estar fabricados de materiales impermeables y diseñados para facilitar la limpieza de los pisos y de la sala de almacenamiento. Las áreas de almacenamiento deben limpiarse con una frecuencia predeterminada.

12.6.2 Almacenamiento en frío, congelamiento y enfriamiento de alimentos

- 12.6.2.1 La planta deberá confirmar el rendimiento operativo eficaz de las instalaciones de congelamiento, enfriamiento y almacenamiento en frío. Los enfriadores, congeladores rápidos y salas de almacenamiento en frío deberán estar diseñados y construidos para permitir la refrigeración eficiente e higiénica de los alimentos, y deberán ser de fácil acceso para la inspección y limpieza.
- 12.6.2.2 Deberá haber una capacidad de refrigeración suficiente para almacenar alimentos fríos o congelados en la producción máxima prevista, teniendo en cuenta la limpieza periódica de las áreas refrigeradas.
- 12.6.2.3 Las descargas de líneas de descongelamiento y condensación deberán ser controladas y eliminadas en el sistema de drenaje.
- 12.6.2.4 La planta deberá contar con un procedimiento escrito para monitorear la temperatura de las salas de almacenamiento, incluida la frecuencia de las revisiones y las medidas correctivas, si la temperatura está fuera de especificación. Las salas de almacenamiento frío y refrigerado deben contar con equipos de monitoreo de temperatura, ubicados para monitorear la parte más caliente del cuarto, y estar equipados con un dispositivo de medición de la temperatura que sea de fácil lectura y acceso. Se deben mantener registros de las temperaturas de las salas de almacenamiento congelados, fríos y refrigerados.
- 12.6.2.5 Deberán implementarse procedimientos para identificar los métodos y responsabilidades utilizados para garantizar que los procesos aplicados a los materiales antes de la distribución (p. ej., descongelación, descongelación lenta, etiquetado) no representen un riesgo para la inocuidad del producto o la pérdida de trazabilidad.

12.6.3 Almacenamiento de productos secos

- 12.6.3.1 Los productos secos deberán estar apartados de las áreas húmedas para proteger el producto de la contaminación y el deterioro y evitar que el empaque se convierta en un refugio para plagas y alimañas.

12.6.4 Almacenamiento de productos químicos peligrosos y de sustancias tóxicas que se utilizan en la planta

- 12.6.4.1 Los productos químicos peligrosos, las sustancias tóxicas y los plaguicidas para uso en la planta que tengan el potencial de contaminación de los alimentos deben:
 - i. Utilizarse solo de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
 - ii. Controlados para evitar la contaminación o ser un peligro para la inocuidad de los alimentos, materia prima, los empaques, el trabajo en curso, el producto terminado o las superficies en contacto con el producto.
 - iii. Estar incluidos en un registro actualizado de todos los productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas que se almacenan en la planta.

- iv. Complementarse con las hojas de datos de seguridad (SDS) actuales que se ponen a disposición de todo el personal.
- v. Controlados para rastrear el uso y garantizar la devolución a las áreas de almacenamiento adecuadas después del uso.
- vi. Cumplir con las leyes locales y nacionales.
- vii. Usarse de manera que no haya contaminación cruzada entre los productos químicos.

12.6.4.2 Los productos químicos peligrosos y de sustancias tóxicas deberán almacenarse:

- i. En un área con señalización adecuada.
- ii. Solo ser accesibles para el personal capacitado en el almacenamiento y uso seguro de productos químicos.
- iii. Estar separados del área de almacenamiento de distribución para no presentar un peligro para el personal, el producto, el empaque o equipos de manipulación de productos.
- iv. En sus recipientes originales o en recipientes secundarios etiquetados claramente si lo permite la legislación pertinente.
- v. Almacenarse y usarse de manera que no haya contaminación cruzada entre los productos químicos.

12.6.4.3 Personal que manipula productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas, incluidos plaguicidas y productos químicos de limpieza:

- i. Estará completamente capacitado en su propósito; esto es, almacenamiento, manipulación y uso.
- ii. Contar con equipo de primeros auxilios y equipo de protección personal.
- iii. Asegurar el cumplimiento de los requisitos adecuados de identificación, almacenamiento, uso, eliminación y limpieza.

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

- i. Que no se reutilicen los envases vacíos de productos químicos.
- ii. Que los recipientes 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 disposición final a través de un vendedor aprobado.

12.6.4.5 En caso de un derrame peligroso, la planta deberá:

- i. Contar con instrucciones de limpieza de derrames para garantizar que el derrame esté correctamente contenido.
- ii. Estar equipada con equipos para derrames y limpieza.

12.6.5 Prácticas de carga, transporte y organización

12.6.5.1 Las prácticas que se apliquen durante la carga, transporte y descarga de productos alimenticios y materiales deberán documentarse, implementarse y diseñarse para mantener las condiciones adecuadas de almacenamiento y la integridad del producto. Las prácticas deberán proteger contra la contaminación por peligros biológicos, químicos y físicos, y en condiciones que eviten la contaminación cruzada.

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

12.6.5.3 Los vehículos (por ejemplo, camiones, furgonetas y contenedores) utilizados para transportar alimentos deberán ser inspeccionados antes de ser cargados para asegurar que estén limpios, reparados, adecuados para los fines y libres de olores u otras condiciones que podrían tener impacto negativo en el producto.

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

- 12.6.5.5 Si corresponde, las unidades de refrigeración de los vehículos que transportan alimentos deberán mantener los alimentos a la temperatura requerida y las configuraciones de temperatura se deberán establecer, revisar y registrar antes de la carga y se deberán monitorear las temperaturas del producto a intervalos periódicos durante la carga, según sea adecuado.

Las unidades de refrigeración deberán estar operativas en todo momento y deberán efectuarse revisiones del funcionamiento de las unidades, la hermeticidad del sellado de la puerta y la temperatura de almacenamiento en intervalos regulares durante el tránsito.

- 12.6.5.6 A la llegada, antes de abrir las puertas, deberán verificarse y registrarse la configuración de la temperatura de almacenamiento y la temperatura de operación de la unidad de refrigeración de los vehículos de transporte de alimentos. La recepción deberá completarse en forma eficiente, y las temperaturas del producto deberán ser registradas al inicio de la descarga y a intervalos regulares durante la descarga.

12.7 Separación de funciones

12.7.1 Flujo del proceso

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

12.7.2 Control de la contaminación con materia extraña

- 12.7.2.1 Deberán documentarse, implementarse y comunicarse a todo el personal las responsabilidades y los métodos que se utilizan para evitar la contaminación del producto con materia extraña.
- 12.7.2.2 Se deben realizar inspecciones para asegurar que la planta y los equipos se mantengan en buenas condiciones y que no se produzcan contaminantes potenciales por equipos o instalaciones dañadas o deterioradas.
- 12.7.2.3 No se permitirán recipientes, equipos ni otros utensilios hechos de vidrio, porcelana, cerámica, cristalería de laboratorio o materiales similares (con excepción de productos contenidos en empaques hechos de esos materiales o instrumentos de medición con carátulas de vidrio o termómetros de mercurio en vidrio que exige la regulación aplicable) en las áreas de procesamiento y contacto con alimentos.
- 12.7.2.4 Si la planta requiere el uso de objetos de vidrio o de material similar en las áreas de manipulación y almacenamiento de alimentos, se deberán incluir en un inventario de objetos de vidrio, con detalles sobre su ubicación.
- 12.7.2.5 El producto de vidrio o de material similar que se prevea para distribución deberá ser guardado y manipulado de un modo que se evite la contaminación.
- 12.7.2.6 Se deberán realizar inspecciones periódicas de las áreas de almacenamiento y manipulación (consulte 2.5.4.3) para asegurarse que no contengan vidrios ni materiales similares y para establecer que no se produzcan cambios en la condición de los elementos enumerados en el inventario de objetos de vidrio.
- 12.7.2.7 Se deberán inspeccionar a intervalos periódicos las carátulas de vidrio de instrumentos en equipos y los termómetros de mercurio en vidrio.
- 12.7.2.8 Las tarimas que se utilicen en el área de almacenamiento de alimentos deberán estar hechas de un material apropiado, destinarse a tal uso, limpias y mantenidas en buen estado y su condición sujeta a inspecciones periódicas.
- 12.7.2.9 Las tarimas de madera y otros utensilios de madera que se utilicen en áreas de manipulación de alimentos deberán destinarse a tal uso, y deberán mantenerse limpios y en buenas condiciones. Su condición deberá estar sujeta a inspecciones periódicas.
- 12.7.2.10 Para evitar riesgos, deberá retirarse o fijarse con firmeza los objetos metálicos sueltos en los equipos, cubiertas de equipos y estructuras elevadas.

12.7.3 Gestión de incidentes de contaminación con materia extraña

- 12.7.3.1 En todos los casos de contaminación con materia extraña, el producto alimenticio afectado se deberá aislar, inspeccionar, reprocesar o desechar.
- 12.7.3.2 En circunstancias en las que se produzca la rotura de un vidrio o material similar, una persona idónea responsable deberá aislar, limpiar, e inspeccionar (incluido el equipo de limpieza y el calzado) y despejar exhaustivamente el área afectada.

