



Código de Qualidade

Edição 9



Sobre o SQFI

O SQFI é uma divisão da FMI, estabelecida para administrar o Programa SQF, um sistema global de certificação e gestão da qualidade e segurança de alimentos. Nossa missão é oferecer programas consistentes e globalmente reconhecidos de certificação da qualidade e segurança de alimentos, baseados em princípios científicos sólidos, aplicados a todos os setores da indústria e valorizados por todas as partes interessadas. www.sqfi.com

Sobre a FMI

Como uma associação da indústria alimentícia, a FMI trabalha com e em nome de toda a indústria para promover uma cadeia de fornecimento de alimentos mais segura, mais saudável e mais eficiente ao consumidor. Para potencializar o trabalho coletivo do setor, a FMI reúne uma ampla gama de membros de toda a cadeia de valor, dos varejistas que vendem aos consumidores aos produtores que fornecem alimentos e outros produtos, bem como uma ampla variedade de empresas que prestam serviços essenciais. www.fmi.org

Copyright 2020

FMI

Todos os direitos reservados. Esta publicação não pode ser reproduzida, armazenada em qualquer sistema de informação ou recuperação, nem transmitida, no todo ou em parte, de qualquer forma ou por qualquer meio eletrônico, mecânico, fotocópia, gravação ou qualquer outro meio, sem a permissão expressa por escrito da FMI.

Para obter permissão, entre em contato com a FMI em www.fmi.org ou 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA. Deve-se tomar cuidado para garantir que a edição atual do Código seja usada e que o material seja atualizado sempre que o Código for alterado ou revisado. A data do Código deve ser claramente identificada nos materiais.

Primeira Impressão em Maio de 1995.

Sugestões para a melhoria do *Código SQF, Edição 9* são incentivadas de todas as partes. Comentários escritos devem ser enviados à SQFI no endereço 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA.

SQFI

Um Mundo. Uma Norma.

A globalização revolucionou a cadeia de fornecimento de alimentos. Esta globalização trouxe, para muitas empresas, inúmeras oportunidades, mas também mais riscos. Os consumidores e os varejistas exigem os mais altos níveis de segurança, qualidade e responsabilidade das empresas. Eles esperam que as empresas sigam todos os rigorosos padrões do setor industrial e regulatórios. O SQF (Safe Quality Food) Institute é seu parceiro de confiança para obter o reconhecimento universal da segurança e qualidade de seus produtos, serviços e processos.

No SQFI, nosso objetivo é sempre a qualidade e segurança de alimentos, e nos dedicamos a escrever uma norma rigorosa e a desenvolver treinamentos abrangentes, materiais de orientação coesos e recursos educacionais gratuitos para ajudá-lo em sua jornada. O sucesso não acontece do nada, e a segurança de alimentos também não. Juntos, podemos ajudar a construir uma cadeia de fornecimento mais segura, com um produtor de alimentos de cada vez.

Código SQF Edição 9

O SQFI atualizou o Código SQF, da Edição 8.1 para a Edição 9, a fim de:

1. Consolidar os requisitos para criar uma experiência mais otimizada e ágil, sem impacto negativo para a integridade da norma.
2. Atender aos requisitos atualizados da GFSI para implementação após 2020.

O *SQF Edição 9* traz vários avanços e melhorias na estrutura, na metodologia e nos requisitos técnicos do Código. De suplementos alimentares a alimentos para animais de estimação, vários setores primários e indústrias agora têm códigos próprios para garantir um conjunto mais específico de requisitos e avaliação de risco para cada um deles.

Todas as melhorias feitas nos Códigos SQF destinam-se a criar uma melhor experiência de auditoria, que agregue ainda mais valor à certificação SQF.

O Compromisso do SQFI

A certificação SQF avalia e garante a implementação do plano da qualidade e segurança de alimentos de uma unidade e confirma que a unidade tem as ferramentas e o treinamento necessários para gerenciar a qualidade e a segurança de alimentos.

A obtenção da certificação de segurança de alimentos SQF por uma unidade indica um compromisso com:

1. A produção de alimentos seguros e da qualidade.
2. A conformidade com os requisitos do Código SQF.
3. A conformidade com a legislação de alimentos aplicável.

Implementando um Sistema de Gestão de Segurança de Alimentos SQF, as unidades ficam preparadas para atender aos requisitos da qualidade e segurança de alimentos de um comprador. O Código SQF fornece uma solução para as empresas que abastecem os mercados de alimentos locais e globais. Produtos produzidos e fabricados por meio do processo de certificação do Código SQF detêm um alto grau de aceitação nos mercados globais, o que beneficia tanto as unidades certificadas quanto seus clientes.

Sobre o Programa SQF

O Programa SQF foi desenvolvido inicialmente na Austrália, em 1995 e, desde 2003, pertence e é gerido pela FMI, The Food Industry Association. Em 2004, a GFSI reconheceu pela primeira vez que nossa norma atende aos seus requisitos de referência.

Visão do SQFI

Ser a mais confiável fonte global única para certificação da qualidade e segurança de alimentos.

Missão do SQFI

Nossa missão é oferecer programas consistentes e globalmente reconhecidos de certificação da qualidade e segurança de alimentos, baseados em princípios científicos sólidos, aplicados a todos os setores da indústria e valorizados por todas as partes interessadas.

Entre em Contato com o SQFI

No SQFI, incorporamos o feedback dos varejistas e das partes interessadas para abordar os diversos problemas da qualidade e segurança de alimentos que a sociedade enfrenta todos os dias, em nível global. Nós reconhecemos que buscar um programa de certificação para a sua empresa é um grande compromisso, independentemente de seu nível de experiência em qualidade e segurança de alimentos.

Acesse www.sqfi.com para obter a lista das unidades certificadas, orientação sobre o SQF, dicas e listas de verificação, oportunidades de treinamento, ferramentas para localizar um organismo de certificação e para se registrar no banco de dados de avaliação do SQFI.

O banco de dados de avaliação do SQFI é uma solução de gestão de auditoria e coleta de dados, desenvolvida para conter os custos e melhorar a eficiência e a eficácia das auditorias de segurança de alimentos. Essa tecnologia inovadora representa um progresso significativo na forma como os dados de auditoria são capturados, gerenciados e disponibilizados, e diferencia o programa SQF de outros programas similares da GFSI.

Atendimento ao Cliente – info@sqfi.com | 202-220-0635 | 1-877-277-2635

Assistência com o Banco de Dados – info@sqfi.com

Conformidade – compliance@sqfi.com

Isenções de Responsabilidade

A certificação de uma unidade pelo Sistema SQF, por meio de um organismo de certificação licenciado pelo Safe Quality Food Institute, não garante a segurança dos produtos nem a adesão constante da unidade a todas as regulamentações de segurança de alimentos.

Este documento de referência é publicado em inglês e está disponível em vários outros idiomas. Se o conteúdo traduzido diferir da versão original em inglês, essa deve ser consultada para a interpretação final.

Sinta-se à vontade para usar o glossário incluído no Anexo, para contextualização e esclarecimentos sobre a terminologia usada neste documento.

Índice

PARTE A: Implementação e Manutenção do Código da Qualidade SQF	7
A1: Qual é o Código SQF Certo para Você?	8
A2: Etapas para Obter a Certificação da qualidade SQF (etapas de 1 a 10)	10
Etapa 1: Registrar-se no Banco de Dados de Avaliação do SQFI	12
Etapa 2: Designar um Profissional da Qualidade SQF	12
2.1 Treinamento (opcional)	12
Etapa 3: Determinar o Escopo da Certificação	13
3.1 Exclusões	13
Etapa 4: Documentar seu Sistema da Qualidade SQF	14
4.1 Elementos Aplicáveis	14
Etapa 5: Implementar seu Sistema da Qualidade SQF	14
Etapa 6: Pré-Auditoria (opcional)	14
Etapa 7: Selecionar um Organismo de Certificação	15
7.1 Selecionar o Auditor da Qualidade SQF	15
Etapa 8: A auditoria Inicial de Certificação da Qualidade	16
8.1 Duração da Auditoria	17
8.2 Auditorias Corporativas	17
Etapa 9: Relatório de Auditoria e Encerramento	17
9.1 Desvios	18
9.2 Pontuação da Auditoria	18
9.3 Relatório de Auditoria Revisado	18
9.4 Ações Corretivas	19
Etapa 10: Concessão da Certificação da Qualidade	19
10.1 Emissão do Certificado da Qualidade	20
10.2 Escudo da Qualidade SQF	20
10.3 Falha na Auditoria	21
10.4 Apelações e Reclamações	21
A3: Manutenção de Sua Certificação SQF (etapas de 11 a 15)	22
Etapa 11: Recertificação da Qualidade	22
11.1 Auditorias de Recertificação	22
11.2 Variações do Processo de Certificação Inicial	23
11.3 Auditorias Não Anunciadas	23
Etapa 12: Auditorias de Manutenção	23
Etapa 13: Suspensão da Certificação da Qualidade	23
13.1 Comunicação de Suspensão	23
13.2 Ação Corretiva Após Suspensão	24
Etapa 14: Retirada da Certificação da Qualidade	25
Etapa 15: Alterações nos Requisitos SQF da Unidade	25
15.1 Alteração Temporária ou Permanente das Datas de Auditoria	26
15.2 Alteração do Escopo da Certificação	26

15.3	Alteração do Organismo de Certificação.....	26
15.4	Mudança do Local das Dependências.....	27
15.5	Mudança do Proprietário do Negócio.....	28
15.6	Idioma Usado Durante a Auditoria.....	28
15.7	Programa de Conformidade e Integridade SQFI.....	28
PARTE B:	Código da Qualidade SQF.....	29
2.1	Compromisso da Alta Direção.....	30
2.2	Controle de Documentos e Registros.....	32
2.3	Especificações, Formulações, Realização e Aprovação de Fornecedores.....	33
2.4	Sistema da Qualidade de Alimentos.....	35
2.5	Verificação do Sistema da Qualidade	39
2.6	Identificação do Produto, Rastreabilidade, Recolhimento, Recall e Gestão de Crises.....	39
2.7	Fraude em Alimentos.....	40
2.8	Alimentos com Identidade Preservada	40
2.9	Treinamento	41
ANEXO 1:	Categorias do Setor de Alimentos SQF	43
ANEXO 2:	Glossário	52
ANEXO 3:	Regras de Uso do Logotipo SQF	66
ANEXO 4:	Regras de Uso do Escudo da Qualidade	68



Parte

Implementação e Manutenção do Código da Qualidade SQF

At: Qual é o Código SQF Certo para Você?

O Safe Quality Food Institute (SQFI) publica um conjunto de códigos da qualidade e segurança de alimentos globalmente reconhecidos, que abrangem todos os aspectos da cadeia de fornecimento de alimentos, desde a produção primária até o varejo e os serviços de alimentação. Todas as normas estão disponíveis gratuitamente em www.sqfi.com.

Antes de embarcar na jornada do SQF, as unidades são incentivadas a baixar e revisar o código SQF que atenda melhor suas necessidades.

Fundamentos da segurança de alimentos

Fundamentos SQF para a produção primária - Básico	Todas as categorias do setor de produção primária de alimentos
Fundamentos SQF para a produção primária - Intermediário	Todas as categorias do setor de produção primária de alimentos
Fundamentos de SQF para a fabricação - Básico	Todas as categorias de fabricação, armazenamento e distribuição do setor de alimentos
Fundamentos SQF para a fabricação - Intermediário	Todas as categorias de fabricação, armazenamento e distribuição do setor de alimentos

Códigos de segurança de alimentos baseados em APPCC

*Indica os Códigos de Segurança de Alimentos SQF reconhecidos pela GFSI

Produção primária	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Animal*	Categoria do setor de alimentos 1: Produção, captura e abate de animais de pecuária e de caça, e apicultura
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal*	Categoria do setor de alimentos 2: Cultivo e colheita em ambientes fechados de produtos frescos e culturas de sementes germinadas (NOVO!) Categoria do setor de alimentos 3: Cultivo e produção de produtos frescos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 4: Embaladores de vegetais frescos, grãos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 5: Operações agrícolas extensivas em grande escala
Código de Segurança de Alimentos SQF: Aquicultura	Categoria do setor de alimentos 6: Criação intensiva de frutos do mar

PARTE A: Implementação e Manutenção do Código da Qualidade SQF

Fabricação	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos*	Categoria do setor de alimentos 10: Processamento de laticínios Categoria do setor de alimentos 11: Processamento de mel Categoria do setor de alimentos 12: Processamento de ovos Categoria do setor de alimentos 13: Processamento de produtos de panificação e petiscos Categoria do setor de alimentos 14: Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas Categoria do setor de alimentos 15: Enlatamento, UHT e operações assépticas Categoria do setor de alimentos 16: Processamento de gelo e bebidas Categoria do setor de alimentos 17: Fabricação de doces, balas e confeitos Categoria do setor de alimentos 18: Fabricação de alimentos em conserva Categoria do setor de alimentos 19: Fabricação de ingredientes alimentícios Categoria do setor de alimentos 20: Fabricação de refeições prontas Categoria do setor de alimentos 21: Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras Categoria do setor de alimentos 22: Processamento de grãos de cereais Categoria do setor de alimentos 25: Reembalagem de produtos não fabricados na unidade Categoria do setor de alimentos 33: Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais*	Categoria do setor de alimentos 7: Operações de abate, desossa e corte Categoria do setor de alimentos 8: Processamento de carnes e aves Categoria do setor de alimentos 9: Processamento de frutos do mar
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares*	Categoria do setor de alimentos 31: Fabricação de Suplementos Alimentares
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação*	Categoria do setor de alimentos 32: Fabricação de alimentos para animais de estimação
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal*	Categoria do setor de alimentos 34: Fabricação de ração animal
Embalagem de alimentos	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos*	Categoria do setor de alimentos 27: Fabricação de Embalagens de Alimentos
Armazenamento e distribuição	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Armazenamento e Distribuição*	Categoria do setor de alimentos 26: Armazenamento e distribuição
Varejo	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo de Alimentos	Categoria do setor de alimentos 24: Varejo de Alimentos
Serviços de alimentação	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de Alimentação	Categoria do setor de alimentos 23: Serviços de bufê, de bordo e operações de serviços de alimentação

Qualidade de alimentos baseada em APPCC

Qualidade	
Código de Qualidade SQF	Aplica-se a todas as normas reconhecidas pela GFSI e equivalentes, além de outras normas de gestão da segurança de alimentos, incluindo as certificações APPCC e ISO 22000

A2: Etapas para Obter a Certificação da qualidade SQF (etapas de 1 a 10)

O Código da Qualidade SQF se baseia nos elementos do sistema definidos nos vários Códigos de Segurança de Alimentos SQF. As instalações que buscam obter certificação para o Código da Qualidade SQF devem ser certificadas para o Código de Segurança de Alimentos SQF aplicável ao seu setor industrial. O Código da Qualidade SQF não se aplica a instalações certificadas para o Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo ou Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de Alimentação.

No entanto, a Edição 9 do Código da Qualidade SQF também pode ser aplicada como uma certificação da qualidade de alimentos a qualquer unidade de fabricação ou armazenamento de alimentos ou ração certificada em um programa de certificação reconhecido pela GFSI, qualquer norma tecnicamente equivalente à GFSI ou outra norma de gestão de segurança de alimentos (NGSA), incluindo certificação APPCC ou ISO 22000:2018.

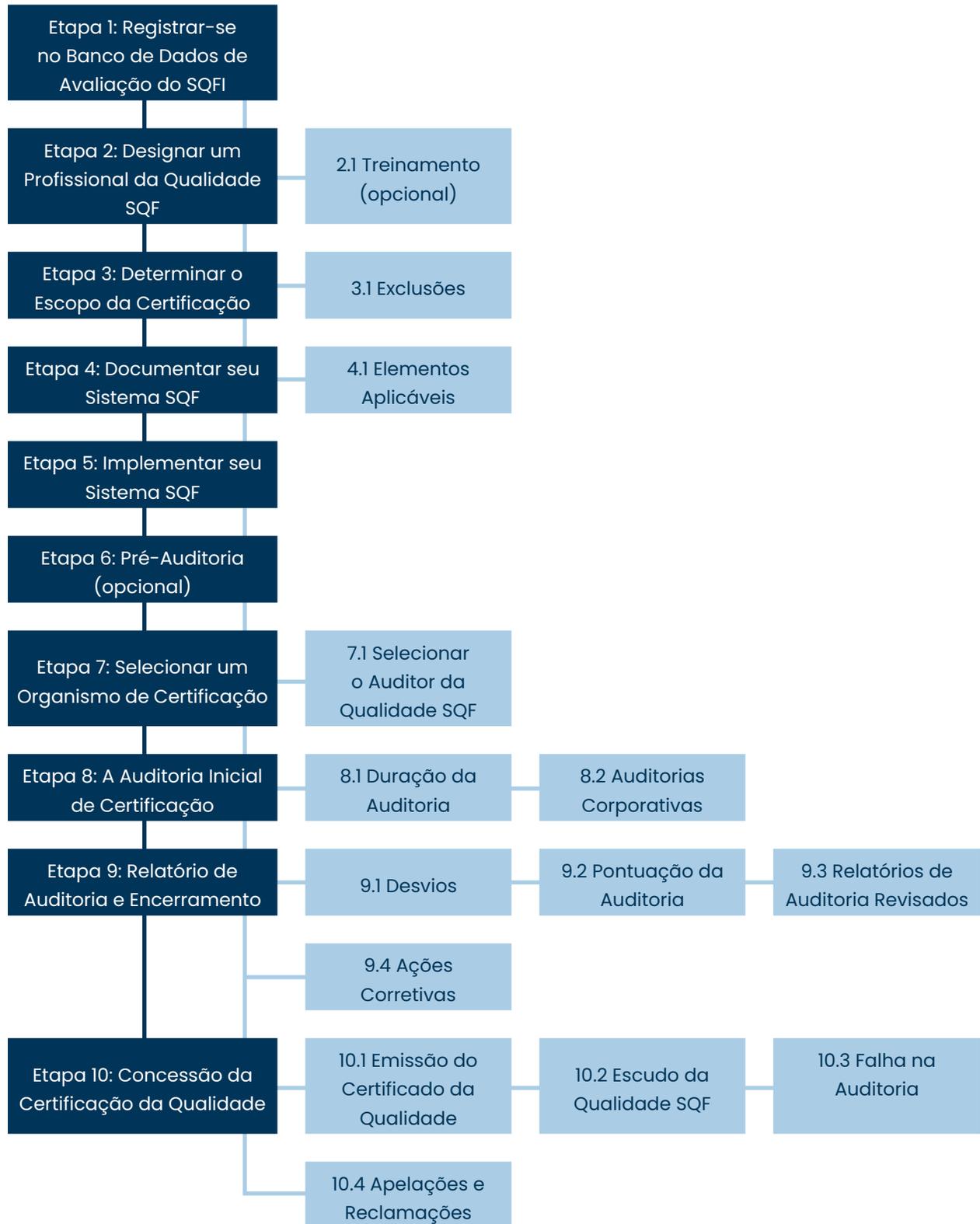
O Código da Qualidade SQF estabelece a implementação, manutenção e requisitos técnicos para instalações que buscam aplicar princípios de gestão da qualidade às suas operações.

- A parte A (esta parte) define as etapas que você precisa seguir para implementar e manter a certificação do Código da Qualidade SQF, e
- A parte B é a norma auditável. Ela detalha os elementos da Qualidade SQF que devem ser atendidos para obter a certificação.

Se estiver em uma função técnica ou de gestão da unidade e for responsável por implementar os requisitos do Código da Qualidade SQF, você pode aprender como começar e implementar seu Sistema SQF de várias maneiras.

- O SQFI oferece o treinamento online “Implementação de Sistemas da Qualidade SQF”, que pode ser acessado em sqfi.com. Trata-se de uma ferramenta online didática, na qual você pode se matricular e realizar o treinamento em Sistemas da Qualidade SQF no seu próprio tempo e ritmo.
- O treinamento “Implementação de Sistemas da Qualidade SQF” está disponível na rede de centros de treinamento licenciados do SQFI. Informações sobre os centros de treinamento e os países onde operam estão disponíveis em sqfi.com.
- Embora o treinamento seja recomendado, você pode se treinar baixando o Código da Qualidade SQF em sqfi.com gratuitamente e aplicando-o ao seu setor, unidade e processos.
- Sua alta direção pode optar por utilizar os serviços de um consultor SQF registrado. Todos os consultores SQF são registrados pelo SQFI para trabalhar em categorias específicas do setor de alimentos e possuem um cartão de identificação, indicando as categorias do setor de alimentos nos quais são registrados. Os critérios que descrevem os requisitos necessários para se qualificar como consultor SQF e os formulários de candidatura estão disponíveis em sqfi.com. O Código de Conduta do Consultor SQF descreve as práticas esperadas dos consultores SQF.
- Um documento de orientação está disponível para o Código da Qualidade SQF em sqfi.com. Esse documento pode ajudá-lo a interpretar os requisitos do Código SQF e auxiliar na documentação e implementação de um Sistema SQF. O documento de orientação está disponível para ajudá-lo, mas não é um documento auditável. Quando houver divergências entre o documento de orientação e o Código da Qualidade SQF, o Código SQF prevalece.