12.8 Eliminación de desechos

- 12.8.1.1 Documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para recolectar y manejar desechos sólidos, húmedos y líquidos, así como también su almacenamiento antes de retirarlos de las instalaciones.
- 12.8.1.2 Es necesario eliminar los desechos periódicamente y no se debe permitir su acumulación en áreas de manipulación o almacenamiento de alimentos. Las áreas designadas para acumulación de desechos se deberán mantener limpias y ordenadas hasta el momento de la recolección externa.
- 12.8.1.3 Los carritos, los vehículos, los equipos para eliminación de desechos, los contenedores de recolección y las áreas de almacenamiento deberán mantenerse en condiciones de uso adecuadas y limpiarse y desinfectarse periódicamente para no atraer plagas y otras alimañas.
- 12.8.1.4 Donde corresponda, deberá implementarse un procedimiento documentado para la eliminación controlada de materiales de marcas comerciales. En los casos en los que se contrate un servicio de eliminación de desechos, el proceso de eliminación deberá revisarse periódicamente para verificar el cumplimiento.
- 12.8.1.5 Se deberán almacenar y manipular los desechos no comestibles que estén destinados a alimentos para animales, de manera que no haya riesgos para el animal, o que requieran procesamiento adicional. Si se utiliza desnaturalizante para identificar desperdicios no comestibles, se debe demostrar que no representa un riesgo para la salud de los animales.
- 12.8.1.6 Las revisiones de la efectividad de la gestión de desechos formarán parte de las inspecciones de higiene periódicas, y los resultados de dichas inspecciones deberán estar incluidos en los informes de higiene correspondientes (consulte 2.5.4.3).
- 12.8.1.7 Deberá implementarse un procedimiento para garantizar que las aguas residuales de drenaje se eliminen efectivamente de las áreas de almacenamiento (consulte 12.1.2.2). Si se almacena o trata en las instalaciones, debe almacenarse en una instalación de almacenamiento separada y contenerse adecuadamente. Las inspecciones del sistema de drenaje y el almacenamiento de aguas residuales deberán incluirse en las inspecciones regulares de la planta (consulte 2.5.4.3).

Apéndice 1: Categorías SQF del sector alimentario

Categoría (Alcance de la certificación de la planta)		Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y Códigos SQF aplicables	Descripción	Ejemplo de Productos
FSC					
1	Producción, captura y acopio de ganado y animales para caza y apicultura	AI: Cría de animales de granja para carne/leche/huevos/miel	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción primaria de origen animal: - Elementos del sistema - Módulo 5: BPP para productos provenientes de la cría de animales de granja	Aplica a la captura, transporte, retención, ganadería intensiva y cría de animales en libertad, pero no incluye mariscos. Incluye: - Producción de animales de vida libre e intensiva - Producción de productos lácteos - Animales para caza - Producción de huevos - Apicultura	Incluye, pero no está limitado a reses, corderos, cerdos, aves, huevos, leche y miel.
2	Cultivo y cosecha de productos frescos y cultivos de semillas germinados en interiores o medio ambiente protegido	BI: Cultivo o Producción de vegetales (que no sean granos ni leguminosas)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción primaria de productos de origen vegetal - Elementos del sistema - Módulo 18: BPA para la producción de productos de origen vegetal en ambientes cerrados o protegidos	Se aplica a la producción, cosecha, preparación, envasado y almacenamiento en la planta de productos de origen vegetal bajo agricultura en ambiente controlado (controlled environment agriculture, CEA). Incluye todos los productos cultivados en operaciones de cultivo bajo techo, invernaderos, granjas de hongos y operaciones para brates o germinados.	Incluye, entre otras cosas: - Todas las variedades de microverdes - Todas las variedades de semillas germinadas - Tomates, pimientos, pepinos y lechuga - Champiñones
3	Cultivo y producción de productos frescos y nueces	BI: Cultivo o Producción de vegetales (que no sean granos ni leguminosas)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de vegetales o productos de origen vegetal Elementos del sistema Módulo 7: BPA para la producción de productos de origen vegetal en ambientes abiertos o exteriores	Aplicable a la producción, cosecha, preparación, envasado en campo y almacenamiento en la planta 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, acuaponía y operaciones de viveros externos.	Todas las variedades de frutas frescas, verduras y nueces que estén listas para consumir (ready-to-eat, RTE) o para su procesamiento posterior, incluidos: - 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.

APÉNDICE 1: Categorías SQF del sector alimentario

FSC	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)			Alcances de la industria de la GFSI		Módulos y Códigos SQF aplicables		Descripción		Ejemplo de Productos	
4	Operaciones de una planta de empaque de productos frescos, granos y nueces			Bill: Manipulación previa al procesamiento de productos de origen vegetal		El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de vegetales o productos de origen vegetal - Elementos del sistema - Módulo 10: Buenas Prácticas Operativas (BPO) para la manipulación previa al procesamiento (pre-procesado) de productos de origen vegetal		Se aplica a la limpieza, el enserado, el empaque, la selección, la clasificación y el almacenamiento en la planta (incluido el almacenamiento en atmósfera controlada) de frutas, verduras y nueces frescas, pre-ensadas, enteras y sin procesar, y la limpieza y el empaque de productos de granos y leguminosas.		Incluye todas las frutas, verduras, granos y variedades de nueces empacadas en plantas de empaque, que podrían estar sometidas a almacenamiento en atmósfera controlada.	
5	Operaciones agrícolas extensas a gran escala			Bill: Producción de granos y leguminosas		El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Producción de vegetales o productos de origen vegetal - Elementos del sistema - Módulo 8: Buenas Prácticas Agrícolas (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 para alimentación de animales.		Todas las variedades de granos y cereales destinadas al consumo humano y a la producción de alimento para animales que incluye, entre otros, trigo, avena, arroz, leguminosas, marihuana (donde es legalmente permitido), soja, legumbres, maíz, algodón, pastos, ensilado y heno.	
6	Producción intensiva de mariscos			Todo: Piscicultura y producción de productos marinos		El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Acuicultura - Elementos del sistema - Módulo 6: Buenas Prácticas Acuícolas (BPA) para la producción de mariscos		Aplica a la piscicultura intensiva de peces de agua dulce y mariscos, lo que incluye la purificación, transporte y almacenamiento, y se extiende a operaciones de descamado, desentrañado, pelado y enfriamiento.		Todas las especies de peces frescos y mariscos criados, como: - Atún, salmón, trucha y otras especies de pescado cultivado. - Ostras, mejillones, camarones, langostas, cangrejos y otras especies de mariscos cultivados.	
7	Matanza, deshuesamiento y carnicería			CO: Conversión de la producción primaria de animales		El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal - Elementos del sistema - Módulo 9: Buenas Prácticas de Fabricación (BPF) para el procesamiento previo de productos de origen animal		Aplica al sacrificio, despellejado, corte y deshuesado, procesamiento, almacenamiento en la planta, refrigeración, congelamiento y venta mayorista de todas las especies de animales y animales para 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.	

APÉNDICE 1: Categorías SQF del sector alimentario

FSC	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)		Alcances de la industria de la GFSI		Módulos y Códigos SQF aplicables		Descripción		Ejemplo de Productos	
8	Carnes y aves procesadas		CI: Procesamiento de productos de origen animal perecederos		El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal • Elementos del sistema • Módulo 9: BPF para el procesamiento previo de productos de origen animal		Aplica a operaciones de procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento en la planta 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 hot dogs, tocino, salchichón, pastas de carne, etc.	
9	Procesamiento de productos marinos.		CI: Procesamiento de productos de origen animal perecederos		El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de productos de origen animal • Elementos del sistema • Módulo 9: BPF para el procesamiento previo de productos de origen animal		Aplica al procesamiento, fabricación, transporte y almacenamiento en la planta de productos de todas las especies de peces y productos marinos, 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 moldeadas, porciones de pescado recubierto, productos de pescado crudo, sashimi, sushi, productos de pescado cocido y ahumado tipo surimi, refrigerados o congelados, que no requieren cocción adicional antes de su consumo.	
10	Procesamiento de lácteos.		CI: Procesamiento de productos de origen animal perecederos		El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos • 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 usadas para la recolección de leche, y se extiende a todas las operaciones que añaden valor, como congelamiento, ultrafiltración, evaporación y concentración, fermentación, clarificación, cultivo y secado de leche por atomización, pero no operaciones de pasteurización con altas temperaturas (UAT) (consulte FSC 15). Incluye sustitutos de la leche en los que la tecnología es esencialmente igual.		Incluye leche y crema, mantequilla, requesón, crema agria, todos los tipos de queso, yogur, helado y leche en polvo. También incluye sustitutos de leche, como leche de soya y tofu, y la leche de fórmula para bebés.	

Categoría (Alcance de la certificación de la planta)		Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y Códigos SQF aplicables	Descripción	Ejemplo de Productos
FSC					
11	Procesamiento de la miel	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mixtos)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de productos alimentarios de todas las especies utilizadas para recolección de miel, incluidas las operaciones de clarificación y tratamiento.	Incluye miel, panales, polen y jalea real.
12	Procesamiento de huevos.	CI: Procesamiento de productos de origen animal perecederos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a la clasificación, limpieza, procesamiento, transporte y almacenamiento en la planta de productos alimenticios de todas las especies utilizadas para recolección y procesamiento de huevos.	Huevos limpios y clasificados, y productos de valor agregado en los que el ingrediente principal sea el huevo.
13	Procesamiento de productos de pastelería y bocadillos	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mixtos)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de bocadillos moldeados y formulaciones de mezclas 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.
14	Procesamiento de frutas, verduras, nueces y jugos de frutas	CI: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de todas las variedades de frutas, verduras y nueces procesadas, lo que incluye congelado, fermentación en seco, rebanado, cubicado, corte en tiras y procesamiento en atmósferas modificadas 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 envasados en atmósferas modificadas (modified atmosphere packaging, MAP), lo que incluye ensaladas preparadas y de delicatessen. Incluye jugos de frutas y verduras frescos y pasteurizados.