As etapas para obter a certificação SQF são as seguintes:



Etapa 1: Registrar-se no Banco de Dados de Avaliação do SQFI

Para ser considerado para a certificação da qualidade SQF, você deve registrar sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI. O banco de dados pode ser acessado em sqfi.com.

Se já estiver registrado no SQF para certificação de segurança de alimentos, nenhum registro ou taxa adicional será aplicável. Se estiver buscando certificação da qualidade SQF como um complemento a outra certificação de gestão de segurança de alimentos, você deve se registrar e pagar a taxa antes da sua auditoria de certificação da qualidade inicial.

Uma taxa deve ser paga no registro e na renovação anual, para cada unidade. A tabela de taxas está disponível em sqfi.com.

Você precisa registrar sua unidade no SQFI antes do início da auditoria de certificação inicial e continuar sempre registrado para manter a certificação de sua unidade. Se você não mantiver o registro, o certificado da unidade será inválido até que a unidade seja devidamente registrada no banco de dados de avaliação do SQFI.

Etapa 2: Designar um Profissional da Qualidade SQF

O Código da Qualidade SQF exige que cada unidade certificada tenha um profissional da Qualidade SQF devidamente qualificado para supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema da Qualidade SQF. Os requisitos para um profissional da qualidade SQF são descritos nos elementos do sistema, parte B: 2.1.1.6 e 2.1.1.7.

Você pode ter mais de um profissional da qualidade SQF para atender aos requisitos operacionais e de turno.

2.1 Treinamento (opcional)

O treinamento “Implementação de Sistemas da qualidade SQF” está disponível online e na rede de centros de treinamento licenciados pelo SQFI. Os profissionais da Qualidade SQF responsáveis por projetar, implementar e manter os requisitos do Código da Qualidade SQF são incentivados a participar de um treinamento. O treinamento “Implementação de Sistemas da Qualidade SQF” não é obrigatório para profissionais da qualidade SQF, mas é altamente recomendado.

Informações sobre os cursos estão disponíveis em sqfi.com

Treinamentos em outras disciplinas do setor de alimentos também podem ser úteis e os centros de treinamento SQF licenciados podem fornecer detalhes sobre os demais cursos oferecidos.

Etapa 3: Determinar o Escopo da Certificação

Antes de implementar o Código da Qualidade SQF, você deve determinar o escopo da certificação. Em outras palavras, os produtos e processos que serão incluídos em seu Sistema da Qualidade SQF.

O escopo da certificação determina quais elementos do Código da Qualidade SQF devem ser documentados e implementados e serão auditados pelo organismo de certificação. O escopo precisa ser acordado entre sua unidade e o organismo de certificação antes da auditoria de certificação inicial, e não pode ser alterado durante ou imediatamente após uma auditoria de certificação ou de recertificação.

Para unidades certificadas em um dos Códigos de Segurança de Alimentos SQF, o escopo da certificação é o mesmo que o da certificação da unidade no Código de Segurança de Alimentos SQF. Quaisquer exclusões acordadas (consulte 3.1) da certificação de segurança de alimentos também são excluídas da certificação da qualidade, e o escopo da certificação da qualidade não pode ser estendido ou alterado em relação à certificação de segurança de alimentos.

Para unidades certificadas em outra NGS, o escopo da certificação deve ser claramente identificado e acordado pelo organismo de certificação antes da auditoria de certificação da qualidade inicial e deve incluir:

- **A unidade.** A certificação da qualidade SQF é específica da unidade. Toda a unidade, incluindo as dependências, edifícios de apoio, silos, tanques, docas de carregamento e descarregamento, e áreas externas, é identificada e incluída ao escopo da certificação.

Se as atividades forem realizadas em dependências diferentes, mas supervisionadas pela mesma alta direção operacional e técnica, e forem cobertas por um Sistema da Qualidade SQF único, a unidade pode ser expandida para incluir essas dependências.

- **Os produtos.** A certificação da qualidade SQF é específica do produto. Dentro de cada categoria do setor de alimentos aplicável, você precisa identificar os produtos incluídos em seu Sistema SQF. A fabricação e qualidade de todos os produtos listados serão auditadas quanto à conformidade com o Código da Qualidade SQF e serão listadas no certificado da qualidade, a menos que você solicite uma exclusão (consulte a parte A, 3.1).

Consulte a parte A, 15.2, para conhecer os requisitos sobre alteração do escopo da certificação.

3.1 Exclusões

Caso queira excluir qualquer produto processado ou manipulado na unidade ou em parte das dependências, a solicitação de exclusão precisa ser enviada ao organismo de certificação por escrito antes da auditoria de certificação, detalhando o motivo da exclusão. As isenções que se aplicam à certificação de segurança de alimentos SQF também se aplicam à certificação da qualidade SQF (consulte a etapa 3).

Produtos e partes da unidade excluídos não podem ser divulgados como estando cobertos pela certificação. Casos em que a divulgação de produtos, equipamentos ou áreas excluídos da unidade sejam identificados e comprovados, incluindo o uso do Escudo da Qualidade SQF (seja por meio de auditoria regular ou por outros meios), resultarão na retirada imediata da certificação SQF.

Você precisa demonstrar que as partes excluídas da unidade, processos ou produtos não colocam os produtos certificados em risco de segurança de alimentos.

Etapa 4: Documentar seu Sistema da Qualidade SQF

Para obter a certificação da qualidade SQF, você precisa documentar e implementar os elementos do sistema (módulo 2) que estão descritos no Código da Qualidade SQF. Este é um processo de dois estágios:

Primeiro, você precisa preparar as políticas, os procedimentos, as instruções de trabalho e as especificações que atendem aos elementos do sistema do Código da Qualidade SQF. Em outras palavras, “dizer o que você faz”.

4.1 Elementos Aplicáveis

Os requisitos auditáveis do Código da Qualidade SQF são descritos na seguinte hierarquia:

- Módulo, Módulo 2 (elementos do sistema)
- Seção, por exemplo, 2.1, 2.2, 2.3 etc.
- Cláusula, por exemplo, 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3 etc.
- Elemento, por exemplo, 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3 etc.

Os elementos aplicáveis são os elementos do Código de Qualidade SQF relevantes que devem ser documentados e implementados para garantir a qualidade dos produtos dentro do escopo da certificação. Nem todos os elementos são aplicáveis. Pode haver algumas seções ou cláusulas que não se aplicam à sua unidade.

Todos os elementos do sistema aplicáveis são avaliados durante a auditoria de certificação da qualidade.

Quando um elemento não é aplicável e isso pode ser justificado adequadamente, ele é declarado como “não aplicável” ou “N/A” pelo auditor da qualidade SQF no relatório de auditoria.

Não há elementos obrigatórios no Código da Qualidade SQF. Os elementos obrigatórios que se aplicam aos Códigos de Segurança de Alimentos SQF são implementados e auditados somente se aplicável no Código da Qualidade SQF.

Etapa 5: Implementar seu Sistema da Qualidade SQF

Quando estiver satisfeito com as políticas, procedimentos, instruções de trabalho e especificações implementadas para atender aos requisitos do SQF, você precisa garantir que todos os documentos sejam seguidos e que os registros sejam mantidos, demonstrando conformidade com os módulos relevantes do Código da Qualidade SQF.

Em outras palavras, “fazer o que você diz”. O SQFI recomenda que registros de no mínimo de noventa (90) dias estejam disponíveis, antes da realização de uma auditoria na unidade.

Etapa 6: Pré-Auditoria (opcional)

Uma pré-auditoria não é obrigatória, mas é sugerida como uma maneira de fornecer uma “revisão geral” do Sistema da Qualidade SQF implementado pela unidade. Uma pré-auditoria pode incluir uma revisão da sua documentação, in loco ou fora da unidade, e pode ajudar a identificar falhas no Sistema da Qualidade SQF da sua unidade, de modo que as ações corretivas possam ocorrer antes de envolver o organismo de certificação selecionado para uma auditoria completa de certificação.

A pré-auditoria pode ser conduzida usando diversos meios, como recursos internos, um consultor SQF registrado ou auditor da qualidade SQF registrado.

Etapa 7: Selecionar um Organismo de Certificação

Organismos de certificação são licenciados pelo SQFI para conduzir auditorias e emitir certificados SQF. Os organismos de certificação licenciados pelo SQFI são acreditados segundo a norma internacional ISO/IEC 17065:2012 (ou versões subsequentes, conforme aplicável) e estão sujeitos a avaliações anuais de suas atividades de certificação pelos organismos de acreditação licenciados pelo SQFI.

O SQFI recomenda que o mesmo organismo de certificação que forneceu a certificação ao Código de Segurança de Alimentos SQF (ou outra certificação de gestão de segurança de alimentos, se aplicável) também seja contratado para certificar o Código da Qualidade SQF.

Sua unidade precisa ter um contrato com um organismo de certificação sempre em vigor, descrevendo os serviços de certificação SQF acordados a serem prestados. No mínimo, estes incluem:

- O escopo da certificação (consulte a etapa 3), incluindo quaisquer exclusões aprovadas;
- A duração esperada da auditoria e os requisitos de relatório;
- A estrutura de taxas do organismo de certificação, incluindo custos de auditoria, tempo e despesas de viagem, elaboração de relatórios, custos complementares e custos de encerramento de não conformidades;
- As condições sob as quais o certificado da qualidade SQF é emitido, retirado ou suspenso;
- O processo de apelações e reclamações do organismo de certificação, e
- A disponibilidade de auditor(es) registrado(s) de qualidade SQF.

Uma lista de organismos de certificação licenciados que operam em sua região ou país está disponível em sqfi.com. Os organismos de certificação também estão listados no banco de dados de avaliação do SQFI, e você pode solicitar uma cotação ou selecionar um organismo de certificação online depois de ter se registrado (consulte a parte A, etapa 1).

7.1 Selecionar o Auditor da Qualidade SQF

O auditor da qualidade SQF é selecionado pelo organismo de certificação. O auditor deve ser empregado ou contratado pelo organismo de certificação e registrado no SQFI como auditor da qualidade.

O organismo de certificação é obrigado a garantir que nenhum auditor da qualidade SQF realize auditorias da mesma unidade em mais de três (3) ciclos de certificação consecutivos.

O organismo de certificação deve informar a você o nome do auditor da qualidade SQF no momento em que a auditoria SQF for agendada. Você pode verificar o registro do auditor da qualidade SQF em sqfi.com.

Um auditor da qualidade SQF não pode auditar uma unidade da qual tenha participado em uma função de consultor ou tenha um conflito de interesses com qualquer pessoa da unidade nos últimos dois (2) anos. Você pode recusar o serviço de um auditor da qualidade SQF se achar que o auditor tem um conflito de interesses ou por outros motivos. Em tais circunstâncias, você precisa informar os motivos por escrito ao organismo de certificação.

Etapa 8: A auditoria Inicial de Certificação da Qualidade

Uma auditoria do Código da Qualidade SQF é uma avaliação feita por um auditor da qualidade SQF qualificado e registrado (ou equipe de auditoria) para garantir que sua documentação (consulte a Parte A, etapa 4) esteja em conformidade com o Código da Qualidade SQF e que as atividades da qualidade sejam realizadas de acordo com suas políticas, procedimentos e especificações documentados. Uma definição completa da auditoria SQF encontra-se no Anexo 2: Glossário.

Depois que o escopo da auditoria (consulte a Parte A, etapa 3) for acordado com seu organismo de certificação, este não poderá ser alterado após o início da auditoria.

A auditoria de certificação pode ser:

- A extensão de uma auditoria de certificação ou recertificação existente do Código de Segurança de Alimentos SQF ou outra norma de gestão de segurança de alimentos. Nesse caso, a certificação para o Código da Qualidade SQF é concedida somente mediante certificação ou recertificação bem-sucedida para o Código de Segurança de Alimentos SQF ou outra norma de gestão de segurança de alimentos, assim como o Código da Qualidade SQF; ou
- Uma auditoria independente realizada a qualquer momento durante a vigência da certificação da unidade para o Código de Segurança de Alimentos SQF ou outra norma de gestão de segurança de alimentos.

Quando a auditoria da qualidade é conduzida independentemente da auditoria de segurança de alimentos e o auditor identifica um problema significativo de segurança de alimentos, o auditor é obrigado a relatar a constatação de segurança de alimentos no relatório de auditoria sob “recomendação do auditor” e notificar o organismo de certificação para possível ação de acompanhamento.

A auditoria de certificação inicial é conduzida pelos auditores da qualidade SQF indicados pelo organismo de certificação. Parte da auditoria pode ser conduzida remotamente, usando tecnologia da informação e comunicação (TIC), mas pelo menos metade da duração atribuída à auditoria deve ser realizada in loco. As atividades remotas só podem ser conduzidas por acordo entre você e seu organismo de certificação, e dependem da sua capacidade de TIC e dos requisitos de segurança da informação.

As partes fora da unidade e in loco são conduzidas em datas acordadas entre você e o organismo de certificação, e o componente in loco somente realizado quando os processos principais estiverem operando.

As atividades que podem ser conduzidas durante a parte remota do processo de auditoria incluem:

- Revisão das qualificações dos profissionais da qualidade SQF e da equipe da qualidade (APPCC);
- Revisão de políticas, procedimentos, planos da qualidade, instruções de trabalho e registros/listagens;
- Entrevistas com pessoal-chave;
- Revisão de auditorias internas, ações corretivas, reclamações, recalls;
- Exercício de rastreabilidade e simulado de recall.

As atividades in loco podem incluir o seguinte, conforme apropriado:

- Acompanhamento de documentos e registros questionados durante as atividades remotas;
- Acompanhamento de entrevistas e observação dos procedimentos de trabalho;
- Revisão dos controles de processo;

- A implementação do(s) plano(s) da qualidade; e
- Verificação de que o sistema de gestão da qualidade inclua todos os produtos, processos e instalações que estão dentro do escopo da certificação.

8.1 Duração da Auditoria

A duração da auditoria varia dependendo da opção de auditoria de certificação selecionada (ou seja, uma extensão da auditoria de segurança de alimentos ou uma auditoria separada e independente (consulte a Parte A, etapa 8).

O organismo de certificação determina a duração da auditoria e aconselha a unidade por escrito com uma estimativa do tempo que levará para concluir a auditoria de certificação.

Como guia, o SQFI espera uma auditoria de certificação no Código da Qualidade SQF, combinada com uma auditoria de certificação no Código de Segurança de Alimentos SQF, acrescente um mínimo de meio dia, enquanto uma auditoria de certificação da qualidade independente será no mínimo um dia.

8.2 Auditorias Corporativas

Caso sua unidade faça parte de uma corporação maior e algumas funções da qualidade sejam conduzidas em um escritório corporativo (ou seja, um escritório que não processa nem manipula produtos), uma auditoria corporativa opcional dos elementos do Código da Qualidade gerenciados por esse escritório pode ser conduzida pelo organismo de certificação. Esta parte da avaliação também pode ser conduzida remotamente, usando TIC.

A decisão sobre se uma auditoria corporativa separada deve ser conduzida é tomada por acordo entre o organismo de certificação e a empresa, e comunicada pelo escritório corporativo às unidades certificadas SQF que são gerenciadas pelo escritório corporativo.

Quando uma auditoria corporativa é conduzida, a evidência da auditoria deve ser revisada e todas as não conformidades corporativas identificadas devem ser encerradas antes que as auditorias da unidade sejam conduzidas. Quaisquer não conformidades abertas, que não estão encerradas, são atribuídas à unidade ou unidades.

O auditor da qualidade SQF audita a aplicação das funções corporativas em relação ao escopo de certificação da unidade durante a auditoria de cada unidade gerenciada pelo escritório corporativo. Todos os elementos aplicáveis do Código da Qualidade SQF são auditados em cada unidade, independentemente dos achados da auditoria corporativa.

Etapa 9: Relatório de Auditoria e Encerramento

Os auditores da qualidade SQF analisam sua documentação e a implementação efetiva de suas políticas, procedimentos e especificações documentadas. Os auditores coletam evidências de conformidade ou não conformidade em relação a todos os elementos aplicáveis do código da qualidade SQF, analisando a documentação e os registros, entrevistando o pessoal-chave e observando as atividades operacionais.

Quando a auditoria utiliza atividades remotas, o SQFI espera que o auditor gaste 80% do tempo de auditoria in loco fazendo observações e conduzindo entrevistas.

9.1 Desvios

Quando o auditor da qualidade SQF encontrar desvios dos requisitos do Código da Qualidade SQF, ele informa a unidade sobre o número, descrição e extensão dos desvios.

Os desvios em relação ao Código da Qualidade SQF são classificados da seguinte forma:

- **Um desvio da qualidade menor** é uma omissão ou deficiência no sistema da qualidade, gerando condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a um risco à qualidade, mas provavelmente não causarão a quebra do elemento do sistema.
- **Um desvio da qualidade maior** é uma omissão ou deficiência no sistema da qualidade, gerando condições insatisfatórias que apresentam um risco significativo à qualidade, e provavelmente causarão a quebra do elemento do sistema.

Nenhum desvio crítico é levantado em uma auditoria do Código da qualidade SQF.

9.2 Pontuação da Auditoria

Não há pontuação ou classificação emitida para auditorias do Sistema da Qualidade SQF. A pontuação e as classificações que se aplicam às auditorias de certificação de Segurança de Alimentos SQF não se estendem à auditoria de certificação do Código da Qualidade SQF, mesmo que a auditoria do sistema da qualidade seja conduzida como uma extensão da auditoria de segurança de alimentos.

9.3 Relatório de Auditoria Revisado

O SQFI fornece ao organismo de certificação a lista de verificação de auditoria eletrônica a ser usada pelos auditores da qualidade SQF em sua auditoria da qualidade SQF. Ele está disponível no banco de dados de avaliação do SQFI e é específico para sua unidade.

A lista de verificação SQF foi criada para garantir a aplicação uniforme dos requisitos de auditoria da qualidade SQF. Ela é usada pelos auditores da qualidade SQF para registrar seus achados e determinar a extensão na qual as operações de sua unidade estão em conformidade com os requisitos SQF.

O relatório de auditoria está em uma versão preliminar e a evidência de auditoria apenas será recomendada até ser tecnicamente revisada e aprovada pelo gerente de certificação autorizado do organismo de certificação.

O SQFI exige que:

- Os desvios (consulte a Parte A, 9.1) identificados durante a auditoria da instalação sejam descritos com precisão no relatório de auditoria da qualidade SQF e incluam o elemento do Código da Qualidade SQF e o motivo do desvio;
- O auditor da qualidade SQF relate todos os desvios a você antes de encerrar a auditoria da unidade.
- O relatório preliminar de auditoria seja preenchido pelo auditor SQF e enviado ao organismo de certificação para revisão técnica.
- O organismo de certificação revise e aprove o registro de evidência da auditoria e disponibilize-o para você dentro de dez (10) dias corridos, a partir do último dia da auditoria.

9.4 Ações Corretivas

Você precisa realizar a ação corretiva apropriada para cada desvio identificado pelo auditor da qualidade SQF. Ação corretiva é a ação que você realiza para eliminar a causa de um desvio detectado, para evitar sua recorrência (a definição completa está no Anexo 2: Glossário).

É necessário que a evidência de suas ações corretivas seja enviada ao auditor da qualidade SQF, para que possa ser verificada e encerrada dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da sua unidade.

Se você não enviar as ações corretivas ou o auditor de qualidade SQF não verificar suas ações corretivas dentro de trinta dias, o organismo de certificação não poderá certificar sua unidade e você será obrigado a solicitar novamente a certificação (consulte Parte A, 10.2).

- Os **desvios menores** (consulte Parte A, 9.1) devem ser encerrados no banco de dados de avaliação do SQFI dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da unidade. O organismo de certificação pode conceder tempo adicional para o encerramento quando não houver risco imediato à qualidade do produto e métodos alternativos temporários de controle forem aplicados. Sua unidade será informada sobre o prazo estendido.