Categoría (Alcance de la certificación de la planta)		Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y Códigos SQF aplicables	Descripción	Ejemplo de Productos
FSC	15	Enlatado, UAT y operaciones asépticas de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mixtos)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos • 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 (high-pressure processes, HPP) no cubiertos en ningún otro lugar y la fabricación de los recipientes herméticamente sellados correspondientes.	Incluye: La esterilización comercial de peces, carnes, frutas y verduras, y otras sopas y salsas de baja acidez en recipientes de vidrio o de metal o en bolsas herméticas esterilizables (En retorta). No incluye la pasteurización de productos lácteos, jugos de frutas o verduras, pero incluye el tratamiento UAT de los siguientes productos: • Leche o productos lácteos. • Huevos o productos a base de huevo. • Jugos de frutas o verduras. • Alimentos enlatados para mascotas (consulte FSC 32)
	16	Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mixtos)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos • Elementos del sistema • Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica a lo procesos de fermentación, llenado por concentración aséptica y operaciones de secado. No incluye las operaciones de leche en polvo y pasteurización, tratamiento UAT de la leche o productos lácteos y extracción de jugos de frutas y verduras. No se aplica a ingredientes en polvo para la preparación de bebidas (por ejemplo, té, café).	Incluye refrescos carbonatados, aguas carbonatadas y no carbonatadas, agua mineral, hielo, té y café líquido, bebidas energizantes, vino, cerveza y otras bebidas alcohólicas.
	17	Fabricación de confitería	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos • Elementos del sistema • Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta 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.

APÉNDICE 1: Categorías SQF del sector alimentario

Categoría (Alcance de la certificación de la planta)		Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y Códigos SQF aplicables	Descripción	Ejemplo de Productos
FSC					
18	Fabricación de alimentos preservados	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mixtos)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, empaque y almacenamiento en la planta de todos los alimentos conservados bajo procesos de altas temperaturas que no estén cubiertos en otro lugar, alimentos conservados por su 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.
19	Fabricación de ingredientes para alimentos	K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o aditivos para procesamiento en la producción de alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, mezclado, reenvasado y almacenamiento en la planta de ingredientes para alimentos secos, cultivos y levaduras, pero no incluye productos lácteos, carnes fermentadas ni otros productos fermentados que se mencionen en otro lugar.	Incluye (Cultivos iniciadores - Levaduras) cuajos utilizados para queso, yogur y elaboración de vinos, y cultivos-levaduras utilizados en la industria de la pastelería, así como otros productos utilizados para la conservación de alimentos. Entre otros productos adicionales se encuentran aditivos, conservadores, saborizantes, colorantes, mezclas para sopas, salsas, productos culinarios deshidratados, sal, azúcar, especias y otros condimentos. Aplica a productos de té y de café deshidratados.
20	Fabricación de comidas por receta	CIII: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal perecederos (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 11: BPF para el procesamiento de productos alimenticios	Aplica al procesamiento, recepción, almacenamiento en la planta a temperatura controlada de alimentos preparados de diversos ingredientes (alimentos mezclados) que requieran ser cocinados, hervidos, congelados o refrigerados antes de servir.	Incluye comidas listas para servirse o comer (LPS) y postres refrigerados, comidas congeladas, pizzas, pasta congelada, sopas, comidas instantáneas, productos cocidos al vacío (sous vide), comidas liofilizadas y deshidratadas. Incluye emparedados, wraps, comidas en plato o en caja y postres de alto riesgo para su distribución a servicios alimentarios.

FSC	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y Códigos SQF aplicables	Descripción	Ejemplo de Productos
21	Aceites, grasas y fabricación de cremas para untar a base de aceite o grasa.	CII: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal perecederos (productos mezclados)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - 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, marihuana (donde sea permitido legalmente) y cremas para untar a base de aceite y margarina.
22	Procesamiento de cereales.	CII: Procesamiento de productos de origen vegetal perecederos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - 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, marihuana (Donde sea legalmente permitido) y cereales para el desayuno.
23	Servicios de banquetes y servicios de alimentos	E: Servicios de banquetes	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Servicios de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 16: Buenas prácticas de comercio o venta (BPC) para servicios de alimentos	Aplica a toda la preparación de alimentos y las actividades de servicios en la planta, como 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 los productos preparados en la planta que están listos para comer, listos para servir.	Incluye servicios de alimentos, de banquetes, instalaciones para el mercadeo minorista de delicatessen o autoservicio, restaurantes, establecimientos de comida rápida, delicatessen, cafeterías escolares (comedores), servicios de alimentación en hospitales e instituciones, guarderías y servicios de entrega de comidas a domicilio. Incluye emparedados, arrrollados (wraps) y postres de alto riesgo que son preparados en planta.
24	Venta minorista de alimentos	FI: Minorista/mayorista	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Venta minorista de alimentos - Elementos del sistema - Módulo 15: Buenas prácticas de comercio o venta (BPC) 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 preparan alimentos listos para comer (RTE) también deben incluir FSC 23.	Incluye todos los alimentos distribuidos y vendidos a través de establecimientos minoristas/al menudeo. No incluye alimentos que son preparados en planta.

APÉNDICE 1: Categorías SQF del sector alimentario

FSC	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)	Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y Códigos SQF aplicables	Descripción	Ejemplo de Productos
25	Reempaquetado de productos no fabricados en la planta.	CIV: Procesamiento de productos de origen vegetal y animal estables a temperatura ambiente (productos mixtos)	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos • 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 reses) que se fabrican fuera de la planta. Se aplica a productos no cubiertos en otro lugar.	Incluye canastas de regalo, canastas para fiestas y paquetes de presentación.
26	Almacenamiento y distribución	G: ¿Prestación de servicios de almacenamiento y distribución para eslabones faltantes?	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución • Elementos del sistema • Módulo 12: BPD para el transporte y la distribución de productos alimentarios	Se aplica a los centros de distribución exclusivos, depósitos y operadores de transporte que trabajen en la recepción, almacenamiento, consolidación y distribución de productos frescos perecederos y líneas generales de alimentos, incluidos los productos secos, fríos, congelados, o alimentos estables o preprocesados y empacados, o alimentos destinados para ser preparados posteriormente por el consumidor a nivel de mayorista.	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.
27	Fabricación de empaques para alimentos.	I: Producción de empaques para alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de empaques para alimentos • Elementos del sistema • Módulo 13: Buenas prácticas de fabricación (BPF) para fabricación de empaques para alimentos	Aplica a la fabricación y almacenamiento en la planta de materiales de empaque para el sector alimentario. Incluye artículos que se pueden utilizar en la fabricación de alimentos o en instalaciones de servicios alimentarios, incluyendo toallas de papel, servilletas, recipientes desechables para comida, pajitas (absorbedores, popotes) y agitadores.	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 desechables para comida, pajitas [absorbedores, popotes] y agitadores).

APÉNDICE 1: Categorías SQF del sector alimentario

FSC	Categoría (Alcance de la certificación de la planta)		Alcances de la industria de la GFSI	Módulos y Códigos SQF aplicables	Descripción	Ejemplo de Productos
31	Fabricación de suplementos dietéticos		K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o aditivos para procesamiento en la producción de alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de suplementos dietéticos Elementos del sistema Módulo 17: Buenas prácticas de fabricación (BPF) para el procesamiento de suplementos dietéticos	Aplica a la fabricación, mezcla, empaque y almacenamiento en la planta de suplementos dietéticos.	Incluye vitaminas, probióticos, productos naturales para la salud, mezclas de proteínas y suplementos de marca.
32	Fabricación de alimentos para mascotas		CI, CII, CIII o CIV según corresponda	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para mascotas - 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, ya sean húmedos y secos, productos semicrudos, enlatados, enfriados o congelados. No incluye alimentos enlatados para mascotas (consulte FSC 15).
33	Fabricación de aditivos para procesamiento de alimentos		K: Producción de productos bioquímicos o cultivos biológicos utilizados como ingredientes para alimentos o aditivos para procesamiento en la producción de alimentos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos - 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.
34	Fabricación de alimentos para animales		D: Producción de piensos	El Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Fabricación de alimentos para animales - 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.

Apéndice 2: Glosario

A

Acreditación: Aprobación otorgada por un organismo de acreditación que sea miembro del Foro Internacional de Acreditación (International Accreditation Forum, IAF) y signatario del Acuerdo Multilateral de Reconocimiento (Multilateral Recognition Agreement, MLA) que confirme que el sistema de gestión de un organismo de certificación cumple con la norma ISO/IEC 17065:2012 (o versión posterior) 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.

Alérgenos: Por lo general, las proteínas que se producen naturalmente en los alimentos o derivados de estas que causan respuestas inmunes anormales.

Aire ambiente: Aire atmosférico dentro de una instalación de alimentos cerrada.

Anual/anualmente: Ocurre una vez al año.

Auditoría: Consultar la Auditoría SQF

Auditor: Consultar al auditor SQF

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.

Ayudas o coadyuvantes para procesamiento: Cualquier sustancia utilizada intencionalmente en el procesamiento de materias primas, alimentos o sus ingredientes para cumplir con un determinado propósito tecnológico durante el tratamiento o procesamiento, pero que no forma parte del producto terminado.

Amenaza para la calidad: Riesgo identificado que, si no se controla, tiene el potencial de afectar la calidad de un producto.

Auditoría de certificación: Una auditoría del Sistema SQF completo de una planta, donde el sistema SQF de la planta no ha sido previamente certificado o ha sido previamente certificado, pero requiere certificación ya que la planta ha revocado o suspendido voluntariamente la certificación anterior.

Auditoría no anunciada: Una auditoría de recertificación que se lleva a cabo una vez cada tres (3) años 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.

El primer ciclo de tres años comienza con la fecha de auditoría de certificación inicial. Dentro de los primeros tres años de certificación, la planta debe tener una auditoría no anunciada. Posteriormente, la auditoría no anunciada es cada tres años.

Una planta puede renunciar al requisito respecto al ciclo de certificación de tres años y voluntariamente optar por tener auditorías anuales de recertificación no anunciadas. Se reconocerá a las plantas con auditorías anuales de recertificación no anunciadas en el certificado del SQFI como una “planta selecta de SQFI” (consulte “Planta selecta de SQF”).

Alimentos para animales: Cualquier material simple o combinado, ya sea procesado, semiprocado o crudo, que esté pensado para el consumo directo de animales destinados a la producción de alimentos.

Alimento: Cualquier sustancia, comúnmente de origen animal o vegetal, que los humanos consumen de forma intencional, ya sea que esté procesada, semiprocada o sin procesar.

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.

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.

A

Alimentos de alto riesgo: Alimentos o productos alimenticios con atributos conocidos para el crecimiento microbiológico, la contaminación física o química, o que, 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.

Área de inspección: Una estación designada cerca de los procesos con el propósito de monitorear los atributos de inocuidad o calidad alimentaria y sus parámetros.

Auditoría de recertificación: Una auditoría del sistema de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF de la planta realizada dentro del plazo de treinta (30) días calendario desde antes o después del aniversario del último día de la auditoría de certificación inicial.

Autoridad pertinente: Consejo nacional, estatal o local, de comisión o estatutario que establece y controla los requisitos legislativos relativos a la inocuidad de los productos agrícolas y alimenticios en toda la cadena de suministro.

Advertencia regulatoria: Una notificación o aviso formal de una autoridad pertinente a una planta certificada con respecto a una violación de los requisitos legislativos.

Actividades remotas: Las acciones que ocurren para recopilar evidencia objetiva de una ubicación que no sea la presencia física en la organización auditada como parte de una auditoría completa de los sistemas .

Análisis de causa raíz (o ACR): Método de resolución de problemas para identificar y resolver los problemas principales que causan una no conformidad, desviación u otro evento adverso de calidad o inocuidad alimentaria.

Alcance de la certificación: Categorías del sector alimentario y productos específicos de la planta que el certificado deberá cubrir.

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 calidad e inocuidad alimentaria.

Auditoría de vigilancia: Una auditoría de seis (6) meses del Sistema SQF de una planta en la que la planta recibió una calificación de “C – cumple” en la última auditoría de certificación o recertificación, o si la planta es suspendida como resultado de una calificación de “F– no cumple” en una auditoría de vigilancia o recertificación.

Auditoría de la planta: El componente en la planta de una auditoría de certificación o de recertificación que revisa los productos y procesos de la planta para determinar la documentación y la implementación efectiva del sistema de calidad o de inocuidad alimentaria SQF de la planta (consulte “Visita a la planta”).

Auditoría SQF: Una inspección sistemática e independiente de un sistema de calidad o inocuidad alimentaria de la planta SQF hecha por un auditor de calidad o inocuidad 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 de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF, según corresponda, y para verificar si estos arreglos se implementan de manera efectiva.

La auditoría puede realizarse en parte utilizando actividades remotas utilizando tecnologías de información y comunicación (TIC) desde una ubicación distinta de la ubicación física de la planta auditada.

Auditor SQF: Una persona registrada por el SQFI para llevar a cabo una auditoría del sistema de calidad o inocuidad alimentaria de la planta SQF. Un auditor debe trabajar en nombre de un organismo de certificación autorizado. Los términos “Auditor SQF” y “Auditor SQF contratado” tendrán el mismo significado.

B

Base de datos de evaluación del SQFI: Base de datos en línea utilizada por el SQFI para administrar el registro de la planta, las auditorías de planta, las resoluciones de medidas correctivas y la certificación de la planta.

C

Certificado: Un documento oficial en un formato aprobado por el SQFI, que es otorgado a una planta por un organismo de certificación autorizado que confirma el cumplimiento exitoso de una auditoría de certificación de inocuidad de los alimentos SQF y/o una auditoría de certificación de calidad y/o una auditoría de recertificación.

Certificación: Un proceso en el que un organismo de certificación SQF autorizado confirma el cumplimiento del sistema de calidad o inocuidad alimentaria de la planta SQF con el código de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF, según corresponda, luego de una auditoría de certificación o de recertificación. Los términos “certificar”, “certifica” y “certificado” tendrán el significado correspondiente en virtud del Programa SQF, la finalización de una auditoría de certificación de calidad o inocuidad de los alimentos SQF y/o una auditoría de recertificación.

Ciclo de certificación: Período anual entre las auditorías de certificación/recertificación de la planta.

Comisión del Codex Alimentarius (Codex): 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, facilitar el comercio internacional. La Secretaría general de la Comisión está compuesta por el personal de la Organización para la Alimentación y la Agricultura 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.

Competencia: Capacidad para aplicar conocimientos y destrezas para lograr los resultados deseados (ISO 19011).

Centro de capacitación: Una entidad que ha celebrado un acuerdo de licencia con SQFI para dictar cursos de capacitación con licencia de SQFI, incluidos los cursos de capacitación sobre implementación de sistemas SQF, el curso de encargados del sistema SQF avanzado y el curso de implementación de fundamentos de SQF.

Corporación (o corporativo): Una oficina central. Una entidad que no fabrica ni manipula productos, sino que supervisa y contribuye al sistema de gestión de la calidad o inocuidad alimentaria en una planta con certificación SQF que es propiedad de la corporación.

Corrección: Medida para eliminar una no conformidad detectada. Tiene el mismo significado que “corregido”.

Certificación de varias plantas: La certificación de varias plantas implica la designación y la certificación de una planta central (es decir, fabricante, empaquetador, depósito o almacén) 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 el Apéndice 4: Requisitos para la certificación de varias plantas)

Cliente: Comprador o persona que adquiere productos o servicios de una planta con certificación SQF.

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 pertinente, y que continúe siendo eficaz.

C

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.

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.

Cultura de inocuidad alimentaria (GFSI): Valores compartidos, creencias y normas que afectan la mentalidad y el comportamiento hacia la inocuidad alimentaria en, a través y en toda la organización.

Los elementos de la cultura de inocuidad alimentaria son aquellos elementos del sistema de gestión de la inocuidad de alimentos que la alta gerencia de una compañía puede utilizar para impulsar la cultura de inocuidad alimentaria dentro de la compañía. Éstas incluyen, entre otras:

- Comunicación sobre las políticas y responsabilidades de inocuidad alimentaria
- Capacitación
- Comentarios de los empleados sobre problemas relacionados con la inocuidad alimentaria
- Medición del comportamiento hacia la inocuidad.

Categoría del Sector Alimentario (FSC): Un esquema de clasificación establecido para asistir en un método uniforme para la gestión del programa SQF, y define las actividades de fabricación, producción, procesamiento, almacenamiento, venta mayorista, distribución, venta al minorista y de servicios alimentarios, así como a otros servicios del sector alimentario. Las categorías del sector alimentario se aplican al registro de la planta, el auditor, el capacitador y el consultor según lo definido por el SQFI.

Capacitación en HACCP: Capacitación en los principios y aplicación de un sistema HACCP basado en el Anexo de los Principios Generales de Higiene Alimentaria de la Comisión del Codex Alimentarius.

Esta capacitación debe:

1. Ser reconocida como un curso de capacitación en HACCP usado en forma intensiva en un país.
2. Ser administrada y ofrecida por una institución reconocida.
3. El conocimiento adquirido por el candidato deberá ser evaluado como parte del programa de capacitación.

Capacitador SQF: Una persona contratada para un centro autorizado de capacitación en SQF que se ha postulado y ha cumplido con los requisitos enumerados en los "Criterios para capacitadores en SQF" publicados por el SQFI y, luego de su aprobación, es registrado en el SQFI para proporcionar una capacitación uniforme del programa SQF.

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.

D

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 críticas no existen en una auditoría de sistemas de calidad.

Defensa alimentaria: Según la definición de la Administración de Alimentos y Medicamentos de los EE. UU., 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.

E

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.

Exento (o exención): Término aplicado a elementos del Código SQF de inocuidad y calidad alimentarias que la planta no desea incluir en la auditoría del Sistema SQF y para los cuales ha enviado una solicitud por escrito de exclusión al organismo de certificación antes del inicio de las actividades de auditoría programadas.

Elementos obligatorios: Elementos del sistema que deben implementarse y auditarse para que una planta logre la certificación SQF de inocuidad alimentaria. Los elementos obligatorios no pueden estar exentos durante una auditoría de certificación/recertificación.

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.

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.

Exento (o exención): Término aplicado a elementos del Código SQF de inocuidad y calidad alimentarias que la planta no desea incluir en la auditoría del Sistema SQF y para los cuales ha enviado una solicitud por escrito de exclusión al organismo de certificación antes del inicio de las actividades de auditoría programadas.