Quando é concedido tempo adicional, a não conformidade ainda é encerrada no banco de dados de avaliação do SQFI e o auditor da qualidade SQF documenta todos os detalhes da justificativa da extensão, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.

Uma análise de causa-raiz documentada é necessária, como parte da evidência de ação corretiva para cada desvio menor.

- Os **desvios maiores** (consulte Parte A, 9.1) também devem ser encerrados no banco de dados de avaliação do SQFI dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da unidade. Uma análise de causa-raiz documentada é necessária, como parte da evidência de ação corretiva para cada desvio importante.

Se a ação corretiva envolver mudança estrutural ou não puder ser corrigida devido a condições sazonais ou prazos para a execução da instalação, pode ser concedido tempo adicional, desde que o prazo da ação corretiva seja aceitável para o organismo de certificação e uma ação temporária seja tomada por sua unidade para mitigar o risco à qualidade do produto.

Nestes casos, o desvio é encerrado e o auditor de qualidade SQF documenta todos os detalhes da justificativa da extensão, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.

Etapa 10: Concessão da Certificação da Qualidade

Considera-se que as unidades de fabricação implementaram com sucesso o Código da Qualidade SQF se:

- A unidade atingir e manter a certificação de segurança de alimentos para o Código de Segurança de Alimentos SQF ou outra norma de gestão de segurança de alimentos; e
- A unidade encerrar todos os desvios da qualidade dentro de trinta (30) dias.

A decisão de certificação é tomada dentro de quarenta e cinco (45) dias corridos a partir do último dia da auditoria do sistema da qualidade. Para unidades existentes com certificação de segurança de alimentos SQF, o número de certificação exclusivo da unidade se aplica à sua certificação da qualidade. As unidades que são certificadas por outra norma de gestão de segurança de alimentos e atendem aos requisitos do Código da Qualidade SQF recebem um novo número de certificação pelo seu organismo de certificação.

10.1 Emissão do Certificado da Qualidade

Dentro de dez (10) dias corridos após a concessão da certificação, o organismo de certificação fornece uma cópia eletrônica e/ou impressa do certificado da sua unidade. O certificado é válido por setenta e cinco (75) dias para além do aniversário da data de auditoria da certificação inicial.

O certificado continua sendo propriedade do organismo de certificação e pode estar no formato criado pelo organismo de certificação, mas deve incluir as seguintes informações:

- O nome e o endereço da sua unidade, conforme listado no banco de dados de avaliação do SQFI;
- O nome, endereço e logotipo do organismo de certificação;
- O título "certificado";
- A frase "a (nome da unidade) está registrada como atendendo aos requisitos do Código da Qualidade SQF, Edição 9";
- Os produtos incluídos no escopo da certificação;
- As datas da auditoria (último dia), a data da próxima auditoria de recertificação, a data da decisão de certificação e a data de vencimento do certificado;
- O escudo da qualidade SQF (consulte a Parte A, 10.2);
- Assinaturas do empregado autorizado e do empregado emissor do organismo de certificação; e
- O logotipo SQF.

As informações da unidade certificada são publicadas em sqfi.com.

Os certificados são publicados em inglês. No entanto, as unidades certificadas em países cujo idioma não é o inglês podem solicitar um certificado no idioma local. O SQFI permite que o organismo de certificação emita certificados no idioma local mediante solicitação, desde que:

- As informações listadas acima sejam incluídas no certificado; e
- O organismo de certificação tenha um protocolo em vigor para tradução e possa verificar a tradução.

10.2 Escudo da Qualidade SQF

O escudo da qualidade SQF aparece no certificado de qualidade da unidade certificada.

As unidades certificadas também podem optar por aplicar o escudo da qualidade SQF à embalagem de produtos certificados ou aos materiais de marketing.

O organismo de certificação fornece uma cópia eletrônica do escudo da qualidade SQF contendo o nome do organismo de certificação e o número de certificação para a unidade certificada mediante solicitação.

O escudo da qualidade SQF só pode ser usado de acordo com as Regras de Uso do Escudo da Qualidade SQF (consulte o Anexo 4). O uso e a aplicação do escudo da qualidade são auditáveis.

10.3 Falha na Auditoria

Quando uma unidade não conseguir encerrar os desvios de qualidade dentro do prazo exigido, considera-se que a unidade foi reprovada em sua auditoria de certificação da qualidade SQF inicial. A unidade deve, então, solicitar novamente outra auditoria de certificação da qualidade.

10.4 Apelações e Reclamações

Seu organismo de certificação precisa fornecer a você seu procedimento documentado para lidar com e resolver apelações e reclamações feitas por sua unidade ou por outra parte sobre sua unidade.

Apelações. Se tiver motivo para fazer uma apelação de uma decisão tomada pelo seu auditor da qualidade SQF, como resultado de uma auditoria ou de uma decisão tomada pelo seu organismo de certificação em relação à sua certificação, você deve apresentar essa apelação ao seu organismo de certificação. Seu organismo de certificação é obrigado a investigar e resolver essa questão sem demora e a manter um registro de todas as apelações e de suas resoluções.

Se a apelação não puder ser resolvida satisfatoriamente pelo organismo de certificação, o assunto deve ser encaminhado ao SQFI, por e-mail para compliance@sqfi.com; no entanto, isso é apenas após a questão ter sido encaminhada ao organismo de certificação e não ser resolvida satisfatoriamente.

As apelações relativas a decisões sobre a suspensão e/ou retirada da certificação SQF por um organismo de certificação não adiam a decisão de suspender ou retirar a certificação.

As **reclamações** sobre a conduta ou comportamento de um auditor registrado SQF ou de outros empregados do organismo de certificação devem ser apresentadas ao organismo de certificação, que é obrigado a investigar e resolver a reclamação sem demora e a manter um registro da resolução.

Se o organismo de certificação receber uma reclamação sobre sua unidade, o organismo de certificação deve investigar e resolver o assunto sem demora e manter um registro da resolução.

Se, após a investigação de uma reclamação, for determinado que houve uma quebra comprovada do Sistema da Qualidade SQF da sua unidade ou qualquer outra condição que não esteja em conformidade com o Código da Qualidade SQF e/ou outros documentos de suporte, o organismo de certificação é obrigado a suspender a certificação conforme descrito na etapa 14.

As reclamações sobre o SQFI, os Códigos SQF, o banco de dados de avaliação do SQFI, os centros de treinamento SQF, os profissionais de SQF e as reclamações não resolvidas apresentadas aos organismos de certificação podem ser encaminhadas ao SQFI por e-mail para compliance@sqfi.com.

A3: Manutenção de sua Certificação SQF (etapas de 11 a 15)

Etapa 11: Recertificação da Qualidade

Para manter a certificação da qualidade SQF, a unidade é obrigada a manter a certificação do Código de Segurança de Alimentos SQF ou outra norma de gestão de segurança de alimentos aplicável, garantir que as auditorias de manutenção da qualidade e/ou recertificação da qualidade ocorram dentro do prazo exigido e garantir que todos os desvios da qualidade sejam corrigidos dentro do prazo especificado.

11.1 Auditorias de Recertificação

A auditoria de recertificação da sua unidade é realizada dentro de trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial. Ela é conduzida para verificar a eficácia contínua do Sistema da Qualidade SQF da sua unidade.

Conforme a auditoria de certificação inicial, parte da auditoria de recertificação pode ser conduzida remotamente usando TIC, mas pelo menos 50% da duração da auditoria deve ocorrer in loco. As atividades remotas só podem ser conduzidas por acordo entre você e seu organismo de certificação, e dependem da sua capacidade de TIC e dos requisitos de segurança da informação. Exemplos de atividades fora da unidade e in loco estão listados na etapa 8: A auditoria de Certificação Inicial.

A pontuação da auditoria de recertificação é calculada da mesma forma que a da auditoria de certificação inicial, e o mesmo sistema de classificação é aplicado (consulte Parte A, 9.2).

O objetivo da auditoria de recertificação é:

- Verificar a eficácia contínua das correções e das ações corretivas concluídas em suas auditorias anteriores;
- Verificar se o seu Sistema da Qualidade SQF continua a estar implementado conforme documentado;
- Verificar se suas auditorias internas, revisões anuais e as análises críticas pela alta direção foram efetivamente realizadas;
- Verificar se ações corretivas e preventivas foram tomadas para todos os desvios;
- Certificar-se de que você tomou as ações apropriadas quando as mudanças feitas nas operações de sua unidade impactaram o Sistema da Qualidade SQF da unidade;
- Verificar se todas as etapas críticas e as interações efetivas entre todos os elementos do seu Sistema da Qualidade SQF permanecem sob controle;
- Verificar a eficácia geral do Sistema da Qualidade SQF em sua totalidade, em virtude de mudanças em suas operações;
- Verificar se você continua a demonstrar comprometimento em manter a eficácia do seu Sistema da Qualidade SQF e em atender aos requisitos regulatórios e de clientes; e
- Garantir a contribuição para a melhoria contínua do Sistema da Qualidade SQF e operação dos negócios da sua unidade.

11.2 Variações do Processo de Certificação Inicial

Os requisitos para a auditoria de recertificação são os mesmos descritos na etapa 8 para a auditoria de certificação inicial, com as seguintes exceções:

- Se a sua unidade não permitir a auditoria de recertificação dentro do prazo acordado, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado da sua unidade.
- Se a sua unidade falhar no encerramento dos desvios dentro de trinta (30) dias, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado de sua unidade.

Consulte 16.1 sobre as alterações temporárias ou permanentes nas datas de auditoria de recertificação e extensões de certificado.

11.3 Auditorias Não Anunciadas

Não há requisito específico para uma auditoria não anunciada do Código da Qualidade SQF. No entanto, quando uma unidade opta por incorporar sua auditoria da qualidade com sua auditoria de segurança de alimentos SQF, ou uma auditoria não anunciada de outra norma de gestão de segurança de alimentos, a auditoria da qualidade é não anunciada quando alinhada com uma auditoria de segurança de alimentos não anunciada.

Etapa 12: Auditorias de Manutenção

Uma auditoria de manutenção da qualidade só é necessária como extensão de uma auditoria de manutenção de segurança de alimentos ou quando, na opinião do organismo de certificação, uma auditoria de manutenção da qualidade é necessária para manter a integridade do sistema da qualidade da unidade.

Se uma auditoria de manutenção da qualidade for realizada, todos os desvios devem ser encerrados dentro de 30 dias para manter a certificação.

Etapa 13: Suspensão da Certificação da Qualidade

O organismo de certificação deve suspender seu certificado SQF, caso sua unidade:

- Não permita a auditoria de recertificação ou de manutenção dentro do período de auditoria;
- Não tome ações corretivas dentro do prazo especificado em 9.4;

O organismo de certificação também pode suspender a certificação se, na opinião do auditor da qualidade e apoiado pelo revisor técnico, a unidade não conseguir manter os requisitos do Código da Qualidade SQF.

13.1 Comunicação de Suspensão

Se o certificado da sua unidade for suspenso, o organismo de certificação altera imediatamente as informações da unidade no banco de dados de avaliação do SQFI para o status "suspenso", indicando o motivo para a suspensão e a data de efetivação. O organismo de certificação também:

- Informa sua unidade por escrito dos motivos para a ação tomada e a data de efetivação. É obrigatório reconhecer o recebimento da notificação de suspensão; e
- Notifica o SQFI sobre a suspensão usando o formulário de alteração e notificação online

13.2 Ação Corretiva Após Suspensão

A seguinte ação é necessária, dependendo do motivo da suspensão:

SE	ENTÃO
i. Sua unidade não permitir a auditoria de recertificação ou de manutenção no período de auditoria:	<p>O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhando a justificativa para o atraso e o cronograma para a auditoria reagendada (que não deve ser mais de trinta [30] dias após o período de auditoria).</p> <p>O organismo de certificação conduz uma auditoria de recertificação ou de manutenção anunciada na unidade (conforme aplicável) dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se a sua unidade concluir com sucesso a auditoria SQF, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p> <p>Como a unidade não permitiu a auditoria de recertificação no prazo designado, o organismo de certificação realiza uma auditoria de manutenção adicional e não anunciada em no máximo seis (6) meses após a suspensão, para verificar a conformidade contínua com o Código da Qualidade SQF.</p>
ii. Sua unidade não toma ações corretivas dentro do prazo especificado:	<p>O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver os desvios pendentes.</p> <p>O organismo de certificação verifica se o plano de ação corretiva foi implementado por meio de uma visita in loco dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p>
iii. Sua unidade não mantiver os requisitos do Código da Qualidade SQF:	<p>O organismo de certificação solicita que dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver a falha em manter o Código da Qualidade SQF.</p> <p>O organismo de certificação verifica se as ações corretivas foram implementadas por meio de uma visita in loco dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva.</p> <p>Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.</p>

Se o certificado da qualidade SQF da sua unidade estiver suspenso, sua unidade não pode se apresentar como portadora de um certificado SQF ou usar o Escudo da Qualidade de qualquer forma descrita no Anexo 4: Regras de Uso do Escudo da Qualidade durante a suspensão.

As apelações relativas às decisões sobre a suspensão e/ou retirada de sua certificação SQF por um organismo de certificação não devem atrasar a decisão de suspender ou retirar a certificação (consulte Parte A, 10.3).

Etapa 14: Retirada da Certificação da Qualidade

O organismo de certificação retira o certificado se a sua unidade:

- Tiver sido suspensa e não seguir o protocolo de suspensão, conforme definido pelo organismo de certificação em sua notificação de suspensão;
- Não tomar ações corretivas aprovadas dentro dos prazos especificados, conforme determinado pelo organismo de certificação (consulte a Parte A, 13.1);
- Tiver falsificado intencional e sistemicamente seus registros;
- Não manter a integridade do certificado da qualidade SQF; ou
- Tiver um administrador, administrador judicial, administrador judicial e gerente, gerente oficial ou liquidador provisório apontado sobre seus ativos ou quando um pedido for feito ou uma resolução for aprovada para o fechamento de sua unidade (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a unidade deixar de realizar negócios, falir ou solicitar o benefício de qualquer lei para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou fizer qualquer arranjo ou composição com seus credores.

Se o certificado da sua unidade for retirado, o organismo de certificação imediatamente altera as informações de sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI para um status “retirado”, indicando o motivo da retirada e a data efetiva. O organismo de certificação também:

- Informa a você, por escrito, que o certificado de qualidade SQF foi retirado, o motivo para tal ação e a data de efetivação. É obrigatório reconhecer o recebimento da notificação de retirada.
- Notifica o SQFI sobre a retirada, usando o formulário de alteração e notificação online; e
- Instrui você a devolver o certificado dentro de trinta (30) dias da notificação.

Se o seu certificado for retirado, você não pode solicitar novamente a certificação por doze (12) meses a partir da data em que o certificado foi retirado pelo organismo de certificação. A unidade que sofreu a retirada é publicada em sqfi.com por doze (12) meses.

As unidades retiradas não podem usar o Escudo de Qualidade SQF em embalagens ou outros materiais impressos (consulte o Anexo 4, 5.1).

Etapa 15: Alterações nos Requisitos SQF da Unidade

O Código da Qualidade SQF permite que você mude seus requisitos de acordo com as mudanças comerciais do seu negócio. Isso inclui mudanças e adições ao escopo de produtos, mudança de organismo de certificação, mudança da unidade para outro local e mudanças de proprietário do negócio.

Se sua unidade realizar um recall de produtos incluídos em seu escopo de certificação ou passar por intervenção regulatória, o SQFI e seu organismo de certificação devem ser notificados.

Os requisitos SQF estão listados aqui. Se precisar de assistência com qualquer uma dessas alterações, você pode entrar em contato com a equipe de atendimento ao cliente do SQFI pelo e-mail info@sqfi.com.

15.1 Alteração Temporária ou Permanente das Datas de Auditoria

A aprovação por escrito pelo Gerente de Conformidade SQF é necessária para emitir uma extensão do certificado para sua unidade ou uma alteração temporária ou permanente no prazo de auditoria de recertificação da sua unidade, incluindo alterações devido a eventos extraordinários, como desastres naturais ou intempéries.

Todas as solicitações de alteração devem ser enviadas pelo organismo de certificação que emitiu o certificado SQF mais recente da sua unidade.

Todas as solicitações referentes a alterações temporárias ou permanentes de certificação, por motivos legítimos do negócio, devem ser enviadas ao SQFI pelo organismo de certificação usando o Formulário de Solicitação e Notificação de Alteração (disponível em sqfi.com). O uso deste formulário online permite que o SQFI rastreie e gereencie todas as solicitações recebidas e responda em tempo hábil.

15.2 Alteração do Escopo da Certificação

Quando uma unidade altera o escopo de sua certificação de segurança de alimentos, o escopo de sua certificação da qualidade também muda (consulte a Parte A, etapa 3).

Se a alteração de escopo for um novo processo ou uma mudança importante em um processo existente, uma nova linha de produtos ou uma mudança significativa no pessoal, matérias-primas, materiais de embalagem ou ingredientes, o organismo de certificação deve ser informado por escrito. O organismo de certificação conduz uma auditoria do processo ou dos produtos adicionais da unidade e emite um novo certificado, ou informa a você, por escrito, o motivo pelo qual um novo certificado não pode ser emitido.

Uma auditoria para extensão do escopo não altera a data de recertificação ou a data de validade do certificado. Quando um novo certificado é emitido, a data de auditoria de recertificação e a data de validade do certificado permanecem as mesmas do certificado original.

Quando o escopo da certificação for alterado, o organismo de certificação faz as alterações de escopo apropriadas no registro da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI.

Se sua solicitação for recebida dentro de trinta (30) dias antes do período de auditoria de recertificação, o organismo de certificação pode adiar a extensão do escopo para a próxima auditoria de recertificação, e você é informado disso. O novo certificado não é emitido até que ocorra uma auditoria de recertificação bem-sucedida.

15.3 Alteração do Organismo de Certificação

Se você não estiver satisfeito com os acordos ou o desempenho do seu organismo de certificação, você pode mudar para outro organismo de certificação licenciado pelo SQF após um ciclo de certificação e somente após o encerramento de todos os desvios pendentes, desde que a certificação não esteja suspensa nem ameaçada de suspensão ou retirada.

Quando uma unidade altera os organismos de certificação, o certificado emitido pelo organismo de certificação anterior permanece válido até a data de validade prevista.

O número de sua certificação e data de recertificação são transferidos com sua unidade para o novo organismo de certificação.

O novo organismo de certificação deve realizar uma revisão da certificação da sua unidade, antes que a transferência seja concluída para:

- Confirmar que o certificado está atualizado, válido e relacionado ao Sistema da Qualidade SQF como certificado;
- Confirmar que todas as reclamações recebidas geraram tomada de ação;
- Analisar o histórico de auditorias da sua unidade (onde você pode demonstrar tal histórico de forma satisfatória para o novo organismo de certificação, por meio de cópias de relatórios de auditoria preenchidos pelo organismo de certificação anterior e o impacto de qualquer desvio pendente);
- Garantir que o uso do Escudo da Qualidade SQF (se aplicável) esteja em conformidade com os requisitos do Anexo 4: Regras de Uso do Escudo da Qualidade; e
- Confirmar o estágio do ciclo de certificação atual.

Se você precisar alterar seu organismo de certificação, será necessário disponibilizar o último relatório de auditoria de recertificação e o relatório de auditoria de manutenção (se aplicável) para o novo organismo de certificação.

15.4 Mudança do Local das Dependências

A certificação SQF é específica da unidade (consulte a etapa 3), portanto, se você mudar as dependências de sua empresa de local, a certificação da sua unidade não será transferida para a nova unidade.

É necessária uma certificação bem-sucedida das novas dependências. Uma auditoria de certificação inicial deve ser concluída para as novas instalações.

15.5 Mudança do Proprietário do Negócio

Se o proprietário de uma unidade certificada for alterado (por exemplo, o negócio da unidade for vendido), dentro de trinta (30) dias corridos depois da mudança de proprietário, o novo proprietário deve notificar o organismo de certificação e solicitar a retenção da certificação SQF e do número de certificação existente.

Se o pessoal com responsabilidade principal pela gestão e supervisão do Sistema da Qualidade SQF for mantido, o organismo de certificação pode reter o status de frequência de auditoria existente.

Se houver mudanças significativas nos gestores e no pessoal da unidade, o organismo de certificação deve realizar uma auditoria de certificação inicial e emitir um novo certificado da qualidade e um novo número de certificação. A frequência de auditoria, válida para uma nova certificação, se aplica.