Elementos obligatorios: Elementos del sistema que deben implementarse y auditarse para que una planta logre la certificación SQF de inocuidad alimentaria. Los elementos obligatorios no pueden estar exentos durante una auditoría de certificación/recertificación.

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.

E

En el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos, no se pueden excluir los elementos obligatorios de los elementos del sistema. El organismo de certificación debe confirmar los motivos de exención como parte de la auditoría de planta.

El término también se aplica a los productos, procesos o áreas de la planta que ésta 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 la planta, en la base de datos de evaluación del SQFI.

Empaque en contacto con alimentos: El empaque para alimentos es el material alrededor de un alimento que contiene y protege el alimento a través de la cadena de suministro. El empaque en contacto con alimentos es el material que contiene el producto en contacto directo con los alimentos.

Evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario: Un estilo de la evaluación de riesgos de la vulnerabilidad de un alimento al fraude alimentario.

Eventualidad de inocuidad alimentaria: Un incidente dentro de la cadena de suministro de alimentos en el que existe un riesgo, riesgo potencial o riesgo percibido de enfermedad o enfermedad confirmada asociada con el consumo de un alimento, y que requiere intervención. (fscf-ptin.apecc.org)

Elementos de buenas prácticas: Prácticas de gestión y operativas que definen las mejores prácticas de manipulación y elementos de higiene para la producción, fabricación, almacenamiento, transporte y venta minorista de alimentos o piensos.

- Las buenas prácticas agrícolas/operativas (BPA/BPO) se aplican a la producción de frutas, verduras y granos
- Las buenas prácticas de acuicultura (BPA) se aplican a la producción intensiva de mariscos
- Las buenas prácticas de distribución (BPD) se aplican a instalaciones independientes de almacenamiento y transporte del alimento
- Las buenas prácticas de fabricación (BPF) se aplican a la fabricación de alimentos y piensos
- Las buenas prácticas de producción (BPP) se aplican a las granjas ganaderas
- Las buenas prácticas de comercialización (BPC) se aplican a los establecimientos de alimentos minoristas

Equipo que no reúne los requisitos necesarios:

Equipo de procesamiento, empaque, almacenamiento, transporte o manipulación que no es adecuado para el propósito previsto y que puede comprometer potencialmente la inocuidad y/o calidad de los alimentos o piensos.

Evaluación de riesgos: Es el proceso de determinar el nivel de medidas necesarias para prevenir o eliminar una eventualidad adversa de inocuidad alimentaria (o calidad), o determinar la probabilidad y consecuencia de un resultado adverso de inocuidad alimentaria (o calidad) si las actividades planificadas no ocurren como se esperaba. La evaluación de riesgos es parte de una estrategia de gestión de riesgos.

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.

El encargado del sistema SQF (también es el encargado de calidad SQF): Persona designada por la planta para supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del propio Sistema SQF de la planta. Durante la auditoría de certificación/recertificación, el auditor de calidad o inocuidad de los alimentos SQF verificará los detalles de las cualificaciones del encargado del Sistema SQF para cerciorarse que se cumplan los requisitos del código de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF.

El encargado de inocuidad de los alimentos de SQF y el encargado de calidad de SQF pueden o no ser la misma persona.

Elementos del sistema: Requisitos de gestión SQF de calidad o inocuidad de los alimentos para cada Código SQF, que son aplicados por todas las plantas involucradas en la cadena de suministro para obtener la certificación SQF (es decir, cláusulas 2.1 – 2.9).

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.

F

Fraude alimentario: 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 etiquetado, información del producto; o declaraciones falsas o engañosas sobre un producto con fines económicos. También puede incluir productos de mercado negro o robados.

FMI: Una corporación sin fines de lucro, que trabaja con toda la industria alimentaria y en su nombre para promover una cadena de suministro de alimentos de consumo más segura, saludable y eficiente, con sus oficinas principales en 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, Estados Unidos de América.

Fabricante por contrato (o cotrabajador, cofabricante): Instalaciones que una planta con certificación SQF contrata para producir, procesar, empaquetar o almacenar parte o la totalidad de uno o más de sus 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.

Fundamentos de la inocuidad de los alimentos:

Un código de nivel inicial para los negocios nuevos y en desarrollo que cubre las Buenas Prácticas Agrícolas o Prácticas 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 al código de fundamentos de la inocuidad de los alimentos reciben un certificado de parte de un organismo de certificación autorizado por el SQFI.

G

Gestión de crisis: El proceso mediante el cual una planta gestiona que una eventualidad (por ejemplo, una inundación, una sequía, un incendio, una pandemia, etc.) que afecte negativamente la capacidad de la planta para ofrecer continuidad del suministro de alimentos inocuos y de calidad, y que requiere de la implementación de un plan de gestión de crisis.

Gestión de crisis: El proceso mediante el cual una planta gestiona que una eventualidad (por ejemplo, una inundación, una sequía, un incendio, una pandemia, etc.) que afecte negativamente la capacidad de la planta para ofrecer continuidad del suministro de alimentos inocuos y de calidad, y que requiere de la implementación de un plan de gestión de crisis.

H

HACCP (GFSI): Análisis de peligros T y punto crítico de control.

Un sistema que identifica, evalúa, controla y monitorea los peligros relacionados con la inocuidad alimentaria y especificados por el Codex Alimentarius (CAC/RCP 1-1969).

HACCP (GFSI): Análisis de peligros T y punto crítico de control.

Un sistema que identifica, evalúa, controla y monitorea los peligros relacionados con la inocuidad alimentaria y especificados por el Codex Alimentarius (CAC/RCP 1-1969).

I

Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (GFSI): La Iniciativa global de inocuidad de los alimentos es una organización privada establecida y gestionada por el Foro de Bienes de Consumo, de la Asociación Internacional de Comercio. La GFSI mantiene un esquema para comparar los estándares de inocuidad alimentaria utilizados para certificar a los productores, los depósitos, almacenes o distribuidores de fabricantes, los minoristas de alimentos y otros negocios dentro de la cadena de suministro de alimentos.

Inconformidad (o no conformidad): No cumple con un requisito (ISO/IEC 19011). Los niveles y las definiciones de no conformidad dentro de los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos son:

- **Una no conformidad menor** es evidencia de un incumplimiento aleatorio o poco frecuente para mantener el cumplimiento de un requisito, pero no indica una falla en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos o que la inocuidad alimentaria está comprometida. Es evidencia de una implementación incompleta o inapropiada de los requisitos de SQF, que, si no se corrigen, podrían llevar a la falla de los elementos de un sistema.
- **Una no conformidad importante** es una falla de un elemento del sistema, una falla sistemática en el sistema de gestión de la inocuidad de alimentos, una desviación grave de los requisitos y/o la ausencia de evidencia que demuestre el cumplimiento de un elemento del sistema aplicable o buenas prácticas operativas. Es evidencia de un riesgo para la inocuidad alimentaria de los productos incluidos en el alcance de la certificación.
- **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.

Instalaciones: Las instalaciones de la planta que se encuentran en su dirección. El área de producción, fabricación o almacenamiento en la que se produce, procesa, empaca o almacena un producto, e incluye los procesos, los equipos, el ambiente, los materiales y el personal que participa. La gestión y la supervisión de las instalaciones deben estar a cargo de la misma gerencia de operaciones. La instalación es la planta auditada durante la realización de una auditoría en la planta (consulte “planta”).

Ingredientes: Materiales menores (p. ej., especias) utilizados para complementar la conversión de materias primas en el proceso de fabricación de alimentos (consulte “materias primas”).

Inocuidad de los alimentos para animales: 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.

Iniciativa global de inocuidad de los alimentos (GFSI): La Iniciativa global de inocuidad de los alimentos es una organización privada establecida y gestionada por el Foro de Bienes de Consumo, de la Asociación Internacional de Comercio. La GFSI mantiene un esquema para comparar los estándares de inocuidad alimentaria utilizados para certificar a los productores, los depósitos, almacenes o distribuidores de fabricantes, los minoristas de alimentos y otros negocios dentro de la cadena de suministro de alimentos.

L

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.

Lista de verificación de auditorías: El formulario que enumera los elementos del código de calidad y/o inocuidad de los alimentos SQF específicos para el alcance y la fecha de una auditoría de la planta registrada, que se descarga de la base de datos de evaluación del SQFI y es utilizado por el auditor de calidad y/o inocuidad de los alimentos SQF al realizar una auditoría de calidad y/o de inocuidad de los alimentos SQF.

Laboratorios en las instalaciones: Área designada y cerrada en la planta, donde se

realizan las pruebas de productos químicos, microbiológicos y otros, y que, si no se controlan, podrían conducir a una contaminación. Requiere la aplicación de buenas prácticas de laboratorio.

Límites máximos de residuos (LMR): Establecidos por las regulaciones locales o la Comisión del Codex Alimentarius, y se aplican a los niveles de traza máximos permitidos de los químicos de uso agrícola y veterinario en los productos agrícolas, particularmente productos agrícolas que entran a la cadena alimentaria.

Logotipo SQF: Es el logotipo SQF que aparece en las reglas de uso del logotipo SQF.

M

Método HACCP: La implementación de programas de requisitos previos 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 alimentarias 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 en consideración.

Marcas comerciales: Una etiqueta, logotipo o marca reconocible que identifica una materia prima o un producto terminado con un productor, fabricante o minorista en particular.

Medidas correctivas: Medida para eliminar la causa de una no conformidad detectada o identificada en una auditoría de inocuidad de los alimentos, una desviación identificada en una auditoría de calidad u otra situación indeseable y para evitar la recurrencia. También se conoce como “medida correctiva y preventiva” (consulte “análisis de causa raíz”).

Materias primas: El material principal a partir del cual se elabora un alimento o pienso. Las materias primas pueden estar sin procesar, es decir, materiales agrícolas primarios, o procesadas, es decir, la forma se ha cambiado sustancialmente antes de que la planta las reciba (consulte “ingredientes”).

Monitoreo del aire comprimido: Programa que incluye pruebas de partículas, agua, aceite, microbiológicas y gaseosas relevantes en aire comprimido u otros gases. Una verificación de la efectividad del mantenimiento y capacidad de filtración del compresor que una instalación gestiona en el lugar.

Método HACCP: La implementación de programas de requisitos previos 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 alimentarias 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 en consideración.

N

Número de certificación: Número único proporcionado por el organismo de certificación e incluido en el certificado, y emitido a una planta que ha cumplido satisfactoriamente una auditoría de certificación de calidad o inocuidad de los alimentos SQF.

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 calidad o inocuidad alimentaria cuando, según el auditor, un elemento no aplica.

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”.

O

Organismo de certificación autorizado: Consulte “Organismo de certificación”

Organismo de certificación (también Organismo de certificación autorizado): Entidad que suscribe un acuerdo de licencia con el SQFI

para autorizarlo a certificar el Sistema SQF de una planta de acuerdo con la norma ISO/IEC 17065:2012 (o versión posterior) y de los criterios para organismos de certificación SQF.

P

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 para 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.

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 los alimentos por patógenos.

Plan HACCP: Documento elaborado de acuerdo con 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 en consideración.

Una no conformidad crítica también se presenta si el organismo de certificación considera que existe una falsificación sistemática de los registros relacionados con los controles de inocuidad de los alimentos y del Sistema SQF.

Producto que no reúne los requisitos necesarios: Alimentos o productos alimenticios terminados o en proceso que no cumplen con las especificaciones de inocuidad y/o calidad alimentaria, según corresponda, y que pueden ser inseguros.

Proveedores aprobados: Proveedores que han sido evaluados y aprobados por una planta, según la evaluación de riesgos, como capaces de cumplir con los requisitos de inocuidad y calidad alimentarias de las plantas respecto a los productos y servicios suministrados.

Plagas: Alimañas, incluyendo aves, roedores, insectos u otras especies no deseadas que pueden transmitir enfermedades y suponen un riesgo para el empaque, alimentos y piensos.

Plan: Según la definición de la norma ISO 9001, se utilizan documentos para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados de acuerdo con los requisitos del cliente y las políticas de la organización (consulte Plan de Inocuidad alimentaria [calidad]).

P

Potable: Agua que se puede beber.

Programa de monitoreo ambiental (Environmental Monitoring Program, 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 donde se desarrolla el procesamiento o manipulación de alimentos. Una verificación de la efectividad de los controles de patógenos que una instalación gestiona en el lugar

Plan de defensa alimentaria: Conjunto de documentos escritos que se basa en los principios de defensa alimentaria e incorpora una evaluación de vulnerabilidades, incluye estrategias de mitigación y delinea el monitoreo de defensa alimentaria, las medidas correctivas y los procedimientos de verificación a seguir. (www.fda.gov)

Programa de requisitos previos: Una medida procesal que, al ser implementada, reduce la posibilidad de ocurrencia de un peligro o amenaza para la inocuidad o la calidad de los alimentos, pero que podría no estar directamente relacionada con actividades que se lleven a cabo durante la producción.

Productor primario o productor: Una única entidad involucrada en la producción en campo o previa a la granja, el empaque en campo, el almacenamiento y el suministro de productos agrícolas producidos o cosechados bajo su control exclusivo.

Procesamiento: Una serie de pasos operativos en los que se cambia la naturaleza de los alimentos. El procesamiento incluye, entre otras cosas, el reempaque, sobreembolsado y reetiquetado de alimentos, matanza, desmembramiento, separación, clasificación, limpieza, tratamiento, secado, salazón, ahumado, cocción, enlatado, purificación y pasteurización de los alimentos.

Producto: Una sustancia alimentaria o pienso que se aplica a una categoría específica del sector de alimentos según lo definido por el SQFI.

Pruebas de aptitud: Las pruebas de competencia calibran el rendimiento del personal de laboratorio y de los evaluadores en proceso que realizan análisis microbiológicos, químicos o físicos de ingredientes, materiales, productos terminados, trabajos en curso y el ambiente del área de procesamiento por medio de comparaciones entre laboratorios.

Programa: Un plan utilizado para establecer los objetivos y procesos necesarios para brindar resultados de acuerdo con 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.

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 el Apéndice 4: Requisitos para la certificación de varias plantas)

Período de restricción: Fechas nominadas por la planta y acordadas por el organismo de certificación cuando una auditoría no anunciada no puede realizarse debido a motivos legítimamente comerciales (p. ej., mantenimiento, escasez de materia prima).

Plan de mitigación de fraude alimentario: Un plan diseñado para abordar los factores de riesgo identificados en la evaluación de vulnerabilidad de fraude alimentario.

Plan de calidad alimentaria: 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 monitorear la calidad del producto, identificar desviaciones respecto de los parámetros de control y definir las correcciones necesarias para mantener el proceso bajo control.

Plan de inocuidad de alimentos: Como se describe en los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos, es un plan preparado que está basado en el método HACCP del CODEX, que incluye 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

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).

Propietario del programa de certificación (Certification Program Owner, CPO) (GFSI): Según lo define la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos, una organización que es responsable del desarrollo, la gestión y el mantenimiento de un programa de certificación.

Programa de certificación: 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. El programa de inocuidad alimentaria deberá contener al menos un estándar, un alcance claramente definido y un sistema de inocuidad alimentaria.

Plan de inocuidad de alimentos: Como se describe en los Códigos SQF sobre inocuidad de los alimentos, es un plan preparado que está basado en el método HACCP del CODEX, que incluye 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.

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).

Propietario del programa de certificación (Certification Program Owner, CPO) (GFSI): Según lo define la Iniciativa global de inocuidad de los alimentos, una organización que es responsable del desarrollo, la gestión y el mantenimiento de un programa de certificación.

Programa de certificación: 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. El programa de inocuidad alimentaria deberá contener al menos un estándar, un alcance claramente definido y un sistema de inocuidad alimentaria.

Planta selecta de SQFI: Reconocimiento en el certificado del SQFI para una planta que se ha comprometido voluntariamente a realizar auditorías anuales de recertificación no anunciadas (consulte “auditoría no anunciada”)

Planta: La ubicación específica donde un negocio de alimentos involucrado en la producción, fabricación, procesamiento, transporte, almacenamiento, distribución o venta de alimentos, bebidas, empaques, alimentos para animales o alimentos para mascotas implementa un sistema de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF.

Programa SQF: El código de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF y todas las reglas, sello de calidad, la propiedad intelectual y los documentos asociados.

Proveedor: Entidad que proporciona un producto o servicio a la planta con certificación SQF.

R

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.

Recertificación: Una recertificación otorgada por un organismo de certificación del sistema de calidad o de inocuidad de los alimentos SQF de una planta, como resultado de una auditoría de recertificación. La recertificación tendrá una definición correspondiente.

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”.

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.

S

Suplemento dietético: Un producto que contiene una o más vitaminas, hierbas, enzimas, aminoácidos u otros ingredientes, que se toma por vía oral para suplementar o aumentar la dieta del consumidor.

Incluye productos que generalmente no están cubiertos por las regulaciones de inocuidad de alimentos en el país de fabricación o venta, y puede incluir medicamentos alternativos o tradicionales no regulados por el país de fabricación o venta.

Los suplementos dietéticos también se conocen como productos de salud naturales o nombres alternativos que se alinean con las regulaciones específicas del país de fabricación o venta.

Servicio: Una o más actividades realizadas entre el proveedor y el cliente y generalmente son tangibles (ISO/IEC 17065).

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 de calidad o inocuidad de los alimentos SQF y certificado por un organismo de certificación autorizado con el cumplimiento de los requisitos del Código de calidad o inocuidad de los alimentos SQF.

SQFI: El Instituto SQF, una división de FMI.

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 el Apéndice 4: Requisitos para la certificación SQF de varias plantas).

T

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 para su uso.

Tecnología de la información y comunicación (TIC): El uso de tecnología para recopilar, almacenar, recuperar, procesar, analizar y transmitir información. Incluye software y hardware

como teléfonos inteligentes, dispositivos portátiles, computadoras portátiles, computadoras de escritorio, drones, cámaras de video, tecnología portátil, inteligencia artificial y otros. (Referencia: IAF MD:4, Documento obligatorio para el uso de tecnología de la información y comunicación [TIC] para fines de auditoría/evaluación; Foro internacional de acreditación)

V

Validación: El elemento de verificación se concentra en recolectar y evaluar información científica y técnica para determinar si el plan de inocuidad alimentaria (o calidad) HACCP, cuando se implementa adecuadamente, controlará efectivamente los peligros (Codex).

Verificación: Aquellas actividades, además del control, que determinan la validez del plan de inocuidad (o calidad) alimentaria HACCP y garantizan que el sistema funciona según el plan (Codex).