15.6 Idioma Usado Durante a Auditoria

O organismo de certificação é obrigado a garantir que o auditor da qualidade SQF que conduzir a auditoria possa se comunicar de forma competente no idioma oral ou escrito usado na unidade que está sendo auditada.

Se for necessário um tradutor, ele deve ser fornecido pelo organismo de certificação e conhecer os termos técnicos usados durante a auditoria, ser independente da unidade sendo auditada e não ter conflito de interesses. A unidade deve ser notificada de qualquer extensão na duração da auditoria e do custo associado ao uso de um tradutor.

Se houver um conflito, a versão em inglês do Código de Qualidade SQF prevalece.

15.7 Programa de Conformidade e Integridade SQFI

Para atender aos requisitos do Programa de Conformidade e Integridade SQFI, o SQFI pode monitorar aleatoriamente as atividades dos organismos de certificação e seus auditores por meio de técnicas que incluem, mas não limitadas a, auditorias de validação e/ou testemunhadas.

Ao conduzir essas atividades adicionais de monitoramento, sua unidade é obrigada a permitir que representantes autorizados pelo SQFI entrem na unidade durante ou após a auditoria.

A participação de um representante do SQFI não interfere nas operações da unidade nem resulta em tempo de auditoria adicional ou desvios, e não aumentará o custo cobrado pelo organismo de certificação para a auditoria.

Parte

B

Código da Qualidade SQF

2.1 Compromisso da Alta Direção

2.1.1 Responsabilidade da Alta Direção

- 2.1.1.1 A alta direção da unidade deve preparar e implementar uma política que descreva o compromisso da unidade com a qualidade e que inclua, no mínimo:
- i. Estabelecimento e manutenção de um sistema de gestão da qualidade;
 - ii. Conformidade com os requisitos da qualidade do cliente, regulatórios e da empresa;
 - iii. Identificação dos objetivos da qualidade e dos métodos usados para medi-los; e
 - iv. Melhoria contínua de seu desempenho da qualidade.
- 2.1.1.2 A política deve ser exibida em posição de destaque e comunicada a todo o pessoal. Pode ser incluída ou separada da política de segurança de alimentos da organização.
- 2.1.1.3 A alta direção da unidade deve implementar, manter e melhorar continuamente a cultura da qualidade dentro da unidade que garanta, no mínimo:
- i. Que os objetivos da qualidade e indicadores-chave de desempenho sejam comunicados a todo o pessoal;
 - ii. O fornecimento de recursos adequados para atender aos objetivos e indicadores-chave de desempenho;
 - iii. Conscientização de todo o pessoal sobre suas responsabilidades da qualidade e sua responsabilização em atender aos requisitos do Código da Qualidade SQF;
 - iv. Responsabilidade de notificar os gestores sobre problemas da qualidade reais ou pendentes e empoderamento para resolver problemas da qualidade dentro de seu escopo de trabalho; e
 - v. Treinamento de todo o pessoal para entender a importância dos controles da qualidade e consequências dos desvios.
- 2.1.1.4 A alta direção da unidade deve garantir que o pessoal que realiza as principais etapas do processo e responsável por alcançar os objetivos da qualidade e atender aos requisitos da qualidade do cliente, regulatórios e da empresa, seja identificado na estrutura de reporte e tenha as competências necessárias para realizar essas funções.
- 2.1.1.5 As descrições de cargo do pessoal que executa as principais etapas do processo e responsável por alcançar os requisitos da qualidade devem ser documentadas e incluir medidas para substituição na ausência do pessoal-chave.
- 2.1.1.6 A alta direção da unidade deve designar um profissional da qualidade SQF para cada unidade, com responsabilidade e autoridade para:
- i. Supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema da Qualidade SQF, incluindo os fundamentos da qualidade descritos em 2.4.2 e o plano da qualidade descrito em 2.4.3;
 - ii. Tomar as ações apropriadas para garantir a integridade do sistema da qualidade SQF; e
 - iii. Comunicar ao pessoal relevante todas as informações essenciais para garantir a implementação e manutenção efetivas do sistema da qualidade.

2.1.1.7 O profissional da qualidade SQF deve:

- i. Ser competente para implementar e manter planos da qualidade de alimentos usando uma metodologia baseada em risco, como APPCC;
- ii. Compreender o Código da Qualidade e os requisitos para implementar e manter um sistema de gestão da qualidade; e
- iii. Ser competente, através de treinamentos ou experiência, no controle de processo e/ou outras ferramentas da qualidade para reduzir a variação do processo que impacta na qualidade e no atendimento dos requisitos do cliente.

2.1.1.8 A alta direção da unidade deve desenvolver e implementar um programa de comunicação da qualidade para garantir que todo o pessoal:

- i. Conheça a declaração da qualidade da unidade, os objetivos da qualidade e o processo pelo qual o desempenho da qualidade é medido; e
- ii. Compreenda os métodos pelos quais os requisitos da qualidade do cliente, regulatórios e da empresa, quando aplicável, são atendidos.

2.1.1.9 A alta direção da unidade deve estabelecer um processo para avaliar o progresso do desempenho da qualidade em relação às medições acordadas. Uma análise comparativa deve fazer parte deste processo e os dados de desempenho devem ser relatados pelo menos anualmente e comunicados a todo o pessoal, para demonstrar a eficácia do sistema de gestão da qualidade.

2.1.1.10 As unidades certificadas no Código da Qualidade SQF podem usar o Escudo da Qualidade SQF. O uso do escudo da qualidade deve seguir os requisitos descritos no Anexo 4: Regras de Uso do Escudo da Qualidade SQF.

2.1.2 Análise crítica pela alta direção

2.1.2.1 A alta direção da unidade deve ser responsável pela análise crítica do desempenho do Sistema da Qualidade SQF. As análises críticas devem incluir ações necessárias para:

- i. Monitorar a conformidade com as especificações;
- ii. Medir e reduzir a variação de processos e produtos;
- iii. Atender aos requisitos do cliente;
- iv. Tomar as ações corretivas apropriadas quando aplicável; e
- v. Garantir que recursos suficientes sejam disponibilizados para manter e melhorar o desempenho do sistema da qualidade.

2.1.2.2 Os profissionais da qualidade SQF devem atualizar a alta direção da unidade, pelo menos uma vez por mês, sobre questões que impactem a implementação e manutenção do Sistema da Qualidade SQF. As atualizações e as respostas da alta direção devem ser documentadas. O Sistema da Qualidade SQF em sua totalidade deve ser revisado pelo menos anualmente.

2.1.2.3 O sistema da qualidade, incluindo os planos da qualidade dos alimentos, deve ser revisado quando forem implementadas mudanças que tenham impacto sobre a capacidade da unidade de atender aos requisitos do cliente e/ou requisitos da qualidade corporativa, quando aplicável.

- 2.1.2.4 A alta direção da unidade deve garantir a integridade e a operação contínua do sistema da qualidade, no caso de mudanças organizacionais ou de pessoal dentro da empresa ou das instalações associadas.
- 2.1.2.5 A alta direção da unidade deve documentar e implementar um processo de gestão de mudanças, que detalhe como as mudanças nas especificações, materiais, equipamentos ou recursos são avaliadas quanto ao seu impacto na qualidade, comunicadas aos clientes e implementadas com eficácia.
- 2.1.2.6 Devem ser mantidos registros de todas as análises críticas do sistema da qualidade, motivos para alteração de documentos e mudanças no Sistema da Qualidade SQF. Os registros devem incluir decisões para ações relacionadas à melhoria do sistema da qualidade e eficácia do processo.

2.1.3 Gestão de Reclamações

- 2.1.3.1 Os métodos e responsabilidades do processo de gestão de reclamações devem ser documentados e implementados. Eles devem incluir:
- i. Um mecanismo para coletar e registrar todas as reclamações da qualidade resultantes das atividades na unidade; e
 - ii. Processos de comunicação para relatar e acompanhar com a alta direção e clientes.
- 2.1.3.2 As tendências de reclamações da qualidade devem ser incluídas na medição de desempenho estabelecida para o sistema da qualidade.
- 2.1.3.3 Ações corretivas e preventivas devem ser implementadas com base na gravidade do incidente e nas tendências identificadas, devendo ser concluídas conforme descrito em 2.5.3.
- 2.1.3.4 Devem ser mantidos registros de reclamações da qualidade, sua investigação e resolução, se aplicável.

2.2 Controle de Documentos e Registros

2.2.1 Sistema de Gestão da Qualidade

- 2.2.1.1 A documentação eletrônica e/ou impressa que descreve os métodos e procedimentos que a unidade deve usar para atender aos requisitos do Código da Qualidade SQF deve estar atualizada e ser mantida. A documentação deve ser disponibilizada para o pessoal e incluir:
- i. Um resumo das políticas da qualidade da organização e os métodos que serão aplicados para atender aos requisitos do Código da Qualidade SQF;
 - ii. A política e o organograma da unidade;
 - iii. Uma lista de produtos cobertos pelo escopo da certificação;
 - iv. Especificações de produtos acabados que estejam de acordo com os requisitos dos clientes e/ou atendam aos requisitos da qualidade corporativa da unidade, quando aplicável; e
 - v. Uma descrição das aplicações dos métodos de controle de processo e outras ferramentas da qualidade que são usadas para controlar e reduzir a variação do processo e atender às especificações do cliente.

O manual do sistema da qualidade pode ser incorporado ou ser independente do manual do sistema de segurança de alimentos.

2.2.2 Controle de Documentos

- 2.2.2.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção, armazenamento e distribuição de documentos da qualidade devem ser documentados e implementados.
- 2.2.2.2 Deve ser mantido um registro dos documentos vigentes do Sistema da Qualidade SQF e das alterações aos documentos. Os documentos devem ser armazenados de maneira segura e estar prontamente acessíveis.

2.2.3 Registros

- 2.2.3.1 Os métodos, a frequência e a responsabilidade pela verificação, manutenção e retenção de registros devem ser documentados e implementados.
- 2.2.3.2 Todos os registros devem ser legíveis e confirmados por aqueles que realizam atividades de monitoramento que demonstram que inspeções, análises e outras atividades essenciais foram realizadas.
- 2.2.3.3 Os registros devem estar prontamente acessíveis, recuperáveis e estar armazenados em segurança para evitar acesso não autorizado, perda, danos e deterioração. Os registros devem ser retidos de acordo com os períodos especificados pelos clientes ou regulamentos ou, no mínimo, não menos que o prazo de validade do produto.

2.3 Especificações, Formulações, Realização e Aprovação de Fornecedores

2.3.1 Formulação e Realização do Produto

- 2.3.1.1 Os métodos para criar, desenvolver e converter conceitos de produtos em realização comercial devem incluir uma comparação dos controles de processo com os limites das especificações (isto é, análise de capacidade do processo) para assegurar que os processos possam consistentemente fornecer produtos que atendam às especificações do cliente.
- 2.3.1.2 A formulação do produto, os processos de fabricação e o cumprimento dos requisitos da qualidade do produto devem ser validados por testes na unidade e análises dos produtos.
- 2.3.1.3 Os testes do prazo de validade devem ser realizados para novos produtos, ou quando houver alterações em materiais, ingredientes ou equipamentos, para estabelecer e validar os requisitos de embalagem, manipulação, armazenamento e uso pelo cliente de um produto, até o final de sua vida comercial e uso pelo consumidor.

2.3.2 Especificações (Matérias-Primas, Embalagens, Produtos Acabados e Serviços)

- 2.3.2.1 As especificações para todas as matérias-primas e embalagens, incluindo, mas não limitadas a aditivos, insumos agrícolas (quando aplicável), produtos químicos perigosos e coadjuvantes de tecnologia que impactam a qualidade do produto acabado, devem ser documentadas e mantidas atualizadas.

- 2.3.2.2 Os parâmetros da qualidade de matérias-primas e embalagens devem ser verificados no recebimento para garantir que atendam às especificações.
- 2.3.2.3 Os rótulos de produtos que sejam desenvolvidos ou especificados pelos clientes devem ser aprovados por esses clientes. Devem ser mantidos registros das aprovações do cliente.
- 2.3.2.4 O registro das especificações atualizadas de matérias-primas e embalagens deve incluir as matérias-primas e materiais de embalagem que impactam a qualidade do produto e os rótulos dos clientes.
- 2.3.2.5 As especificações do produto acabado devem ser documentadas, atualizadas, aprovadas pela unidade e seus clientes quando requerido, e acessíveis ao pessoal relevante. As especificações devem incluir atributos da qualidade do produto, requisitos de prestação de serviços e requisitos de rotulagem e embalagem.
- 2.3.2.6 As especificações do cliente para o produto e os requisitos de entrega devem ser comunicados aos departamentos e pessoal apropriado na unidade.
- 2.3.2.7 As especificações de serviços terceirizados que impactam a qualidade do produto em processo ou acabado devem ser documentadas, atualizadas, incluir uma descrição completa do serviço a ser prestado e detalhar os requisitos de treinamento relevantes de todo o pessoal terceirizado.

O registro das especificações de serviços terceirizados deve listar os serviços que impactam a qualidade do produto.

2.3.3 Fabricantes Contratados

- 2.3.3.1 Os métodos e a responsabilidade para garantir todos os acordos com fabricantes contratados relacionados à qualidade, requisitos da unidade/cliente para o produto, sua realização e entrega devem ser especificados, documentados, acordados e implementados.
- 2.3.3.2 A unidade deve:
- i. Garantir que os processos implementados no fabricante contratado sejam capazes de atender constantemente aos requisitos da qualidade do cliente e/ou corporativos, quando aplicável;
 - ii. Verificar a conformidade com o Código da Qualidade SQF e se todos os requisitos do cliente estão sendo atendidos;
 - iii. Auditar o fabricante contratado anualmente, no mínimo, para verificar a conformidade com o Código da Qualidade SQF e com as disposições acordadas, ou aceitar a certificação do fabricante no Código da Qualidade SQF ou equivalente; e
 - iv. Garantir que as mudanças nos contratos sejam aprovadas por ambas as partes, acordadas com os clientes quando necessário e comunicadas ao pessoal relevante.
- 2.3.3.3 Devem ser mantidos registros de auditorias, contratos e alterações de contratos, e suas respectivas aprovações.

2.3.4 Programa de Aprovação de Fornecedores (Obrigatório)

- 2.3.4.1 Matérias-primas, ingredientes, materiais de embalagem, coadjuvantes de tecnologia e serviços, incluindo produtos co-fabricados, que impactam a qualidade do produto acabado, devem ser providos por um fornecedor aprovado.

- 2.3.4.2 Os fornecedores de materiais devem ser selecionados e aprovados com base em sua capacidade de fornecer materiais que atendam às especificações da qualidade. O programa de avaliação deve exigir que os fornecedores:
- i. Mantenham cópias controladas e atualizadas das especificações;
 - ii. Tenham processos capazes de fornecer consistentemente materiais que atendam às especificações e outras métricas definidas para a qualidade (por exemplo, entrega, serviço, etc.);
 - iii. Forneçam evidência de que o produto fornecido atende às especificações e métricas acordadas; e
 - iv. Tenham um sistema de gestão de reclamações implementado que inclua processos de ações corretivas.
- 2.3.4.3 Os materiais fornecidos só devem ser aceitos pela unidade com base em um certificado de análise para cada lote recebido, ou inspeção do lote no recebimento, para garantir que os materiais estejam em conformidade com as especificações.
- Todos os recebimentos devem ser inspecionados visualmente quanto a danos e integridade do produto.
- 2.3.4.4 O programa do fornecedor aprovado deve incluir um acordo com fornecedores para a devolução ou descarte de materiais que não atendam às especificações ou que estejam danificados ou contaminados.
- 2.3.4.5 Todas as auditorias realizadas em fornecedores devem ser conduzidas por indivíduos que conheçam bem os requisitos regulatórios e da qualidade aplicáveis e sejam treinados em técnicas de auditoria.

2.4 Sistema da Qualidade de Alimentos

2.4.1 Requisitos do Cliente

- 2.4.1.1 Os métodos e responsabilidades para gerenciar os requisitos do cliente e/ou as expectativas do consumidor devem ser documentados e implementados. Eles devem incluir, no mínimo:
- i. Um processo de revisão e aprovação para todos os requisitos novos ou atualizados do cliente, à medida que ocorrem;
 - ii. Um processo para coleta e análise de dados para atributos da qualidade do produto, para garantir que as especificações continuem a atender às expectativas do consumidor; e
 - iii. Um processo de comunicação para notificar os clientes identificados quando a capacidade de fornecer produtos compatíveis for temporariamente interrompida.
- 2.4.1.2 Quando produtos, materiais ou equipamentos do cliente forem usados dentro da instalação, a unidade deve ter medidas implementadas para proteger a propriedade do cliente e garantir seu uso correto e adequado.

2.4.2 Fundamentos da Qualidade

- 2.4.2.1 Os prédios e equipamentos devem ser construídos, projetados e mantidos para facilitar a fabricação, manuseio, armazenamento e/ou entrega de alimentos que atendam às especificações do cliente, requisitos regulatórios e/ou requisitos da qualidade da empresa.

2.4.2.2 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade de calibração de equipamentos de medição, teste e inspeção, usados para testes da qualidade de matérias-primas, produto em processo e produto acabado, planos da qualidade de alimentos e outros controles de processo ou para demonstrar conformidade com as especificações do cliente. O software usado para tais atividades deve ser validado, conforme apropriado.

2.4.2.3 O armazenamento e transporte de matérias-primas, produto em processo e produto acabado devem ser adequados para manter a integridade do produto sem perda, desperdício ou danos e para atender aos requisitos do cliente de gestão de estoque e transporte, quando aplicável.

2.4.3 Plano da Qualidade de Alimentos

2.4.3.1 Um plano da qualidade de alimentos deve ser desenvolvido, implementado com eficácia e mantido de acordo com um método baseado em risco, como o APPCC. O plano da qualidade de alimentos pode ser combinado ou independente do plano de segurança dos alimentos, mas de qualquer forma ele deve identificar ameaças à qualidade e pontos críticos da qualidade e seus controles.

2.4.3.2 O plano da qualidade de alimentos deve descrever como a unidade controla e assegura os atributos da qualidade dos produtos ou grupos de produtos e seus processos associados.

2.4.3.3 O plano da qualidade de alimentos deve ser desenvolvido e mantido por uma equipe multidisciplinar, que inclua o profissional da qualidade SQF e o pessoal da unidade com conhecimento técnico, de produção e de marketing dos produtos relevantes e processos associados. Se não houver experiência relevante na unidade, pode-se obter orientação de outras fontes para auxiliar a equipe da qualidade de alimentos. A composição da equipe da qualidade de alimentos pode ser diferente da equipe de segurança de alimentos.

2.4.3.4 O escopo do plano da qualidade de alimentos deve ser desenvolvido e documentado, incluindo o início e os pontos finais dos processos em consideração e todas as entradas e saídas relevantes.

2.4.3.5 As descrições de todos os produtos incluídos no escopo do plano da qualidade de alimentos devem ser desenvolvidas e documentadas. Elas devem incluir informações nas especificações do produto acabado (consulte 2.3.2.1), além de quaisquer atributos adicionais da qualidade ou do serviço, acordados com os clientes.

2.4.3.6 O uso pretendido de cada produto deve ser determinado e documentado. Ele deve incluir, conforme apropriado, grupos de consumidores-alvo, facilidade de uso pelos consumidores, instruções ao consumidor, evidência de adulteração e outras informações aplicáveis que afetem a qualidade do produto.

2.4.3.7 A equipe da qualidade de alimentos deve revisar os fluxogramas desenvolvidos como parte do plano de segurança de alimentos, e confirmar e garantir que as etapas do processo, paradas programadas do processo e entradas e saídas que impactem a qualidade do produto estejam incluídos.

2.4.3.8 A equipe da qualidade de alimentos deve identificar e documentar todos os riscos à qualidade, que possam razoavelmente ocorrer em cada etapa dos processos, incluindo matérias-primas e outros insumos.