Visita en la planta: Una visita no anunciada a una planta por parte de un auditor autorizado del organismo de certificación para verificar la implementación efectiva de las medidas correctivas que resultaron de la suspensión en la auditoría de recertificación anterior. Según la causa de la suspensión, la visita a la planta se realiza dentro de los treinta (30) días o sesenta (60) días de que el organismo de certificación reciba el plan de medidas correctivas de la planta.

Apéndice 3: Reglas de uso del Logotipo SQF

1 Introducción

- 1.1 El logotipo SQF es propiedad del SQFI. Las plantas no obtienen derechos de propiedad sobre el logotipo SQF.
- 1.2 El SQFI delega cualquiera o todas sus funciones descritas en este documento a un organismo de certificación autorizado, como se indica en el acuerdo de licencia del Organismo de Certificación del Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad.
- 1.3 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 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 para usar el logotipo SQF. Los archivos electrónicos del logotipo SQF se podrán obtener a través del organismo de certificación certificador.
- 2.2 Una planta tendrá derecho a usar el logotipo SQF durante toda su certificación. Las plantas no pagarán ninguna tarifa por el derecho a usar el logotipo SQF, salvo los gastos por concepto de la obtención y el mantenimiento de la certificación.
- 2.3 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.
- 2.4 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.

3 Reproducción

- 3.1 La reproducción del logotipo SQF debe ser clara, precisa, del estándar más alto y seguir los lineamientos de uso en la tabla a continuación.

Formato de color	Usos
Reproducción policromática: se describe en 3.2 a continuación. ○	Folletos, volantes, anuncios publicitarios, comunicados de prensa, sitio web de la compañía, líneas de firmas de correo electrónico.
Reproducción monocromática: blanco y negro.	Documentos internos y material de capacitación.

- 3.2 Los siguientes lineamientos regulan la reproducción policromática.



PMS 3005C

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

- 3.3 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 sea proporcional a las dimensiones indicadas a continuación.



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

4 Obligaciones de una planta

- 4.1 Una planta debe:
- a. Dirigir cualquier pregunta relacionada con el uso previsto del logotipo SQF al organismo de certificación que emitió el certificado.
 - b. Suspender cualquier uso del logotipo SQF para el cual el SQFI o el organismo de certificación que emitió el certificado tengan una objeción razonable.
 - c. Operar íntegramente dentro del alcance de su certificado, incluido el cronograma de certificación.
 - d. Dar al SQFI, a su organismo de certificación o a sus agentes acceso para examinar todo el material similar que lleve o indique el logotipo SQF para confirmar el cumplimiento de estas reglas de uso y del certificado.

5 Causales para la revocación del uso del logotipo SQF

- 5.1 Se suspenderá y/o retirará el permiso para que una planta use el logotipo SQF:
- e. Si la certificación de la planta es suspendida, es revocada o cancelada, se renuncia a ella o no es renovada.
 - f. Si la planta infringe o incumple estas reglas de uso.
 - g. 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.
 - h. Si la planta tiene un administrador, encargado, gerente encargado, 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.
- 5.2 La planta deberá ser notificada por su organismo de certificación por escrito si su uso del logotipo SQF ha sido suspendido o retirado.

6 Exención de responsabilidad

- 6.1 El SQFI puede alterar estas reglas de uso o crear nuevas reglas. Ninguna modificación o nueva regla 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 (www.sqfi.com), a menos que el SQFI indique lo contrario.

Apéndice 4: Requisitos para la certificación SQF de varias plantas

Almacenamiento y distribución

1 Alcance

- 1.1 Este apéndice describe los requisitos para establecer y mantener la certificación de un programa de varias plantas que está gestionado por un centro de distribución, depósito o almacén de planta central con certificación SQF que, a través de un enfoque basado en el riesgo, haya determinado que está dedicada a actividades de bajo riesgo.
- 1.2 Un programa de certificación deberá certificar cada planta de Nivel 1 de las operaciones de distribución, depósito y/o almacén de una compañía, y cada planta N1 será una planta central que tenga su propio certificado único. Sin embargo, se puede utilizar un enfoque de varias plantas para incluir todas las plantas satélites N2 o inferiores N3 como subplantas vinculadas a la certificación de las organizaciones N1 (consulte las definiciones en la sección 13).

2 Definiciones

- 2.1 Un programa de varias plantas SQF consiste en una planta central en la que se planifican actividades para gestionar y controlar los sistemas de gestión de inocuidad y calidad alimentaria de una red de subplantas en virtud de un vínculo contractual o legal.
- 2.2 Para los fines de este Código, se aplican las definiciones descritas en el Apéndice 2: Se aplican el glosario de términos y las siguientes definiciones.
- 2.3 La planta central es una entidad certificada conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos. Almacenamiento y distribución y posee una red de subplantas primarias que son elegibles para la certificación según el Código SQF similar y todas participan en actividades similares según 3.7 a continuación. La planta central y todas las subplantas se encuentran en el mismo país y se rigen por la misma legislación de inocuidad alimentaria.

3 Criterios de elegibilidad para una organización de varias plantas

- 3.1 La planta central es la entidad responsable del programa de varias plantas SQF.
- 3.2 Las subplantas deberán estar vinculadas a la planta central por medio de un acuerdo legal o contractual.
- 3.3 La planta central y no cualquier subplanta deberá firmar un contrato con el organismo de certificación. Un organismo de certificación deberá auditar la planta central y todas las subplantas del programa de varias plantas.
- 3.4 Las plantas centrales deberán implementar un Sistema SQF que incluya la gestión y sus auditorías internas. La planta central y todas las subplantas deberán estar certificadas conforme al Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución.

- 3.5 Las plantas centrales pueden estar certificadas conforme al Código SQF de Calidad; sin embargo, las subplantas no son elegibles para la certificación conforme al Código SQF de Calidad.
- 3.6 Las subplantas deberán implementar un Sistema SQF que esté sujeto a una vigilancia, mantenimiento y gestión continuos por parte de la planta central.
- 3.7 La planta central deberá tener control autoritario del Sistema de gestión de la inocuidad de alimentos de todas las subplantas, incluyendo trazabilidad, quejas del cliente e implementación de medidas correctivas cuando sea necesario en cualquier subplanta. La planta central también emitirá, mantendrá y conservará toda la documentación relevante asociada con las subplantas. Esto se deberá incluir en el acuerdo celebrado entre la planta central y las subplantas.
- 3.8 Los productos o servicios suministrados por cada una de las subplantas deberán ser, sustancialmente, de la misma clase, y deberán producirse de acuerdo con los mismos métodos y procedimientos fundamentales. El tamaño y la complejidad de cada subplanta deberán ser similares.
- 3.9 La planta central deberá establecer y mantener la certificación SQF durante el tiempo que dure el programa de varias plantas SQF.
- 3.10 El sistema de gestión SQF de la planta central deberá administrarse según un plan controlado centralmente y estar sujeto a revisión por la gerencia central y auditoría interna del sistema SQF.
- 3.11 La planta central demostrará que la capacidad técnica y de gestión suficiente está disponible para:
- i. Recopilar y analizar datos de todas las plantas, incluida la planta central.
 - ii. Implementar y mantener un programa de auditoría interna para la planta central y las subplantas.
 - iii. Autorizar e iniciar un cambio organizativo si es necesario.
- 3.12 La función de la administración central y las subplantas deberán estar sujetas al programa de auditoría interna de la planta central y se deberán auditar de acuerdo con ese programa. Las auditorías internas deberán llevarse a cabo en las subplantas, antes de la auditoría de certificación de la planta central, en una cantidad suficiente para permitir que el organismo de certificación tenga acceso a la planta y vea si cumple y si corresponde a la selección de muestras de subplantas (consulte el elemento 8.0, a continuación). Se requiere que todas las subplantas se sometan, en un año calendario o durante una temporada, a una auditoría interna, según el elemento 4.2 que se encuentra a continuación.

4 Auditorías internas

- 4.1 La planta central documentará su procedimiento de auditoría interna y se asegurará de que, en términos prácticos, pueda implementarse de manera efectiva y práctica. Incluirá:
- i. Un cronograma de auditoría interna basado en el perfil de riesgo de la subplanta y de la planta central.
 - ii. Métodos y responsabilidades para realizar auditorías de las subplantas y de la planta central.
 - iii. Una frecuencia que garantice que todos los sistemas SQF de las subplantas y toda la planta central, se completen anualmente.

- 4.2 Una auditoría interna, que incluye todos los elementos relevantes del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: La auditoría de las Buenas prácticas de distribución (BPD) aplicables a los productos almacenados y distribuidos, deberán realizarse al menos una vez al año y durante períodos de máxima actividad en todas las subplantas incluidas en la certificación de varias plantas.

5 Personal de auditoría interna

El organismo de certificación deberá documentar la evaluación del personal de auditoría interna según 5.1 – 5.3 en la sección de auditoría interna del informe de auditoría SQF.