- 2.4.3.9 A equipe da qualidade de alimentos deve conduzir uma análise para cada risco identificado, para determinar quais são os riscos significativos, ou seja, sua eliminação ou redução a um nível aceitável é necessária para garantir ou manter a qualidade do produto. A metodologia para determinar a significância do risco deve ser documentada e usada consistentemente, para avaliar todos os riscos potenciais.
- 2.4.3.10 A equipe da qualidade de alimentos deve determinar e documentar as medidas de controle que devem ser aplicadas a todos os riscos significativos. Mais de uma medida de controle pode ser necessária para controlar um risco identificado, e mais de um risco significativo pode ser controlado por uma medida de controle específica.
- 2.4.3.11 Com base nos resultados da análise de riscos (consulte 2.4.3.9), a equipe da qualidade de alimentos deve identificar as etapas nos processos em que o controle deve ser aplicado para eliminar um risco significativo ou reduzi-lo a um nível aceitável. Essas etapas devem ser identificadas como Pontos Críticos da Qualidade ou PCQs.
- 2.4.3.12 Para cada PCQ identificado, a equipe da qualidade de alimentos deve identificar e documentar os limites da qualidade que separam produtos aceitáveis de produtos inaceitáveis. A equipe da qualidade de alimentos deve validar os limites críticos da qualidade para garantir o nível de controle designado dos riscos identificados à qualidade dos alimentos, e que todos os limites críticos da qualidade e medidas de controle, individualmente ou em combinação, proporcionem eficazmente o nível de controle necessário.
- 2.4.3.13 A equipe da qualidade de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos para monitorar os PCQs, garantindo que permaneçam dentro dos limites estabelecidos (consulte 2.4.3.12). Os procedimentos de monitoramento devem identificar o pessoal designado para conduzir as análises, os métodos de amostragem e de análise, e a frequências das análises.
- 2.4.3.14 A equipe da qualidade de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos de desvio que identifiquem a disposição do produto afetado quando o monitoramento indicar uma perda de controle em um PCQ. Os procedimentos também devem determinar ações para corrigir a etapa do processo e evitar a recorrência da falha da qualidade.
- 2.4.3.15 O plano da qualidade de alimentos documentado e aprovado deve ser implementado integralmente. A implementação eficaz deve ser monitorada pela equipe da qualidade de alimentos e uma revisão completa dos planos documentados e implementados deve ser conduzida, pelo menos anualmente, ou quando ocorrerem mudanças no processo, equipamentos, especificações ou insumos que possam afetar a qualidade do produto.
- 2.4.3.16 Os planos da qualidade de alimentos implementados devem ser parte da verificação do Sistema SQF (consulte 2.5).

2.4.4 Amostragem, Inspeção e Análise de Produtos

- 2.4.4.1 Os parâmetros de processamento ou medições em processo devem ser estabelecidos, validados e verificados em uma frequência determinada para atender a todos os requisitos do cliente, regulatórios e/ou da empresa.

- 2.4.4.2 Os laboratórios e estações de inspeção na unidade devem ser equipados e dotados de recursos para permitir a análise de produtos em processo e acabados para atender aos requisitos do cliente, regulatórios e/ou da empresa, e atingir os objetivos da qualidade. Os laboratórios externos devem ser acreditados de acordo com a ISO/IEC 17025 ou norma internacional equivalente e incluídos na lista de especificações de serviços terceirizados da unidade (consulte 2.3.2.7).
- 2.4.4.3 Os métodos de controle de processo devem ser usados para controlar e otimizar eficazmente os processos de produção, para melhorar a eficiência do processo, a qualidade do produto e reduzir o desperdício. Devem ser usados gráficos de controle e/ou outras ferramentas da qualidade para o controle de processos-chave.
- 2.4.4.4 Um programa de avaliação sensorial deve ser implementado para garantir o alinhamento com os requisitos acordados do cliente e/ou da empresa. Os resultados da avaliação sensorial devem ser comunicados ao pessoal relevante e aos clientes, quando apropriado.
- 2.4.4.5 Devem ser mantidos registros de todas as inspeções e análises da qualidade e análises estatísticas.

2.4.5 Produto ou Equipamento Não Conforme

- 2.4.5.1 O produto não conforme deve incluir produtos que não atendam aos requisitos da qualidade de produto ou produto em processo. O produto não conforme deve ser adequadamente identificado, segregado e apropriadamente disposto, com registros mantidos.
- 2.4.5.2 Equipamentos não conformes devem incluir equipamentos que não estejam adequados para uso e/ou não sejam capazes de produzir produtos que atendam aos requisitos da qualidade de produto ou produto em processo. Os equipamentos não conformes devem ser identificados e segregados das áreas de produção, se possível, com documentação apropriada mantida.
- 2.4.5.3 A unidade deve documentar e implementar um procedimento para aceitar produtos devolvidos que não atendam às especificações do produto acabado. O procedimento deve incluir identificação, manipulação e disposição de produtos devolvidos, para prevenir a redistribuição ou contaminação de outros produtos.

2.4.6 Retrabalho do Produto

- 2.4.6.1 Devem ser documentados e implementados procedimentos para garantir que a qualidade ou a formulação do produto não seja comprometida pelo processo de retrabalho. O material a ser retrabalhado deve ser identificado e rastreável. As operações de retrabalho devem ser supervisionadas por pessoal qualificado.

2.4.7 Liberação de Produtos

- 2.4.7.1 A unidade deve documentar e implementar um procedimento de liberação positiva de produto, para garantir que, no momento da entrega ao seu cliente, o alimento fornecido esteja em conformidade com todos os requisitos acordados do cliente, regulatórios e/ou da empresa, incluindo, mas não limitados a, especificações do produto, atributos sensoriais, integridade da embalagem, rotulagem, entrega e requisitos de serviço.
- 2.4.7.2 Devem ser mantidos registros de todas as liberações ou disposições de produtos.

2.5 Verificação do Sistema da Qualidade

2.5.1 Validação e Eficácia

- 2.5.1.1 As atividades de validação devem incluir aquelas necessárias para validar limites críticos da qualidade, controles de processo e outros testes de qualidade estabelecidos para atender aos requisitos do cliente.
- 2.5.1.2 Devem ser mantidos registros de validação dos critérios da qualidade.

2.5.2 Atividades de Verificação

- 2.5.2.1 O cronograma de verificação deve incluir atividades desenvolvidas para garantir a eficácia dos controles de processo e testes de qualidade.
- 2.5.2.2 Os métodos, responsabilidades e critérios para verificar a eficácia do monitoramento de pontos críticos da qualidade e outros controles de processo e da qualidade devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que o pessoal responsável por verificar as atividades de monitoramento autorize cada registro.
- 2.5.2.3 As atividades de verificação devem incluir uma comparação entre os limites de controle de processo e os limites de especificação, para garantir o alinhamento e as correções de controle de processo apropriadas.
- 2.5.2.4 Devem ser mantidos registros da verificação das atividades da qualidade.

2.5.3 Ação Corretiva e Preventiva

- 2.5.3.1 Os métodos de ação corretiva e preventiva devem incluir a identificação da causa raiz e a resolução da não conformidade dos limites críticos da qualidade e desvios dos requisitos da qualidade.

2.5.4 Auditorias Internas

- 2.5.4.1 Os planos e métodos de auditoria interna devem incluir avaliações de planos da qualidade de alimentos, controles de processo, análises da qualidade e outras atividades implementadas, para atender às especificações do produto acabado, assim como aos requisitos do cliente e da empresa.
- 2.5.4.2 A equipe que realiza as auditorias internas da qualidade deve ser treinada e competente em procedimentos de auditoria interna e ter conhecimento e experiência em processos da qualidade e métodos de controle de processo relacionados ao escopo da certificação. Quando possível, o pessoal que conduz auditorias internas deve ser independente da função que está sendo auditada.

2.6 Identificação do Produto, Rastreabilidade, Recolhimento, Recall e Gestão de Crises

2.6.1 Identificação e Rastreabilidade do Produto

- 2.6.1.1 O produto acabado deve ser rotulado de acordo com os requisitos acordados do cliente, regulatórios e/ou da empresa.
- 2.6.1.2 Os procedimentos de troca de produto devem incluir a verificação dos atributos da qualidade necessários para atender às especificações do produto acabado e aos requisitos do cliente.

- 2.6.1.3 O produto acabado deve ser rastreável um passo adiante para o cliente, como o varejista, distribuidor ou fabricante.
- 2.6.1.4 Todas as matérias-primas, ingredientes e materiais de embalagem usados na fabricação de um produto acabado e coadjuvantes de tecnologia associados ao produto devem ser identificados com o número de lote do produto acabado e rastreáveis um passo atrás, até o fornecedor.

2.6.2 Recolhimento e Recall de Produto

- 2.6.2.1 Os procedimentos de recall e recolhimento da unidade devem ser aplicados ao produto recolhido ou retirado por recall devido à falha em atender às especificações do cliente ou aos requisitos da qualidade corporativa. Os registros devem ser mantidos e atender aos requisitos do cliente, regulatórios e da empresa, conforme aplicável.

2.6.3 Gestão de Crises

- 2.6.3.1 O plano de gestão de crises preparado pela alta direção da unidade deve incluir os métodos pelos quais a unidade deve, no caso de uma crise, manter a continuidade do fornecimento que atenda aos requisitos de qualidade de produtos e serviços do cliente, regulatórios e/ou da empresa.
- 2.6.3.2 A unidade deve entrar em contato com seus clientes no caso de uma crise que impacte sua capacidade de fornecer produtos de qualidade.

2.7 Fraude em Alimentos

2.7.1 Fraude em Alimentos

- 2.7.1.1 A avaliação da vulnerabilidade da unidade à fraude em alimentos deve incluir a suscetibilidade à substituição de ingrediente ou produto, rotulagem enganosa, diluição e falsificação, que possam impactar adversamente a qualidade dos alimentos. Essa avaliação pode tratar tanto da segurança de alimentos quanto da qualidade.
- 2.7.1.2 Deve ser desenvolvido e implementado um plano de mitigação de fraude em alimentos que especifique os métodos a serem usados para controlar a vulnerabilidade identificada à fraude em alimentos, que possa impactar adversamente a qualidade dos alimentos.

2.8 Alimentos de Identidade Preservada

2.8.1 Requisitos Gerais para Alimentos de Identidade Preservada

- 2.8.1.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e responsabilidades pela identificação, aprovação do rótulo e processamento de alimentos e outros produtos que exijam a preservação de seu status de identidade preservada (por exemplo, Kosher, Halal, orgânico, livre de OGM, proveniência regional, livre comércio, etc.).
- 2.8.1.2 A identificação deve incluir uma declaração do status de identidade preservada do produto de todos os ingredientes, incluindo aditivos, conservantes, coadjuvantes de tecnologia e aromatizantes.
- 2.8.1.3 As especificações de matérias-primas e ingredientes para alimentos com identidade preservada devem incluir requisitos para a sua manipulação, transporte, armazenamento e entrega antes do uso.

- 2.8.1.4 As garantias relativas ao status de identidade preservada da matéria-prima ou ingrediente devem ser feitas por acordo com o fornecedor do material.
- 2.8.1.5 A descrição do processo deve permitir que o status de identidade preservada de um produto seja mantido durante a fabricação.
- 2.8.1.6 O processamento de alimentos de identidade preservada deve ser realizado sob condições controladas, de modo que:
- i. Os ingredientes sejam fisicamente separados dos ingredientes identificados como incompatíveis com o alimento de identidade preservada;
 - ii. O processamento seja concluído em salas separadas, programado como a primeira execução de produção ou realizado após a conclusão da higienização completa da área de processamento e equipamentos; e
 - iii. O produto acabado seja armazenado e transportado em unidades separadas ou isolado por uma barreira física do produto não especial.
- 2.8.1.7 O status de identidade preservada deve ser declarado de acordo com os requisitos regulatórios.
- 2.8.1.8 Outros requisitos específicos do cliente para alimentos de identidade preservada devem ser incluídos na especificação do produto acabado, conforme descrito em 2.3.2.5, ou no registro de rótulo e implementado pela unidade.

2.9 Treinamento

2.9.1 Requisitos de Treinamento

- 2.9.1.1 Deve ser fornecido treinamento apropriado para o pessoal que realiza as tarefas críticas para a implementação eficaz do Sistema da qualidade SQF e a manutenção e melhoria dos requisitos da qualidade.
- 2.9.1.2 Devem estar disponíveis instruções que expliquem como todas as tarefas críticas para atender às especificações do cliente e da empresa e a qualidade e eficiência do processo devem ser realizadas.

2.9.2 Programa de Treinamento

- 2.9.2.1 O programa de treinamento dos empregados deve incluir as competências necessárias para funções específicas e os métodos de treinamento a serem aplicados para o pessoal que realiza tarefas associadas a:
- i. Controle de processo e monitoramento de pontos críticos da qualidade (PCQs);
 - ii. Etapas identificadas como críticas para a implementação eficaz do plano da qualidade dos alimentos e a manutenção da qualidade dos alimentos; e
 - iii. Análise e Inspeção do Produto.
- 2.9.2.2 O programa de treinamento dos empregados deve incluir:
- i. Treinamento aplicável em controle de processo e ferramentas da qualidade para os responsáveis pela operação, inspeção e supervisão dos processos-chave de fabricação;
 - ii. Treinamento, calibração e teste de proficiência do pessoal interno do laboratório;

- iii. Treinamento do pessoal responsável pelas avaliações sensoriais;
- iv. Treinamento na aplicação de princípios baseados em risco, como APPCC, usados para a identificação e controle dos riscos à qualidade para o pessoal envolvido no desenvolvimento e manutenção do plano da qualidade dos alimentos; e
- v. Disposições para identificar e satisfazer as necessidades de treinamento de reciclagem do pessoal da unidade.

2.9.2.3 Os registros de treinamento devem ser mantidos e incluir:

- i. Nome do participante;
- ii. Descrição das habilidades;
- iii. Descrição do treinamento fornecido;
- iv. Data de conclusão do treinamento;
- v. Instrutor ou fornecedor do treinamento; e
- vi. Verificação de que o participante do treinamento é competente para realizar as atividades necessárias.

Anexo 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
1	Produção, captura e abate de animais de pecuária e de caça, e apicultura	A1: Criação de animais para carne/leite/ovos/mel	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Animal:</p> <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo 5: BPP para a criação de produtos animais 	<p>Aplica-se à captura, transporte, retenção, pecuária intensiva e pecuária extensiva, mas não inclui frutos do mar.</p> <p>Inclui:</p> <ul style="list-style-type: none"> Pecuária extensiva e intensiva Fazenda leiteira Animais de caça Produção de ovos Apicultura 	Inclui, entre outros, gado bovino, ovino, suíno, aves, ovos, leite e mel.
2	Cultivo e colheita em ambientes fechados de produtos frescos e culturas de sementes germinadas	B1: Cultivo de vegetais (exceto grãos e leguminosas)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Vegetal Primária</p> <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo 18: BPA para o cultivo de vegetais em ambiente fechado 	<p>Aplica-se à produção, colheita, preparação, embalagem e armazenamento na unidade de produtos vegetais em agricultura com ambiente controlado. Inclui todos os produtos cultivados em ambientes fechados, estufas, fazendas de cogumelos e operações de germinação.</p>	<p>Inclui, entre outros:</p> <ul style="list-style-type: none"> Todas as variedades de miniverduras Todas as variedades de sementes germinadas Tomates, pimentões, pepinos e alface Cogumelos
3	Cultivo e produção de produtos frescos e oleaginosas	B1: Cultivo de vegetais (exceto grãos e leguminosas)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais</p> <p>Elementos do sistema</p> <p>Módulo 7: BPA para o cultivo de vegetais em áreas externas</p>	<p>Aplica-se à produção, colheita, preparação, embalagem no campo e armazenamento na unidade de frutas frescas inteiras, vegetais e oleaginosas.</p> <p>Inclui todos os produtos hortifrutíferos cultivados no sistema de produção de horticultura intensiva ou extensiva, incluindo pomares, viticultura, hidroponia e operações de viveiro externo.</p>	<p>Todas as variedades de frutas e vegetais frescos inteiros e oleaginosas, prontas para consumo ou para processamento adicional, incluindo:</p> <ul style="list-style-type: none"> Frutas de clima tropical e temperado, cenouras, beterrabas, batatas, uvas para vinho Uvas de mesa, morangos, framboesas, mirtilos, todas as folhas verdes, seleta de legumes, tomates, pimentões, ervas, especiarias, tomates, cebolinha, mini espinafre, alface, melão etc.

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
4	Embaladores de vegetais frescos, grãos e oleaginosas	B11: Manuseio e pré-processamento de produtos vegetais	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais</p> <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo 10: BPO para pré-processamento de produtos vegetais 	<p>Aplica-se à limpeza, descascamento, embalagem, seleção, classificação e armazenamento na unidade (incluindo armazenamento em atmosfera controlada) de frutas, vegetais e oleaginosas inteiros, não processados, frescos e pré-embalados, e a limpeza e embalagem de grãos e leguminosas.</p>	<p>Inclui todas as variedades de frutas, vegetais, grãos e oleaginosas acondicionadas em unidades embaladoras, e que podem ser armazenadas em atmosfera controlada.</p>
5	Operações agrícolas extensivas em grande escala	B1: Produção de grãos e leguminosas	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais</p> <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo 8: BPA para produção de grãos e leguminosas 	<p>Aplica-se à produção, colheita, preparação, transporte e armazenamento de culturas em grandes áreas, incluindo leguminosas, cereais e outros grãos. Também inclui cultivo e colheita de culturas para ração animal.</p>	<p>Todas as variedades de grãos e cereais para consumo humano e ração animal, incluindo, entre outros, trigo, aveia, arroz, leguminosas, cânhamo (onde legalmente permitido), soja, milho, algodão, pasto, silagem e feno.</p>
6	Criação intensiva de frutos do mar	A1: Produção de peixes e frutos do mar	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Aquicultura</p> <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo 6: BPA para frutos do mar 	<p>Aplica-se à criação intensiva de peixes e mariscos de água doce, incluindo purificação, transporte e armazenamento, e estende-se às operações de limpar, eviscerar, cortar e resfriar.</p>	<p>Todas as espécies de peixes frescos e mariscos cultivados, incluindo:</p> <ul style="list-style-type: none"> Atum, salmão, truta e outras espécies de peixe cultiváveis. Ostras, mexilhões, camarão, lagosta, caranguejo e outras espécies de mariscos cultiváveis.
7	Operações de abate, desossa e corte	C1: Conversão primária de animais	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Produtos Animais</p> <ul style="list-style-type: none"> Elementos do sistema Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais 	<p>Aplica-se ao abate, corte, processamento, armazenamento na unidade, resfriamento, congelamento e à venda de todas as espécies animais e animais de caça para consumo e estende-se a todos os cortes de carne.</p>	<p>Inclui aves cruas, carne de porco e espécies de animais de carne vermelha preparadas em açougues de varejo, unidades de desossa e mercados de carne no atacado, incluindo carnes moídas.</p> <p>Cortes de carne com osso e músculo inteiro para espécies de carne suína e vermelha, incluindo carne vermelha moída.</p> <p>Cortes de aves com osso e músculo inteiro, e carne moída de aves.</p>

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
8	Processamento de carnes e aves	Ci: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais 	<p>Aplica-se às operações de processamento, fabricação, transporte e armazenamento na unidade nas quais a carne (todas as espécies de carne vermelha e aves) é o principal ingrediente, incluindo todas as operações de valor agregado (ou seja, cozinhar a frio, empanar, curar, defumar, cozinhar, secar, fermentar e embalar a vácuo) e operações de resfriamento e congelamento, mas não o enlatamento de carne ou produtos avícolas.</p>	<p>Inclui misturas de carnes de aves, porco e carne vermelha, e carnes de aves, suínas e vermelhas cruas, tratadas termicamente e fermentadas, como salame, salsichas, linguiças, bacon, pepperoni, patês de carne etc.</p>
9	Processamento de frutos do mar	Ci: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais 	<p>Aplica-se ao processamento, fabricação, transporte e armazenamento na unidade de todas as espécies de peixes e frutos do mar, e estende-se a operações de valor agregado, incluindo desmembramento, fermentação, empanamento, defumação, cozimento, congelamento, resfriamento, secagem e embalagem a vácuo, mas não o enlatamento de produtos de frutos do mar.</p>	<p>Inclui: Peixes inteiros, filés de peixe, bolos de peixe, porções de peixe empanado e produtos de peixe cru, sashimi, sushi, surimi, produtos de peixe cozidos, defumados, resfriados ou congelados e que não exigem cozimento adicional antes do consumo.</p>
10	Processamento de laticínios	Ci: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se ao processamento, transporte e armazenamento de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para coleta de leite e estende-se a todas as operações de valor agregado, incluindo congelamento, pasteurização, ultrafiltração, evaporação/concentração, fermentação, clarificação, cultura e secagem por pulverização de leite, mas não a operações UHT (consulte a categoria do setor de alimentos 15).</p> <p>Inclui substitutos do leite, se a tecnologia for essencialmente a mesma.</p>	<p>Inclui leite e creme, manteiga, ricota, creme azedo, todas as formas de queijo, iogurte, sorvete e leite em pó. Também inclui substitutos do leite, como leite de soja e tofu, e fórmula infantil.</p>

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
11	Processamento de mel	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para produção de mel, incluindo operações de clarificação e tratamento.	Inclui mel, favo de mel, pólen e geleia real.
12	Processamento de ovos	CI: Processamento de produtos animais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	Aplica-se à classificação, limpeza, processamento, transporte e armazenamento na unidade de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para coleta e processamento de ovos.	Ovos classificados e limpos, e produtos de valor agregado nos quais o ovo é o principal ingrediente.
13	Processamento de produtos de panificação e petiscos	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de petiscos extrusados e formulações para mistura de bolos, e estende-se a todas as operações de padaria.	Inclui itens assados, como tortas de carne, tortas de creme, pão, biscoitos, bolos e misturas, e todas as variedades de petiscos.
14	Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas	CII: Produtos vegetais processados ou perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de todas as variedades de frutas, vegetais e oleaginosas processadas, incluindo congelamento, fermentação, secagem, fatiamento, corte e processamento em atmosfera modificada de todas as frutas e vegetais, e a torração, secagem e corte de oleaginosas.	Inclui produtos de frutas, vegetais e oleaginosas fermentados, secos, fatiados, picados, cortados e embalados em atmosfera modificada, incluindo saladas preparadas e prontas para consumo. Inclui sucos de frutas e vegetais frescos e pasteurizados. Não inclui enlatamento de frutas e vegetais.

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
15	Enlatamento, UHT e operações assépticas	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se ao processamento de alimentos enlatados de baixa acidez e esterilização UHT ou outros processos de alta temperatura ou alta pressão não incluídos em outras partes e a fabricação dos recipientes hermeticamente fechados associados.</p>	<p>Inclui:</p> <p>A esterilização comercial de peixes, carnes, frutas e vegetais, e outros sopas e molhos de baixa acidez em recipientes de metal ou vidro ou embalagem flexível esterilizável.</p> <p>Não inclui pasteurização de laticínios, frutas ou sucos vegetais, mas inclui tratamento UHT de</p> <ul style="list-style-type: none"> • Leite ou produtos lácteos; ou • Ovos ou produtos de ovos; ou • Sucos de frutas ou vegetais. • Alimento enlatado para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 32)
16	Processamento de gelo e bebidas	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se aos processos das operações de fermentação, concentração, envase asséptico ou secagem.</p> <p>Não inclui leite em pó, pasteurização e tratamento UHT de leite ou produtos lácteos nem operações de produção de sucos de frutas e vegetais.</p> <p>Não se aplica a ingredientes secos para bebidas (por exemplo, chá, café).</p>	<p>Inclui refrigerantes gaseificados, água com e sem gás, água mineral, gelo, chá e café líquidos, bebidas energéticas, vinho, cerveja e outras bebidas alcoólicas.</p>
17	Fabricação de doces, balas e confeitos	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de todos os tipos de doces, balas e confeitos, estendendo-se a todo o processamento à base de chocolate e imitação de chocolate.</p>	<p>Inclui todos os doces, balas e confeitos que passam por refino, conchagem, moldagem com amido, compressão, extrusão e cozimento a vácuo.</p>

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
18	Fabricação de alimentos em conserva	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento no local de todos os alimentos preservados em processos de alta temperatura não cobertos em outras partes, alimentos preservados por composição que não são processados em alta temperatura ou outros métodos alternativos e aceitáveis, não cobertos em outras partes.</p>	<p>Inclui coberturas, maionese, molhos, marinadas, alimentos em conserva, manteiga de amendoim, mostardas, geleias e recheios.</p>
19	Fabricação de ingredientes alimentícios	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentícios ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se ao processamento, mistura, reembalagem e armazenamento na unidade de ingredientes alimentícios secos, culturas e leveduras, mas não inclui laticínios, carnes fermentadas ou outros produtos fermentados mencionados em outras partes.</p>	<p>Inclui culturas iniciais usadas na fabricação de queijo, iogurte e vinho, culturas usadas no setor de panificação e outros produtos usados para a conservação de alimentos. Outros produtos incluem aditivos, conservantes, aromatizantes, corantes, misturas para sopas, molhos, produtos culinários desidratados, sal, açúcar, especiarias e outros condimentos. Aplica-se a produtos de chá e café secos.</p>
20	Fabricação de refeições prontas	CIII: Processamento de produtos vegetais e animais perecíveis (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo TI: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se ao processamento, recebimento, armazenamento em temperatura controlada na unidade, de alimentos preparados com diversos ingredientes (alimentos mistos) que exigem cozimento, aquecimento, congelamento ou armazenamento refrigerado antes de servir.</p>	<p>Inclui refeições e sobremesas refrigeradas prontas para consumo, refeições congeladas, pizza, massas congeladas, sopas e soluções para refeições, produtos sous vide e refeições liofilizadas e desidratadas. Inclui sanduíches, wraps, refeições em pratos ou caixas, e sobremesas de alto risco, para distribuição para serviços de alimentação.</p>

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
21	Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleo ou gordura	C11: Processamento de produtos vegetais e animais perecíveis (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se à fabricação de todos os óleos e gorduras animais e vegetais e à fabricação de margarina. Inclui processos de clarificação e refino.</p>	<p>Inclui gorduras (animais e vegetais), óleos - de oliva, amendoim, milho, vegetais, girassol, cártamo, canola, oleaginosas, sementes, cânhamo (onde legalmente permitido) e pastas à base de óleo, como margarina.</p>
22	Processamento de grãos de cereais	C11: Processamento de produtos vegetais perecíveis	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se ao processamento de cereais de todas as variedades, incluindo separação, classificação, seleção, manipulação de grãos a granel, moagem e extrusão.</p>	<p>Inclui trigo, milho, arroz, cevada, aveia, painço, massas, cânhamo (onde legalmente permitido) e cereais matinais.</p>
23	Serviços de bufê, de bordo e operações de serviços de alimentação	E: Serviços de bufê e de bordo	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de Alimentação</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 16: BPV para serviços de alimentação 	<p>Aplica-se a todas as atividades de preparação e serviço de alimentos na unidade, incluindo armazenamento e distribuição realizada com alimentos mistos, prontos para consumo e que não exigem tratamento nem processamento adicional pelo consumidor.</p> <p>Aplica-se apenas a produtos preparados na unidade que estejam prontos para comer ou servir.</p>	<p>Inclui serviço de bufê, instalações de varejo de charcutaria/ autoatendimento, restaurantes, lanchonetes, charcutarias, cantinas escolares, serviços de refeições hospitalares/institucionais, creches e serviços de alimentação móveis e de entrega em domicílio.</p> <p>Inclui sanduíches, wraps e sobremesas de alto risco, preparados na unidade.</p>
24	Varejo de Alimentos	F1: Varejo/Atacado	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 15: BPV para varejo 	<p>Aplica-se ao recebimento, manipulação, armazenamento e exibição em varejo de alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a preparação adicional pelo consumidor.</p> <p>Os varejistas que preparam alimentos prontos para consumo também devem incluir a Categoria do setor de alimentos 23.</p>	<p>Inclui todos os alimentos distribuídos e vendidos no varejo.</p> <p>Não inclui alimentos preparados na unidade.</p>

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
25	Reembalagem de produtos não fabricados na unidade	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios 	<p>Montagem de produtos inteiros e de produtos embalados (por exemplo, nozes, bolas, frutas secas e carne seca) que sejam fabricados em outros lugares.</p> <p>Aplica-se a produtos não incluídos em outras partes.</p>	Inclui cestas de produtos, cestas festivas e pacotes de apresentação.
26	Armazenamento e distribuição	G: Prestação de serviços de armazenamento e distribuição para palavra faltando?	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Armazenamento e distribuição</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 12: BPD para transporte e distribuição de produtos alimentícios 	<p>Aplica-se a centros de distribuição, armazéns e operadores de transporte dedicados, envolvidos no recebimento, armazenamento, consolidação e distribuição de produtos frescos perecíveis e linhas de alimentos em geral, incluindo produtos refrigerados, congelados, secos, alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a preparação adicional pelo consumidor no atacado.</p>	<p>Inclui todo o transporte, armazenamento e entrega de alimentos perecíveis e estáveis, vendidos em mercados, no varejo e em instalações de serviços de alimentação.</p> <p>Inclui o transporte, o armazenamento e a entrega de todas as variedades de produtos de frutas, vegetais e oleaginosas frescos e não processados.</p>
27	Fabricação de Embalagens de Alimentos	I: Produção de embalagens de alimentos	<p>Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elementos do sistema • Módulo 13: BPF para fabricação de embalagens de alimentos 	<p>Aplica-se à fabricação e armazenamento na unidade de materiais de embalagem para o setor de alimentos.</p> <p>Inclui itens que podem ser usados na fabricação de alimentos ou em instalações de serviço de alimentação, como toalhas de papel, guardanapos, recipientes descartáveis para alimentos, canudos, agitadores.</p>	<p>Todos os materiais de embalagem para alimentos, incluindo filmes flexíveis, embalagens de papelão, recipientes de metal, sacos flexíveis, recipientes de vidro, recipientes de plástico e espuma (PET, poliestireno etc.) e produtos de serviço de alimentação descartáveis (como toalhas de papel, guardanapos, recipientes descartáveis para alimentos, canudos, agitadores).</p>

ANEXO 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
31	Fabricação de Suplementos Alimentares	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentares ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares Elementos do sistema Módulo 17: BPF para processamento de suplementos alimentares	Aplica-se à fabricação, mistura, embalagem e armazenamento na unidade de suplementos alimentares.	Inclui vitaminas, probióticos, produtos naturais de saúde, misturas de proteínas e suplementos de marca.
32	Fabricação de alimentos para animais de estimação	CI, CII, CIII ou CIV, conforme aplicável	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação • Elementos do sistema Módulo 4: BPF para processamento de alimentos para animais de estimação	Aplica-se à fabricação de alimentos destinados ao consumo de animais domésticos e animais de estimação.	Inclui alimentos e petiscos secos e úmidos; produtos semi-crus, refrigerados ou congelados para animais de estimação. Não inclui alimentos enlatados para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 15).
33	Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentares ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação, armazenamento e transporte de produtos químicos e coadjuvantes usados nos setores de processamento de alimentos.	Inclui lubrificantes de grau alimentício, coadjuvantes de tecnologia e produtos químicos para sistemas clean-in-place (CIP).
34	Fabricação de Ração Animal	D: Produção de ração animal	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal • Elementos do sistema Módulo 3: BPF para produção de ração animal	Aplica-se à fabricação, mistura, transporte e armazenamento de rações animais.	Inclui rações compostas e medicamentosas.

Anexo 2: Glossário

A

Acreditação: Aprovação por um organismo de acreditação, membro do International Accreditation Forum (IAF, Fórum de Acreditação Internacional) e signatário do Multilateral Recognition Agreement, (MLA, Acordo de Reconhecimento Multilateral), confirmando que o sistema de gestão de um organismo de certificação está em conformidade com a norma ISO/IEC 17065:2012 (ou versão subsequente) e com os requisitos dos Critérios para Organismos de Certificação SQF, e que o organismo de certificação é adequado para receber uma licença pelo SQFI para prestar o serviço nos territórios licenciados.

Advertência regulatória: Uma notificação ou aviso formal, de uma autoridade relevante para uma unidade certificada, sobre uma violação das exigências legais.

Alergênicos: Em geral, proteínas de ocorrência natural em alimentos ou seus derivados, que causam respostas imunes anormais.

Alimento: Toda substância, geralmente de origem animal ou vegetal, intencionalmente consumida por seres humanos, seja processada, parcialmente processada ou não processada.

Pode incluir água, bebidas alcoólicas e não alcoólicas, materiais incluídos em um produto alimentício processado e qualquer outra substância identificada pela regulamentação (legislação) como alimento.

Alimentos de alto risco: Alimentos ou produtos alimentícios com atributos conhecidos para crescimento microbiológico, contaminação física ou química, ou que podem permitir a sobrevivência da flora microbiana patogênica ou outros contaminantes que, se não controlados, podem contribuir para causar doenças no consumidor. Pode também se aplicar a um alimento considerado de alto risco por um cliente, declarado de alto risco pela legislação de alimentos relevante ou que tenha causado um surto grave de doenças transmitidas por alimentos.

Alimentos para animais de estimação: Toda substância destinada ao consumo por animais domésticos e animais de estimação. Inclui alimentos e petiscos secos e úmidos, produtos semi-crus, enlatados, refrigerados ou congelados para animais de estimação.

Alta direção da unidade: Pessoas no nível mais alto na unidade, responsáveis pela operação dos negócios e a implementação e melhoria do sistema de gestão de segurança de alimentos e qualidade.

Antecâmara pressurizada: Um espaço que permite a passagem de pessoas entre um ambiente e outro, com duas portas em série que não abrem simultaneamente, minimizando assim a transferência de pragas, poeira, odores ou ar de uma área para outra.

Anual/Anualmente: Ocorrendo uma vez por ano.

Análise da causa raiz: Um método de resolução de problemas, que identifica e resolve os problemas principais que causam uma não conformidade, desvio ou outro evento adverso para a segurança de alimentos ou qualidade.

APPCC (GFSI): Análise de perigos e pontos críticos de controle.

Um sistema que identifica, avalia, controla e monitora perigos relacionados à segurança de alimentos, especificados pelo Codex Alimentarius (CAC/RCP 1-1969).

Ar ambiente: Ar atmosférico dentro de uma instalação de alimentos fechada.

Atividades remotas: As ações de coleta das evidências objetivas de um local, diferente do local físico da organização auditada, como parte de uma auditoria completa dos sistemas.

Auditor: Consulte Auditor SQF

Auditoria: Consulte Auditoria SQF

A

Auditoria da unidade: O componente interno de uma auditoria de certificação ou recertificação que revisa os produtos e processos da unidade para determinar a documentação e a implementação eficazes do Sistema de Qualidade ou de Segurança de Alimentos SQF da unidade (consulte “visita in loco”).

Auditoria de certificação: Uma auditoria do Sistema SQF completo de uma unidade que não foi previamente certificada ou foi previamente certificada, mas requer certificação, pois a certificação anterior foi revogada ou descontinuada voluntariamente pela unidade.

Auditoria de manutenção: Uma auditoria semestral (6 meses) do Sistema SQF de uma unidade, onde a unidade recebeu uma classificação “C - conforme” na última auditoria de certificação ou recertificação, ou se a unidade está suspensa em resultado de uma classificação “F - Falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou recertificação.

Auditoria não anunciada: Uma auditoria de recertificação, conduzida uma vez a cada três (3) anos e trinta (30) dias antes ou depois da data de aniversário de certificação inicial e sem aviso prévio à unidade certificada SQF.

O primeiro ciclo de três anos começa na data da auditoria inicial de certificação. Nos primeiros três anos de certificação, a unidade deve receber uma auditoria não anunciada. A partir disso, a auditoria não anunciada ocorre a cada três anos.

Uma unidade pode renunciar ao ciclo de certificação de três anos e voluntariamente optar por realizar auditorias anuais de recertificação não anunciadas. As unidades com auditorias anuais de recertificação não anunciadas são reconhecidas no certificado SQF como “Unidade Seleccionada SQFI” (consulte “Unidade Seleccionada SQFI”).

Auditorias de recertificação: Uma auditoria do Sistema de qualidade ou segurança de alimentos SQF da unidade, ocorrendo em trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial.

Auditoria SQF: Uma avaliação sistemática e independente do Sistema de Qualidade e/ou de Segurança de Alimentos SQF de uma unidade por um auditor de qualidade e/ou segurança de alimentos SQF, para determinar se as atividades de segurança de alimentos, os sistemas de qualidade, higiene e gestão são realizadas de acordo com a documentação do sistema e cumprem os requisitos do Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF, conforme apropriado, e para verificar se esses mecanismos estão implementados de forma eficaz.

A auditoria pode ser conduzida, em parte, usando atividades remotas via tecnologia de informação e comunicação (TIC) de um local diferente do local físico da unidade em auditoria.

Auditor SQF: Uma pessoa registrada pelo SQFI para auditar o Sistema de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF de uma unidade. Um auditor deve trabalhar em nome de um organismo de certificação licenciado. Os termos “auditor SQF” e “auditor SQF terceirizado” têm o mesmo significado.

Autoridade relevante: Governo, comissão ou conselho estatutário nacional, estadual ou municipal, que estabelece e controla as exigências legais relativas à segurança de produtos agrícolas e alimentícios em toda a cadeia de suprimentos.

Avaliação da vulnerabilidade a fraude em alimentos: Uma avaliação, similar à avaliação de risco, da vulnerabilidade de um alimento à fraude em alimentos.

Avaliação de risco: É o processo de determinar o nível de ação necessário para prevenir ou eliminar um evento adverso para a segurança de alimentos (ou qualidade) ou determinar a probabilidade e a consequência de um resultado adverso em termos de segurança de alimentos (ou qualidade), se as atividades planejadas não ocorrerem conforme esperado. A avaliação de risco faz parte de uma estratégia de gestão de risco.

A

Ação corretiva: Ação para eliminar a causa de uma não conformidade detectada em uma auditoria de segurança de alimentos, um desvio identificado em uma auditoria de qualidade ou outra situação indesejável, e evitar recorrência. Também chamada de “ação corretiva e preventiva” (consulte “análise de causa raiz”).

Área de alto risco: Uma sala ou área segregada, onde processos de alimentos de alto risco são realizados e que exigem um nível mais alto de práticas higiênicas para evitar a contaminação de alimentos de alto risco por organismos patogênicos.

Área de inspeção: Uma estação designada próxima aos processos, com a finalidade de monitorar atributos e parâmetros de segurança de alimentos e/ou qualidade.

B

Banco de dados de avaliação do SQFI: O banco de dados online usado pelo SQFI para gerenciar o registro, as auditorias, a conclusão de ações corretivas e a certificação da unidade.

C

Categoria do setor de alimentos: Um esquema de classificação estabelecido para auxiliar em uma abordagem uniforme para a gestão do Programa SQF, definindo as atividades de fabricação, produção, processamento, armazenamento, venda no atacado, distribuição, varejo, serviços de alimentação e outros serviços do setor de alimentos. As categorias do setor de alimentos são aplicadas ao registro da unidade, do auditor, do instrutor e do consultor, conforme definido pelo SQFI.

Centro de treinamento: Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI para fornecer treinamento licenciado pelo SQFI, incluindo Treinamento em Implementação de Sistemas SQF, Curso Avançado para Profissionais de SQF e Curso de Implementação dos Fundamentos SQF.

Certificado: Um documento oficial, em formato aprovado pelo SQFI, emitido para uma unidade por um organismo de certificação licenciado, atestando a conclusão bem-sucedida de uma auditoria de certificação de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF e/ou uma auditoria de recertificação.

Certificação: Um processo pelo qual um organismo de certificação licenciado SQF confirma a conformidade do Sistema de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF de uma unidade com o Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF, conforme apropriado, após uma auditoria de certificação ou recertificação. Os termos “certificar”, “certifica” e “certificado” têm significados correspondentes no Programa SQF: a conclusão de uma auditoria de certificação de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF e/ou uma auditoria de recertificação.

C

Certificação de múltiplas unidades: A certificação de múltiplas unidades envolve a designação e a certificação de uma unidade central (ou seja, fabricante, empacotador, armazém) alimentada por uma rede de subunidades certificadas que realizam a mesma função. A unidade central e todas as subunidades estão localizadas em um único país e operam sob a mesma legislação de segurança de alimentos (consulte o Anexo 4: Requisitos para certificação de múltiplas unidades)

Ciclo de certificação: O período anual entre as auditorias de certificação/recertificação de uma unidade.

Cliente: Um comprador ou pessoa que compra produtos ou serviços da unidade certificada SQF.

Coadjuvante de tecnologia (ou auxiliar de processamento): Todas as substâncias intencionalmente usadas no processamento de matérias-primas, alimentos ou seus ingredientes, para atender a uma determinada finalidade tecnológica durante o tratamento ou processamento, mas que não fazem parte do produto acabado.

Comissão Codex Alimentarius (Codex): Entidade internacionalmente reconhecida, cujo objetivo é orientar e promover a elaboração e o estabelecimento de definições, normas e requisitos para alimentos, auxiliar na sua harmonização e, ao fazê-lo, facilitar o comércio internacional. A Secretaria da Comissão é composta por pessoal da Organização das Nações Unidas para Alimentação e Agricultura e da Organização Mundial da Saúde. A Comissão Codex Alimentarius adotou os princípios do sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) em 1997.