- 5.1 El personal que realice las auditorías internas deberá cumplir con lo siguiente:
- i. Completar satisfactoriamente el curso de capacitación de implementación de sistemas SQF.
 - ii. Completar satisfactoriamente la capacitación para auditores internos.
 - iii. Tener competencia en el almacenamiento y la distribución de productos a través de la experiencia laboral (2 años como mínimo).
 - iv. Tener un título universitario o educación y capacitación equivalente.
- 5.2 El personal que gestione las auditorías internas de la organización de varias plantas deberá:
- i. Estar separado del personal que realice las auditorías internas.
 - ii. Terminar la capacitación sobre auditoría interna.
 - iii. Cumplir con los criterios de un encargado del Sistema SQF.
 - iv. Revisar y evaluar técnicamente los resultados de las auditorías internas, lo que incluye abordar las no conformidades.
 - v. Garantizar que los auditores internos sean evaluados, corregidos, monitoreados y asignados para permanecer imparciales.
- 5.3 Si las auditorías internas se subcontratan:
- i. El contratista deberá estar registrado o cumplir con los requisitos de un auditor SQF.
 - ii. La planta central será responsable de las medidas y de la efectividad de la labor que realice el contratista.
 - iii. Los acuerdos contractuales deberán cumplir con lo descrito en el elemento 2.3.3 del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos: Almacenamiento y distribución.

6 Auditoría y certificación de la organización de varias plantas

- 6.1 Las auditorías y la certificación de una organización de varias plantas SQF deberán estar a cargo de organismos de certificación acreditados y con licencia SQF. La auditoría deberá incluir:
- i. La auditoría de certificación de las plantas centrales.
 - ii. Las auditorías de certificación de las subplantas seleccionadas.
 - iii. Auditorías de vigilancia.
 - iv. Auditorías de recertificación.
- 6.2 La auditoría de certificación inicial y las auditorías posteriores de vigilancia y de recertificación de la organización de varias plantas deberán centrarse en la planta central, en su función de auditoría interna y en una muestra de las subplantas. Las revisiones del registro de las subplantas se completarán en la auditoría en físico de la subplanta.

7 Frecuencia de las auditorías

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

8 Selección de las subplantas

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

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

9 Determinación del tamaño de la muestra de las subplantas

- 9.1 El organismo de certificación deberá registrar la justificación para solicitar un tamaño de muestra diferente del que se describe en esta cláusula.
- 9.2 La cantidad mínima de subplantas que se deberá auditar en una auditoría de certificación o auditoría de recertificación equivale a la raíz cuadrada de la cantidad de subplantas con 1,5 como coeficiente ($y=1,5\sqrt{x}$), redondeado al número entero más alto. El proceso de selección de subplantas deberá garantizar que todas las subplantas sean auditadas con un período de 5 años y que al menos el 20 % de la muestra anual de la subplanta esté sujeta a una auditoría no anunciada. Se requiere un mínimo de 20 subplantas al determinar el tamaño de la muestra de auditoría.
- 9.3 Si una subplanta primaria (N2) tiene 4 plantas secundarias (N3) o más, se deberá auditar la ubicación primaria (N2) y el 50 % de las plantas secundarias (N3). Podrá auditarse más del 50 % si hay evidencia de que existen motivos para justificar el tiempo de auditoría adicional.
- 9.4 El tamaño de la muestra deberá aumentar si el análisis de riesgos que realice el organismo de certificación respecto de la actividad cubierta por el sistema de gestión sujeto a la certificación indica circunstancias especiales en relación con factores como los siguientes:
- i. Muchas variaciones en los productos almacenados y distribuidos de cada subplanta.
 - ii. Registros de quejas y otros aspectos relevantes de correcciones y medidas correctivas.
 - iii. Indicación de una falla general en los controles de inocuidad de los alimentos.
 - iv. Auditorías internas inadecuadas o medidas que surgen de hallazgos de las auditoría internas.

10 Subplantas adicionales

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

11 No conformidades

- 11.1 Si se detectan no conformidades en cualquier subplanta individual a través de auditorías internas de la planta central, la planta central deberá realizar una investigación para determinar si las otras subplantas pueden verse afectadas. El organismo de certificación deberá exigir evidencia de que la planta central ha tomado medidas para corregir todas las no conformidades detectadas durante las auditorías internas y que todas las no conformidades se han revisado para determinar si indican o no una deficiencia del sistema general aplicable a todas las subplantas. Si este es el caso, se deberán tomar medidas correctivas pertinentes tanto en la planta central como en las subplantas individuales. La planta central deberá demostrarle al organismo de certificación la justificación para todas las medidas de seguimiento.
- 11.2 Si el organismo de certificación detecta no conformidades en la planta central o en una subplanta individual a través de auditorías, dicho organismo de certificación deberá tomar medidas como se describe en la Parte A, 3.2.
- 11.3 Si se detectan no conformidades de los elementos del sistema en la planta central, el organismo de certificación deberá aumentar su frecuencia de muestreos hasta que se demuestre que la planta central ha restablecido el control.
- 11.4 En el momento de la certificación inicial y la posterior recertificación, no se deberá emitir un certificado a la planta central y las subplantas hasta que se hayan adoptado medidas correctivas satisfactorias para resolver todas las no conformidades.
- 11.5 No se admitirá que, con el fin de superar el obstáculo planteado por la existencia de no conformidades en una sola subplanta, la planta central pretenda excluir del alcance de la certificación a la subplanta “problemática” durante la auditoría de certificación, vigilancia o recertificación.

12 Certificado emitido para una organización de varias plantas

- 12.1 Deberá emitir un certificado de registro a la planta central (N1) y a las subplantas (N2, N3) auditadas dentro del programa de muestras del Programa de varias plantas SQF. El certificado de la planta central deberá incluir un apéndice donde figuren todas las subplantas que participan en el programa de varias plantas. La certificación de la subplanta deberá indicar en su alcance de certificación que es parte de una certificación de varias plantas, y deberá incluir una lista de todas las subplantas principales y secundarias. Los productos que figuran en los certificados de las subplantas pueden ser distintos a los que figuran en el certificado de la planta central, siempre que el alcance de las operaciones cumpla con los requisitos del elemento 3.7 y el organismo de certificación haya realizado una auditoría en la planta de los productos no incluidos en el programa de varias plantas. Los organismos de certificación pueden proporcionar cartas de conformidad a las subplantas no incluidas en el programa de muestras y deben garantizar que cualquier miembro de la organización de varias plantas mantenga una comunicación precisa y transparente con la cadena de suministro sobre el alcance y los productos bajo certificación.
- 12.2 La fecha de certificación para la planta central y las subplantas deberá ser la fecha de la última auditoría realizada en ese ciclo de certificación. La fecha de vencimiento del certificado deberá basarse en la decisión de certificado de la última fecha de la auditoría de subplanta.
- 12.3 Se revocará el certificado para todas las plantas del programa de varias plantas, si la planta central o cualquiera de las subplantas no cumplen los criterios necesarios para mantener su certificado.

- 12.4 La planta central deberá mantener actualizada la lista de subplantas. La planta central deberá informarle al organismo de certificación sobre el cierre de cualquiera de las subplantas o sobre la incorporación de nuevas subplantas. En caso de que no se proporcione dicha información, el organismo de certificación lo considerará como un mal uso del certificado, y se suspenderá el certificado de la organización de varias plantas hasta que se solucione el asunto a entera satisfacción del organismo de certificación.

13 Adiciones en almacenamiento y distribución

- 13.1 Definiciones y estructuras de varias plantas de un centro de distribución (CEDIS)

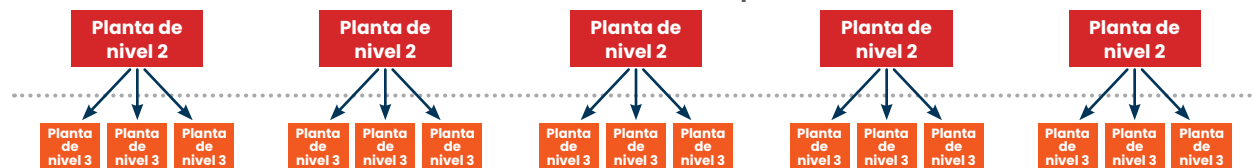
Nivel 1 (N1):	
Centros de distribución principales/nacionales/regionales o depósitos/almacenes centrales:	• Instalaciones de distribución o almacenamiento de alimentos, pienso o empaques, en una sola planta o ubicación y que operan bajo un sistema de gestión de la inocuidad de alimentos. • Las instalaciones N1 pueden tener instalaciones N2 y/o plantas (N3) gestionadas por la organización que busca la certificación. Cada planta deberá tener una certificación individual. No hay una opción de muestreo de varias plantas disponible.
Nivel 2 (N2) y Nivel (N3):	
Centro de Distribución/Depósito/ Almacén satélite, centro de distribución, planta de transferencias Instalaciones de distribución o almacenamiento de alimentos, pienso o empaques, en una sola planta o ubicación y que operan bajo un sistema de gestión de la inocuidad de alimentos.	• Estas plantas siempre están vinculados a un centro de distribución N1 más grande, depósito de almacenamiento u organización con varias instalaciones N1 o en el caso de una planta N3 a través de una planta N2. • Las plantas N2 y N3 siempre se gestionan y están bajo el control directo de una instalación N1 o una organización con varias instalaciones N1 que buscan certificación

- 13.2 Todas las plantas dentro de un programa de muestreo de varias plantas deben operar bajo las mismas condiciones de almacenamiento (p. ej., estable a temperatura ambiente, refrigerado, congelado o combinaciones de estos) y tener el mismo perfil de riesgo (p. ej., tamaño de la planta, patrones de turnos, estructura de gestión y números de empleados). Una organización podría tener varios programas de muestreo de varias plantas basados en diferentes procesos y perfiles de riesgo, pero estos programas deberán estar claramente definidos y documentados.

Certificación de planta única

Planta de nivel 1

Certificación de varias plantas



Certificación de varias plantas