Competência: Capacidade de aplicar conhecimento e habilidades para alcançar os resultados pretendidos (ISO 19011).

Consultor SQF: Uma pessoa registrada pelo SQFI para auxiliar no desenvolvimento, validação, verificação, implementação e manutenção do Sistema SQF em nome da unidade do cliente, nas categorias do setor de alimentos apropriadas ao seu escopo de registro.

Corporação (ou corporativo): A matriz. Uma entidade que não fabrica nem manipula o produto, mas supervisiona e contribui para o Sistema de Segurança de Alimentos e/ou Gestão de Qualidade em uma unidade certificada SQF de propriedade da corporação.

Correção: Ação para eliminar uma não conformidade detectada. Tem o mesmo significado de “corrigido”.

Cronograma de verificação: Um cronograma descrevendo a frequência e a responsabilidade pela condução dos métodos, procedimentos ou testes adicionais aos usados no monitoramento, para determinar se o estudo APPCC foi concluído corretamente, se o Sistema SQF relevante está em conformidade com o plano de segurança de alimentos e/ou qualidade de alimentos relevante e se ele continua a ser eficaz.

Cultura de segurança de alimentos (GFSI): Valores, crenças e normas compartilhadas, que afetam a mentalidade e o comportamento em relação à segurança de alimentos em toda a organização.

Os elementos da cultura de segurança de alimentos são aqueles elementos do sistema de gestão de segurança de alimentos, que a alta direção de uma empresa pode usar para guiar a cultura de segurança de alimentos dentro da empresa. Isso inclui, entre outros:

- Comunicação sobre políticas e responsabilidades de segurança de alimentos
- Treinamento
- Feedback dos empregados sobre questões relacionadas à segurança de alimentos
- Medição do desempenho.

Código de práticas do setor: Normas, regras ou protocolos estabelecidos por grupos do setor que fornecem diretrizes práticas e específicas sobre como atender às regulamentações e, ao mesmo tempo, atender às necessidades do setor.

D

Defesa dos alimentos: Conforme definido pela Agência de Administração de Alimentos e Medicamentos dos EUA (US Food and Drug Administration), os esforços para prevenir a contaminação intencional de alimentos por perigos biológicos, físicos, químicos ou radiológicos que não sejam razoavelmente prováveis de ocorrer no fornecimento de alimentos.

Desvio: Uma não conformidade em relação ao Código de Qualidade SQF. Os desvios são classificados da seguinte forma:

- **Um desvio de qualidade menor** é uma omissão ou deficiência no sistema

de qualidade, gerando condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a um risco à qualidade, mas provavelmente não causarão a quebra do elemento do sistema.

- **Um desvio de qualidade maior** é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade, gerando condições insatisfatórias que apresentam um risco significativo à qualidade, e provavelmente causarão a quebra do elemento do sistema.

Nenhum desvio crítico é levantado em uma auditoria de sistemas de qualidade.

E

Elementos de boas práticas: Práticas de gestão e operação que definem as melhores práticas de manipulação e elementos de higiene para produção, fabricação, armazenamento, transporte e varejo de alimentos e ração animal.

- As Boas Práticas Agrícolas/Operacionais (BPAs/BPOs) se aplicam aos cultivos de frutas, vegetais e grãos
- As Boas Práticas de Aquicultura (BPAs) se aplicam à criação intensiva de frutos do mar
- As Boas Práticas de Distribuição (BPDs) se aplicam a instalações independentes de armazenamento e transporte de alimentos
- As Boas Práticas de Fabricação (BPFs) se aplicam à fabricação de alimentos e rações animais
- As Boas Práticas de Produção (BPPs) se aplicam às fazendas pecuaristas
- As Boas Práticas de Varejo (BPVs) se aplicam aos pontos de venda de alimentos no varejo

Elementos do sistema: Os requisitos de gestão de segurança de alimentos ou qualidade SQF para cada Código SQF que são aplicados por todas as unidades na cadeia de fornecimento para certificação SQF (ou seja, cláusulas 2.1 – 2.9).

Elementos obrigatórios: Elementos do sistema que devem ser implementados e auditados, para que uma unidade obtenha a certificação de segurança de alimentos SQF. Elementos obrigatórios não podem ser excluídos durante uma auditoria de certificação/ recertificação.

Embalagem em contato com alimentos:

Embalagem de alimentos é o material em torno de um alimento que o contém e protege ao longo da cadeia de fornecimento. Embalagem em contato com alimentos é o material recipiente em contato direto com o alimento.

Equipamento não conforme: Equipamentos de processamento, embalagem, armazenamento, transporte ou manipulação que não estejam adequados para a finalidade pretendida e que possam comprometer a segurança dos alimentos ou das rações animais e/ou sua qualidade.

Escopo de certificação: A unidade específica, as categorias do setor de alimentos e produtos cobertos pelo certificado.

Escudo de Qualidade SQF: Significa o escudo SQF representado nas Regras de uso do escudo de qualidade SQF.

E

Especialista técnico: Uma pessoa contratada por um organismo de certificação SQF licenciado, para prestar um suporte técnico de alto nível à equipe de auditoria de certificação. O especialista técnico deve ser aprovado pelo SQFI antes da auditoria de certificação/recertificação e demonstrar um alto grau de especialização e competência técnica na categoria do setor de alimentos em estudo, além de conhecimento e compreensão sólidos do método APPCC.

Evento de segurança de alimentos: Um incidente na cadeia de fornecimento de alimentos onde há risco, potencial ou percebido, ou confirmação de doença associada ao consumo de um alimento e que requer intervenção (fscf-ptin.apec.org)

Excluir (ou exclusão): Um termo aplicado a elementos do Código de Qualidade e Segurança de Alimentos SQF, indicado que a unidade não deseja que sejam incluídos na auditoria do Sistema SQF e que enviou uma solicitação por escrito ao organismo de certificação para a exclusão, antes do início de qualquer atividade de auditoria programada.

No Código de Segurança de Alimentos SQF, elementos obrigatórios do sistema não podem ser excluídos. O organismo de certificação deve confirmar os motivos da exclusão como parte da auditoria da unidade.

O termo também se aplica a produtos, processos ou áreas da unidade que se deseja excluir da auditoria. Uma solicitação deve ser enviada ao organismo de certificação por escrito, antes da atividade de auditoria, e ser listada na descrição da unidade no banco de dados de avaliação do SQFI.

F

Fabricante contratado (ou co-fabricante): Instalações que são contratadas pela unidade certificada SQF para produzir, processar, embalar e/ou armazenar parte ou todos os produtos incluídos no escopo de certificação SQF da unidade. Em alguns casos, um produto pode ser fabricado de forma intercambiável na unidade certificada e pelo fabricante contratado. Em outros casos, um fabricante contratado só pode ser usado intermitentemente, para atender ou complementar a produção da unidade certificada. Os fabricantes contratados devem seguir os requisitos descritos no Código de Segurança de Alimentos SQF.

FMI: Uma organização sem fins lucrativos, trabalhando com e em nome de todo o setor de alimentos para promover uma cadeia de fornecimento de alimentos mais segura, mais saudável e mais eficiente, com sede em 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, EUA.

Fornecedor: A entidade que fornece um produto ou serviço para a unidade certificada SQF.

Fornecedor aprovado: Um fornecedor que foi avaliado e aprovado por uma unidade, com base em avaliação de risco, como capaz de atender aos requisitos de segurança de alimentos e qualidade da unidade para os produtos e os serviços fornecidos.

Fraude em alimentos: Conforme definido pela Michigan State University, um termo coletivo usado para abranger a substituição, adição, adulteração ou falsificação, deliberada e intencional, de alimentos, ingredientes alimentícios, ração animal ou embalagem e/ou rotulagem de alimentos, informações de produtos; ou declarações falsas ou enganosas feitas sobre um produto para ganho econômico. Pode também incluir o mercado paralelo ou produtos roubados.

F

Fundamentos da Segurança de Alimentos:

Um código de nível básico para empresas novas e em desenvolvimento, que abrange boas práticas de agricultura ou aquicultura (BPA), boas práticas de fabricação (BPF) ou boas práticas de distribuição (BPD) e define os elementos essenciais que devem ser implementados para atender aos requisitos

de legislação e de segurança de alimentos do cliente. As unidades que cumprem os requisitos de certificação do Código SQF para o Código de Fundamentos de Segurança de Alimentos recebem um certificado de um organismo de certificação licenciado pelo SQFI.

G

Gestão de crises: O processo pelo qual uma unidade gerencia um evento (por exemplo, inundação, seca, incêndio, pandemia etc.) que afeta adversamente a capacidade da unidade de continuar a fornecer alimentos seguros e de qualidade, e requer a implementação de um plano de gestão de crises.

Global Food Safety Initiative (GFSI): A Global Food Safety Initiative (GFSI, Iniciativa Global de Segurança de Alimentos) é uma organização privada, estabelecida e gerenciada pela associação comercial internacional, o Consumer Goods Forum. A GFSI mantém um esquema para avaliar as normas de segurança de alimentos usadas para certificar produtores, armazéns de fabricantes, varejistas de alimentos e outros negócios na cadeia de fornecimento de alimentos.

I

Ingredientes: Materiais menores (por exemplo, especiarias) usados para complementar a conversão de matérias-primas no processo de fabricação de alimentos (consulte “matérias-primas”).

Instalação: O endereço físico das dependências da unidade. A área de produção, fabricação ou armazenamento onde o produto é produzido, processado, embalado e/ou armazenado, e inclui os processos, equipamentos, ambiente, materiais e pessoal envolvido. A instalação deve ser gerenciada e supervisionada pela mesma gestão operacional. A instalação é a unidade auditada durante uma auditoria presencial (consulte “unidade”).

Instrutor SQF: Uma pessoa contratada por um centro de treinamento SQF licenciado, que tenha se candidatado e atendido aos requisitos listados nos “Critérios para Instrutores SQF” publicados pelo SQFI e, mediante aprovação, esteja registrada no SQFI para fornecer treinamento consistente sobre o Programa SQF.

L

Laboratórios internos: Uma área designada e fechada na unidade, em que testes químicos, microbiológicos e outros testes de produtos são conduzidos e que, se não controlada, pode causar contaminação e exige o uso de boas práticas laboratoriais.

Legalidade: Legalidade refere-se às regulamentações federais, estaduais e/ou municipais que são aplicáveis ao produto certificado no país de fabricação e nos mercados de destino.

Limites máximos de resíduos: São definidos pela regulamentação local ou pela Comissão CODEX Alimentarius e aplicam-se aos níveis máximos permitidos para traços de produtos químicos agrícolas e veterinários em produtos agrícolas, particularmente produtos que entrem na cadeia de alimentos.

Lista de verificação de auditoria: O formulário listando os elementos do Código de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF específicos para o escopo e a data de auditoria de uma unidade registrada, que é baixado do banco de dados de avaliação do SQFI e é usado pelo auditor de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF ao realizar uma auditoria de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF.

Logotipo SQF: Significa o logotipo SQF apresentado em Regras de uso do logotipo SQF.

M

Marcas registradas: Um rótulo, logotipo ou marca reconhecível que identifica uma matéria-prima ou produto acabado com um determinado produtor, fabricante ou varejista.

Matérias-primas: O material primário a partir do qual um alimento ou ração animal é feito. As matérias-primas podem ser não processadas, ou seja, materiais agrícolas primários, ou processadas, ou seja, a forma foi substancialmente alterada antes do recebimento pela unidade (consulte “ingredientes”).

Monitoramento de ar comprimido: Um programa que inclui testes de partículas, água, óleo, testes microbiológicos e de gases relevantes em ar comprimido ou outros gases. Verificação da eficácia da manutenção e filtração de um compressor em vigor na instalação gerenciada.

Método APPCC: A implementação de programas de pré-requisitos e a aplicação dos princípios de APPCC na sequência lógica das doze etapas, conforme descrito na edição atual das Diretrizes da Comissão CODEX Alimentarius. Os códigos de qualidade e de segurança de alimentos SQF utilizam o método APPCC para controlar perigos para a segurança de alimentos e riscos à qualidade no segmento da cadeia de alimentos em consideração.

N

N/A: Significa “não aplicável” e pode ser relatado durante a auditoria de qualidade e/ou segurança de alimentos SQF pelo auditor de qualidade e/ou segurança de alimentos quando, na consideração do auditor, um elemento não se aplicar.

N/A também pode ser relatado para evitar débito duplo, por exemplo, no caso de uma não conformidade já ter sido apontada em um elemento similar, porém mais apropriado. Nesse caso, o elemento será relatado como N/A.

Norma: Um documento normativo e outros documentos normativos definidos, estabelecidos por consenso e aprovados por um organismo, que fornecem, para uso comum e repetido, regras, diretrizes ou características para atividades ou seus resultados, visando a obtenção do nível ideal de ordem em um determinado contexto.

Não conformidade: É o não cumprimento de um requisito (ISO/IEC 19011). Os níveis e definições de não conformidade dentro dos Códigos de Segurança de alimentos SQF são:

- **Uma não conformidade menor** é evidência de uma falha aleatória ou infrequente em manter a conformidade com um requisito, mas não indica uma quebra no sistema de gestão de segurança de alimentos nem que a segurança de alimentos esteja comprometida. É evidência de uma implementação incompleta ou inadequada dos requisitos de SQF que, se não corrigida, pode levar à quebra do elemento do sistema

- **Uma não conformidade maior** é uma falha de um elemento do sistema, uma quebra sistêmica no sistema de gestão de segurança de alimentos, um desvio sério em relação aos requisitos e/ou ausência de evidência demonstrando conformidade com um elemento do sistema aplicável ou com as boas práticas de fabricação. É evidência de um risco à segurança de alimentos para os produtos incluídos no escopo da certificação.
- **Uma não conformidade crítica** é uma quebra dos controles em um ponto crítico de controle, um programa de pré-requisito ou outras etapas do processo e que é considerada como provável causa de um risco significativo para a saúde pública e/ou um risco de contaminação do produto.

Uma não conformidade crítica também é apontada se o organismo de certificação considerar que há falsificação sistêmica dos registros relacionados aos controles de segurança de alimentos e ao Sistema SQF.

Número de certificação: Um número exclusivo, fornecido pelo organismo de certificação, e incluído no certificado emitido para uma unidade que concluiu com sucesso uma auditoria de certificação de qualidade ou segurança de alimentos SQF.

O

Organismo de certificação (também organismo de certificação licenciado):

Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI, autorizando-a a certificar o Sistema SQF de uma unidade de acordo com a norma ISO/IEC 17065:2012 (ou versão subsequente) e os Critérios para Organismos de Certificação SQF.

Organismo de certificação licenciado:

Consulte “organismo de certificação”

P

Período de restrição: Datas indicadas pela unidade e aceitas pelo organismo de certificação, quando uma auditoria não anunciada não puder ocorrer devido a motivos legítimos do negócio (por exemplo, manutenção, falta de matéria-prima).

Plano: Conforme definido pela norma ISO 9001, um documento usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados, de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização (consulte o Plano de Segurança de Alimentos [Qualidade]).

Plano APPCC: Um documento preparado de acordo com o método APPCC do CODEX para garantir o controle de perigos significativos para a segurança de alimentos ou a identificação de riscos à qualidade do produto em consideração.

Plano de defesa dos alimentos: Um conjunto de documentos escritos, baseados nos princípios de defesa dos alimentos, e que incorpora avaliação de vulnerabilidade, inclui estratégias de mitigação e delinea o monitoramento da defesa dos alimentos, das ações corretivas e dos procedimentos de verificação a serem seguidos. (www.fda.gov)

Plano de mitigação de fraude em alimentos: Um plano criado para tratar os fatores de risco identificados na avaliação de vulnerabilidade à fraude em alimentos.

Plano de qualidade dos alimentos: Conforme descrito no Código de Qualidade SQF, o plano é baseado no método CODEX APPCC e inclui controles de processo em pontos de qualidade na produção, para monitorar a qualidade do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.

Plano de segurança de alimentos: Conforme descrito nos Códigos de Segurança de Alimentos SQF, um plano baseado no método CODEX APPCC que inclui controles de processo em pontos de controle na produção, para monitorar a segurança do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.

Potável: Água que é segura para beber.

Pragas: Animais daninhos, incluindo pássaros, roedores, insetos ou outras espécies indesejadas, que podem transportar doenças e representar um risco para embalagens, rações ou alimentos.

Processamento: Uma série de etapas operacionais em que a natureza do alimento é alterada. O processamento inclui, entre outros e não limitado a, reembalagem, ensacamento adicional e re-rotulagem de alimentos, abate, desmembramento, seleção, classificação, limpeza, tratamento, secagem, salga, defumação, cozimento, enlatamento, purificação e pasteurização de alimentos.

Processos de alimentos de alto risco: Um processo que requer controles específicos e/ou um nível mais alto de práticas higiênicas para evitar a contaminação de alimentos por patógenos.

Produto: Uma substância alimentícia ou ração animal que se aplica a uma categoria específica do setor de alimentos, conforme definido pelo SQFI.

Produto não conforme: Alimentos ou rações animais em processo ou acabados, que não atendem às especificações de segurança de alimentos e/ou qualidade, conforme aplicável, e que podem ser inseguros.

Produtor primário ou produtor: Uma única entidade envolvida na produção primária, embalagem no campo, armazenamento e fornecimento de produto agrícola produzido e/ou colhido sob seu controle exclusivo.

P

Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas: Sólidos, líquidos ou gases radioativos, inflamáveis, explosivos, corrosivos, oxidantes, asfixiantes, patogênicos ou alergênicos, incluindo, entre outros, detergentes, sanitizantes, produtos químicos para controle de pragas, lubrificantes, tintas, coadjuvantes de tecnologia, aditivos bioquímicos que, se usados ou manipulados incorretamente ou em doses maiores, podem causar danos ao manipulador e/ou consumidor.

Produtos químicos perigosos ou tóxicos podem ser prescritos pela regulamentação como “produtos perigosos” e podem conter um rótulo de “veneno”, “material perigoso” ou “produto químico perigoso”, dependendo da jurisdição.

Profissional de SQF (também Profissional de Qualidade SQF): Um indivíduo designado por uma unidade para supervisionar o desenvolvimento, a implementação, a revisão e a manutenção do Sistema SQF da unidade. Os detalhes de qualificação do profissional de SQF são verificados pelo auditor de qualidade ou segurança de alimentos SQF, durante a auditoria de certificação/recertificação, como atendendo aos requisitos do Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF.

O profissional de segurança de alimentos SQF e o profissional de qualidade SQF podem ou não ser a mesma pessoa.

Programa: Um plano usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados, de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização. Os exemplos incluem um programa de gestão de alergênicos ou um programa de monitoramento ambiental.

Programa de certificação: Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, um plano sistemático desenvolvido, implementado e mantido para o escopo da segurança de alimentos. Consiste em uma norma e um sistema de segurança de alimentos em relação a processos especificados ou um serviço de segurança de alimentos, ao qual o mesmo plano se aplica. O programa de segurança de alimentos deve conter, pelo menos, uma norma, um escopo claramente definido e um sistema de segurança de alimentos.

Programa de monitoramento ambiental: Um programa que inclui coleta de amostra por esfregaço para análise de patógeno ou indicador, conforme apropriado, para detectar risco nas condições sanitárias do ambiente de processamento ou manipulação de alimentos. Uma verificação da eficácia dos controles de patógenos em vigor na instalação gerenciada.

Programa de múltiplas unidades: Um programa SQF de múltiplas unidades é composto por uma unidade central, certificada SQF, sob a qual atividades são planejadas para gerenciar e controlar os sistemas de gestão de segurança de alimentos de uma rede de subunidades sob vínculo legal ou contratual (consulte o Anexo 4: Requisitos para certificação de múltiplas unidades)

Programa de pré-requisitos: Uma medida procedimental que, quando implementada, reduz a probabilidade de ocorrência de um perigo de segurança de alimentos ou um risco à qualidade do alimento, mas que pode não estar diretamente relacionada às atividades que ocorrem durante a produção.

Programa SQF: O Código de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF e todas as regras associadas, escudo de qualidade, propriedade intelectual e documentos.

Proprietário do Programa de Certificação (GFSI): Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, uma organização responsável pelo desenvolvimento, gestão e manutenção de um programa de certificação.

Pureza: A ausência de contaminantes que poderiam causar perigos à segurança de alimentos.

Q

Qualidade: Uma medida para exceder as expectativas do cliente ou corporativas e um estado de estar livre de defeitos, deficiências e variações significativas.

R

Ração animal: Todo material, único ou múltiplo, processado, semiprocessado ou bruto, que se destina à alimentação direta de animais produtores de alimentos.

Recertificação: Uma recertificação por um organismo de certificação do Sistema de Qualidade ou Segurança de Alimentos SQF de uma unidade, como resultado de uma auditoria específica. Recertificado tem significado correspondente.

Recuperação: Produto intacto, que não requer processamento ou manipulação adicional, mas é reembalado para distribuição. Por exemplo, mistura de caixas parciais para criar uma caixa completa. Também pode ser chamado de “reembalagem”.

Regras de uso: As regras e procedimentos contidos no Logotipo SQF e/ou Regras de Uso do Escudo de Qualidade, e incluem o cronograma dos certificados e qualquer modificação, variação ou substituição das regras de uso da marca registrada SQF.

Requisitos gerais: A edição atual do documento “Critérios para Organismos de Certificação SQF: Orientação do SQF sobre a aplicação da norma ISO/IEC 17065:2012, Requisitos gerais para Organismos de Certificação”, publicada pelo SQFI.

Retrabalho: Alimentos, materiais e ingredientes, incluindo produto em processo, que deixaram o fluxo normal dos produtos e requerem ação antes que estejam aceitáveis para liberação e adequados para reutilização dentro do processo.

Risco à qualidade: Um risco identificado que, se não for controlado, tem o potencial de afetar a qualidade de um produto.

S

Safra/campanha ou sazonal: Um período em que a atividade principal é conduzida por não mais de cinco meses consecutivos em um ano civil; por exemplo, colheita e embalagem durante a safra de maçãs.

Segurança da ração animal: Os princípios e práticas aplicados à produção e fabricação de ração animal, para garantir que não causem danos a animais ou seres humanos.

Serviço: Uma ou mais atividades, geralmente tangíveis, realizadas entre o fornecedor e o cliente (ISO/IEC 17065).

Sistema SQF: Um sistema preventivo e de gestão de risco, que inclui um plano de segurança de alimentos ou um plano de qualidade de alimentos implementados e operados por uma unidade para garantir a segurança ou a qualidade de alimentos. É implementado e mantido por um profissional de SQF, auditado por um auditor de qualidade ou de segurança de alimentos SQF e certificado por um organismo de certificação licenciado, como atendendo aos requisitos relevantes para o Código de Qualidade ou Segurança de Alimentos SQF.

S

SQFI: O SQF Institute, uma divisão da FMI.

Subunidade: Uma unidade certificada pelo SQF que opera sob vínculo contratual com uma unidade central, certificada pelo SQF dentro de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o Anexo 4: Requisitos para a certificação SQF de múltiplas unidades).

Suplemento alimentar: Um produto que contém uma ou mais vitaminas, ervas, enzimas, aminoácidos ou outros ingredientes tomados por via oral para complementar ou aumentar a nutrição do consumidor.

Inclui produtos geralmente não cobertos pela legislação de segurança de alimentos no país de fabricação ou venda, e pode incluir medicamentos alternativos ou tradicionais não legislado no país de fabricação ou venda.

Suplementos alimentares também podem ser chamados de produtos naturais de saúde ou ter nomes alternativos, que se alinham com regulamentos específicos do país de fabricação ou venda.

T

Tecnologia de Informação e Comunicação (TIC): O uso de tecnologia para coletar, armazenar, recuperar, processar, analisar e transmitir informações. Inclui software e hardware, como smartphones, dispositivos portáteis, laptops, computadores, desktops, drones, câmeras de vídeo, tecnologia vestível, inteligência artificial e outros. (Referência: IAF MD:4, Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology [ICT] for Auditing/Assessment Purposes; The International Accreditation Forum)

Teste de proficiência: O teste de proficiência calibra o desempenho do pessoal do laboratório e dos analistas em processo que realizam análise microbiológica, química ou física de ingredientes, materiais, produto em processo, produtos acabados e ambiente de processamento por meio de comparações interlaboratoriais.

Tratamento de água: O tratamento microbiológico, químico e/ou físico da água usada no processamento ou limpeza, para garantir sua potabilidade e adequação para uso.

Treinamento APPCC: Treinamento nos princípios e na aplicação de um sistema APPCC baseado no Anexo Princípios Gerais de Higiene de Alimentos da Comissão Codex Alimentarius.

O treinamento deve ser:

1. Reconhecido como um treinamento em APPCC, usado extensivamente em um país.
2. Administrado e ministrado por uma instituição reconhecida.
3. O conhecimento adquirido pelo candidato deve ser avaliado como parte do programa de treinamento.

U

Unidade: O local específico onde um Sistema de Qualidade ou de Segurança de Alimentos SQF é implementado por uma empresa de alimentos, envolvida na produção, fabricação, processamento, transporte, armazenamento, distribuição ou venda de alimentos, bebidas, embalagens, ração animal ou alimentos para animais de estimação.

Unidade central: Uma unidade certificada SQF, na qual atividades são planejadas para controlar e gerenciar uma rede de subunidades certificadas SQF dentro de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte os requisitos do programa de múltiplas unidades do SQFI).

Unidade Selecionada SQFI: Reconhecimento no certificado do SQFI para uma unidade que se submeteu voluntariamente a auditorias anuais de recertificação não anunciadas (consulte “auditoria não anunciada”).

V

Validação: O elemento de verificação concentrado na coleta e avaliação de informações científicas e técnicas para determinar se o plano de segurança de alimentos APPCC (ou de qualidade), quando implementado adequadamente, controlará eficazmente os perigos (Codex).

Verificação: Aquelas atividades, além do monitoramento, que determinam a validade do plano de segurança de alimentos APPCC (ou de qualidade) e garantem que o sistema esteja operando de acordo com o plano (Codex).

Visita in loco: Uma visita não anunciada a uma unidade, por um auditor autorizado do organismo de certificação, para verificar a implementação efetiva de ações corretivas que resultaram da suspensão na auditoria de recertificação anterior. Dependendo da causa da suspensão, a visita à unidade ocorre dentro de trinta (30) ou sessenta (60) dias após o organismo de certificação receber o plano de ação corretiva da unidade.

Anexo 3: Regras de uso do Logotipo SQF

1 Introdução

- 1.1 O logotipo SQF é de propriedade do SQFI. As unidades não se tornam proprietárias do logotipo SQF.
- 1.2 O SQFI delega uma ou todas as suas funções descritas neste documento a um organismo de certificação licenciado, conforme estipulado em seu Contrato de Licença do Organismo de Certificação do Safe Quality Food Institute.
- 1.3 Estas regras regulam o uso do logotipo SQF apenas pelas unidades certificadas. Essas regras não regulam o uso do logotipo SQF pelo SQFI, pelos organismos de certificação ou por outras entidades licenciadas pelo SQFI, a menos que disposto de outra forma neste ou em outro instrumento.

2 Condições de uso

- 2.1 As unidades que obtêm e mantêm a certificação nos Fundamentos de Segurança de Alimentos SQF, no Código de Segurança de Alimentos SQF e/ou no Código de Qualidade SQF recebem permissão de seu organismo de certificação para usar o logotipo SQF. Arquivos eletrônicos do logotipo SQF devem ser obtidos com o organismo de certificação.
- 2.2 Uma unidade tem o direito de usar o logotipo SQF ao longo da duração de sua certificação. Não haverá taxa a ser paga pelas unidades pelo direito de usar o logotipo SQF, além daquelas pagas para obter e manter a certificação.
- 2.3 Empresas e unidades subsidiárias, não incluídas no certificado de registro, não são certificadas para usar o logotipo SQF.
- 2.4 As unidades só podem usar o logotipo SQF de acordo com estas regras, que foram criadas para proteger a integridade e aumentar o valor do logotipo SQF.

3 Reprodução

- 3.1 A reprodução do logotipo SQF deve ser clara, precisa, do mais alto padrão e seguir as diretrizes de uso da tabela abaixo.

Formato de cor	Para uso em
Reprodução a cores: descrita em 3.2, abaixo. Ou Reprodução monocromática: preto e branco.	<ul style="list-style-type: none"> • Brochuras, folhetos, anúncios, comunicados à imprensa, website da empresa, linhas de assinatura de e-mail • Documentos internos e materiais de treinamento

- 3.2 As diretrizes a seguir regem a reprodução a cores.



PMS 3005C

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

- 3.3 Para garantir a legibilidade, não reproduza o logotipo SQF em tamanho menor do que o indicado abaixo. Uma variação maior dessas dimensões é permitida, desde que seja proporcional às dimensões fornecidas abaixo.



- 3.4 Quando for demonstrado que a reprodução alternativa do logotipo SQF melhora o status do logotipo SQF e/ou do SQFI, a alternativa é permitida, desde que seja aprovada pelo organismo de certificação. Todas as solicitações devem ser feitas por escrito pela unidade certificada ao organismo de certificação e ao SQFI.

4 Obrigações da unidade

- 4.1 A unidade deve:
- Direcionar todas as dúvidas sobre o uso pretendido do logotipo SQF ao organismo de certificação que emitiu seu certificado;
 - Interromper qualquer uso do logotipo SQF ao qual o SQFI ou o organismo de certificação façam uma objeção razoável;
 - Operar totalmente dentro do escopo de seu certificado, inclusive o cronograma de certificação;
 - Dar acesso ao SQFI, a seu organismo de certificação e/ou aos seus agentes para examinar todos os itens que levam ou indicam o logotipo do SQF, com o objetivo de confirmar a conformidade com estas regras de uso e com o certificado.

5 Fundamentos para a interrupção do uso do logotipo SQF

- 5.1 A permissão para uma unidade usar o logotipo SQF será suspensa e/ou retirada:
- Se a certificação da unidade for suspensa, retirada, renunciada ou não renovada;
 - Se a unidade violar ou não cumprir estas regras de uso;
 - Se a unidade usar o logotipo SQF de forma que, na opinião do SQFI ou do organismo de certificação, seja prejudicial ao logotipo SQF ou ao programa SQF como um todo, seja enganosa para o público ou contrária à lei; ou
 - Se a unidade tiver um administrador, administrador judicial, administrador judicial e gerente, gerente oficial ou liquidante provisório nomeado sobre os seus ativos ou se um pedido for feito ou uma resolução for aprovada para o fechamento de sua unidade (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a unidade deixar de realizar negócios ou falir ou solicitar o benefício de qualquer lei para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou fizer qualquer arranjo ou composição com seus credores.
- 5.2 A unidade deve ser notificada por escrito pelo organismo de certificação se o uso do logotipo SQF tiver sido suspenso ou retirado.

6 Isenção de responsabilidade

- 6.1 O SQFI pode alterar essas regras de uso ou criar novas regras. Nenhuma alteração ou nova regra afetará o uso do logotipo SQF por uma unidade até que seis (6) meses tenham transcorrido a partir da data em que a alteração ou novas regras de uso forem publicadas pela primeira vez pelo SQFI em seu site (sqfi.com), a menos que especificado pelo SQFI.

Anexo 4: Regras de Uso do Escudo da Qualidade

1 Introdução

- 1.1 O escudo da qualidade SQF é de propriedade do SQFI. As unidades não obtêm direitos de propriedade no escudo da qualidade SQF.
- 1.2 O SQFI delega uma ou todas as suas funções descritas neste documento a um organismo de certificação licenciado, conforme estipulado em seu Contrato de Licença do Organismo de Certificação do Safe Quality Food Institute.
- 1.3 Essas regras regulam o uso do escudo da qualidade SQF apenas pelas unidades. Essas regras não regulam o uso do escudo da qualidade SQF pelo SQFI, pelos organismos de certificação ou por outras entidades licenciadas pelo SQFI, a menos que disposto de outra forma neste ou em outro instrumento.

2 Condições de Uso

- 2.1 As unidades que obtêm e mantêm a certificação para o Código da Qualidade SQF recebem permissão de seu organismo de certificação para usar o escudo da qualidade SQF. Os arquivos eletrônicos do escudo SQF devem ser obtidos com o organismo de certificação.
- 2.2 Uma unidade tem o direito de usar o escudo da qualidade SQF ao longo da duração de sua certificação da qualidade. Não haverá taxa a ser paga pelas unidades pelo direito de usar o escudo da qualidade SQF, além daquelas pagas para obter e manter a certificação.
- 2.3 Empresas e unidades subsidiárias, não incluídas no certificado, não são certificadas para usar o escudo da qualidade SQF.
- 2.4 As unidades só podem usar o escudo da qualidade SQF de acordo com seu certificado e com essas regras de uso, que foram criadas para proteger a integridade e aumentar o valor do escudo da qualidade SQF.
- 2.5 Uma unidade só pode usar o logotipo da qualidade SQF para indicar o produto acabado que atende aos requisitos do Código da Qualidade SQF. As unidades que fabricam embalagens de alimentos não podem usar o escudo da qualidade SQF na embalagem fabricada.

3 Reprodução

3.1 A reprodução do escudo da qualidade SQF deve ser clara, precisa, do mais alto padrão e seguir as diretrizes de uso da tabela abaixo.

Formato de Cor	Para Uso Em
Reprodução em Cores: descrita em 3.2 abaixo.	<ul style="list-style-type: none"> folhetos, anúncios, comunicados à imprensa, site da empresa e/ou itens de papelaria, incluindo cartões de visita e papel timbrado, placas, sinalizações e veículos associados a serviços certificados pelo SQF, como transporte e entrega. bens ou produtos <ol style="list-style-type: none"> como um adesivo ou outro rótulo afixado às mercadorias ou produtos; um envoltório de produto; ou embalagens ou recipientes não recicláveis, por exemplo, caixas, engradados ou similares.
Reprodução de Cor Única: Escala de Cinza.	<ul style="list-style-type: none"> bens ou produtos <ol style="list-style-type: none"> como um adesivo ou outro rótulo afixado às mercadorias ou produtos; um envoltório de produto; ou embalagens ou recipientes não recicláveis, por exemplo, caixas, engradados ou similares.

3.2 As diretrizes a seguir regem a reprodução a cores:



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



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

3.3 O **nome do organismo de certificação** e o **número do certificado** devem ser identificados em conjunto com o logotipo da seguinte forma. O número do certificado não precisa ser incluído no escudo quando usado no certificado SQF. O tipo de fonte do Escudo da Qualidade SQF deve ser Chaparral Pro Semi-negrito.

3.4 As dimensões do escudo da qualidade SQF têm 47 mm de altura por 35 mm de largura, conforme mostrado. É permitida a variação dessas dimensões, desde que tal variação seja proporcional às dimensões acima e as letras e números no logotipo permaneçam claros e legíveis.



- 3.4 Uma unidade pode usar o seguinte texto em vez do escudo da qualidade SQF: “(inserir nome da unidade do certificado SQF)” – uma unidade certificada para o Código da Qualidade SQF No. (inserir o número emitido pelo organismo de certificação) e certificado por (inserir nome do organismo de certificação)”. As palavras devem aparecer na cor da fonte dominante da embalagem.
- 3.5 Quando for demonstrado que a reprodução alternativa do escudo da qualidade SQF ou o texto em vez do escudo da qualidade SQF melhora o status do escudo da qualidade SQF e/ou do SQFI, a alternativa é permitida, desde que seja aprovada pelo organismo de certificação. Todas as solicitações devem ser feitas por escrito pela unidade certificada ao organismo de certificação e ao SQFI.

4 Obrigações da Unidade Quanto ao Uso

- 4.1 A unidade deve:
- a. Garantir que o escudo da qualidade SQF seja usado apenas em relação aos produtos certificados e seja claramente diferenciado dos produtos isentos de certificação da qualidade;
 - b. Direcionar todas as dúvidas sobre o uso pretendido do escudo da qualidade SQF ao organismo de certificação que emitiu o certificado;
 - c. Interromper qualquer uso do escudo da qualidade SQF ao qual o SQFI ou o organismo de certificação façam uma objeção razoável;
 - d. Operar totalmente dentro do escopo de seu certificado, inclusive o cronograma de certificação;
 - e. Dar acesso ao SQFI, ao organismo de certificação e/ou aos seus agentes para examinar todos os itens que levam ou indicam o escudo da qualidade SQF, com o objetivo de confirmar a conformidade com essas regras de uso e com o certificado.

5 Motivos para Interromper o Uso do Escudo da Qualidade SQF

- 5.1 A permissão para uma unidade usar o escudo da qualidade SQF será suspensa e/ou retirada:
- a. Se a certificação da unidade for suspensa, retirada, cedida ou não renovada, todo o uso do escudo da qualidade SQF no processo de fabricação deve cessar após a suspensão do certificado;
 - b. Se a unidade violar ou não cumprir estas regras de uso;
 - c. Se a unidade usar o escudo da qualidade SQF de maneira que, na opinião do SQFI ou do organismo de certificação, seja prejudicial ao escudo da qualidade SQF ou ao programa SQF como um todo, seja enganosa para o público ou contrária à lei; ou
 - d. Se a unidade tiver um administrador, administrador judicial, administrador judicial e gerente, gerente oficial ou liquidante provisório nomeado sobre os seus ativos ou se um pedido for feito ou uma resolução for aprovada para o fechamento de sua unidade (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a unidade deixar de realizar negócios ou falir ou solicitar o benefício de qualquer lei para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou fizer qualquer arranjo ou composição com seus credores.

6 Retirada da Certificação

- 6.1 Uma unidade cujo certificado tenha sido retirado deve:
- a. Enviar e receber permissão do SQFI para usar o produto no comércio que tenha o escudo da qualidade SQF; e

- b. Ocultar o logotipo do escudo da qualidade SQF nos fornecimentos restantes de embalagens com o escudo da qualidade SQF, produtos e todos os outros materiais impressos. Em vez de ocultar o escudo da qualidade SQF, a unidade retirada pode destruir todos os fornecimentos restantes com o escudo da qualidade SQF.

7 Escudo da Qualidade Corporativa

- 7.1 Grandes corporações com várias unidades certificadas individualmente pelo SQF podem optar por usar um único escudo da qualidade corporativa em vez de escudos de unidades individuais. Um escudo da qualidade corporativa pode ser emitido pelo organismo de certificação, desde que os seguintes protocolos estejam implementados para garantir que a integridade do escudo e da marca SQFI não seja diminuída de modo algum.
- 7.2 Todas as unidades dentro da corporação qualificadas para certificação SQF devem ser certificadas para o Código da Qualidade SQF e manter essa certificação.
- 7.3 Todas as unidades certificadas SQF dentro da corporação devem ser certificadas pelo mesmo organismo de certificação.
- 7.4 O escudo corporativo deve conter o nome do organismo de certificação, um identificador exclusivo que compreende uma identidade corporativa de três letras emitida pelo SQFI (por exemplo, "FMI") e o ano de emissão do escudo corporativo (por exemplo, "2017").
- 7.5 Quando a corporação quiser imprimir o escudo corporativo na embalagem do produto, cada unidade deve manter um suprimento de embalagem que não inclua o escudo impresso, a ser colocado imediatamente em produção, caso a unidade, ou qualquer uma das unidades, seja colocada em suspensão. Embalagens sem o escudo devem permanecer em uso até que o organismo de certificação retire a suspensão e a certificação da qualidade SQF seja restabelecida.
- 7.6 Uma carta do presidente ou representante sênior da empresa deve ser enviada a toda a alta direção da unidade, descrevendo esses procedimentos e deve haver um sistema de gestão implementado antes do uso de qualquer embalagem que exiba o escudo da qualidade em cada unidade. Este sistema deve ser revisado pelo auditor SQF durante a auditoria de recertificação anual em cada unidade.
- 7.7 Se qualquer unidade dentro da corporação tiver seu certificado suspenso ou retirado, todas as unidades certificadas dentro da corporação devem cumprir as cláusulas 5 e 6 deste anexo de escudo da qualidade.

8 Escudo da Qualidade Emitido para uma Organização com Múltiplas Unidades

- 8.1 O escudo da qualidade SQF só pode ser aplicado à unidade central dentro de um programa de múltiplas unidades que tenha obtido certificação para o Código da Qualidade SQF. As subunidades dentro de um programa de múltiplas unidades não se qualificam para certificação do Código da Qualidade SQF e não podem usar o escudo da qualidade.

9 Isenção de Responsabilidade

- 9.1 O SQFI pode, de tempos em tempos, alterar essas regras de uso ou criar novas regras, mas nenhuma alteração ou nova regra afetará o uso do escudo da qualidade SQF feito por uma unidade até que doze (12) meses tenham expirado a partir da data em que a alteração ou novas regras de uso forem publicadas pela primeira vez no site do SQFI www.sqfi.com, a menos que especificado pelo SQFI.