

Análisis de brechas para el cumplimiento de estándares de la certificación SQF para la empresa Eurofish en Manta, Ecuador

Erika Rebeca Largacha Cevallos

**Escuela Agrícola Panamericana, Zamorano
Honduras**

Noviembre, 2018

ZAMORANO
CARRERA DE ADMINISTRACIÓN DE AGRONEGOCIOS

Análisis de brechas para el cumplimiento de estándares de la certificación SQF para la empresa Eurofish en Manta, Ecuador

Proyecto especial de graduación presentado como requisito parcial para optar al título de Ingeniero en Administración de Agronegocios en el Grado Académico de Licenciatura

Presentado por

Erika Rebeca Largacha Cevallos

Zamorano, Honduras

Noviembre, 2018

Análisis de brechas para el cumplimiento de estándares de la certificación SQF para la empresa Eurofish en Manta, Ecuador

Erika Rebeca Largacha Cevallos

Resumen. El presente trabajo es para la realización de un análisis técnico basado en la certificación SQF para el caso de una exportadora atunera ubicada en Manta, Ecuador. Se cumplirá la investigación evaluando los estándares de calidad que la certificación SQF pide en orden de reconocer si esta puede llevar a cabo su implementación para esta empresa, debido a que, por más reconocida que sea esta exportadora, se ven motivados a realizar evaluaciones de mayores certificaciones como SQF ya que entra en la categoría en la que Eurofish se establece para exportar. Para ello, se tomó como material de investigación los requisitos a certificarse desde la página web de SQF donde se recopiló la información suficiente para llevar a cabo la herramienta de diagnóstico. La cual, se envió a la jefa de gestión de calidad de la empresa Eurofish para que evalúe e identifique los parámetros que cumple, así como los que no cumple. Tomando en cuenta esto, se determinaron los costos de las actividades que no se cumplen en la empresa para conocer cuánto sería el costo de implementación de esto para que la empresa se certifique bajo SQF, llegando a la conclusión de que si se cumple con la mayoría de actividades en la empresa y conseguir la certificación sería una opción rentable con un costo de USD 12,580.

Palabras clave: Atún, exportación, gestión de calidad.

Abstract. The present work is for the realization of an analysis based on the SQF certification for the case of a tuna exporter in Manta, Ecuador. The research will be carried out to evaluate the quality standards that the SQF certification requests and it can be recognized if it can be implemented for this company, because, however recognized, this exporter is motivated to carry out evaluations of the highest certifications such as SQF since it falls into the category in which Eurofish is established to export. To do this, consult the research materials on the SQF website where you can gather enough information to carry out the diagnostic tool. Which was sent to the management of quality of the Eurofish company to evaluate and identify the parameters it meets, as well as those that do not comply. Taking into account this, we determined the costs of the activities that are not met in the company for the knowledge that is the cost of implementation for the company is certified under SQF, reaching the conclusion that if it meets the majority of activities in the company and getting the certification would be a profitable option with a cost of USD 12,580.

Key words: Export, quality management, tuna.

CONTENIDO

Portadilla	i
Página de firmas.....	ii
Resumen.....	iii
Contenido.....	iv
Índice de Cuadros, Figuras y Anexos	v
1. INTRODUCCIÓN.....	1
2. METODOLOGÍA.....	3
3. RESULTADOS Y DISCUSIÓN.....	7
4. CONCLUSIONES.....	12
5. RECOMENDACIONES.....	13
6. LITERATURA CITADA.....	14
7. ANEXOS	16

ÍNDICE DE CUADROS Y ANEXOS

Cuadros	Página
1. Categorías de requisitos de módulo 2.....	4
2. Categoría de requisitos de módulo 11	4
3. Criterios de evaluación con sus respectivas valoraciones	5
4. Resultados de la herramienta de diagnóstico de módulo 2.....	7
5. Resultados de la herramienta de diagnóstico de módulo 11.....	9
6. Plan de acción.....	11

Anexos	Página
1. Herramienta para el diagnóstico de cumplimiento de requisitos SQF módulo 2... 16	16
2. Herramienta para el diagnóstico de cumplimiento de requisitos SQF módulo 11. 60	60
3. Base de datos de evaluación de las tasas anuales.	111
4. Formato de plan de acción.	112

1. INTRODUCCIÓN

El atún es el pescado más capturado y consumido en todo el mundo, y son los países asiáticos los que encabezan la lista de capturas, por ser su carne muy apreciada y valorada por la población (Heras, 2017). “El atún es el pescado habitual en la dieta que posee más contenido en proteínas de alto valor biológico (23 gramos por 100 gramos), superior incluso a las carnes” (EROSKI, s.f.). El atún de Ecuador, es reconocido como uno de los pescados azules más consumidos de este país, debido a que su composición nutritiva sobresale en comparación de demás mariscos que Ecuador produce. Este tipo de producto ha causado un gran interés mundial por la cual se da a exportación a diversas partes del mundo, debido a su contenido nutricional. El atún contiene también cantidades significativas de vitaminas liposolubles (solubles en grasa) como la A y la D. La primera contribuye al mantenimiento, crecimiento y reparación de las mucosas, piel y otros tejidos del cuerpo. (Ministerio de Comercio Exterior, 2017)

En 2016, Ecuador fue reconocido como el tercer exportador de atún en conserva (enlatados/bolsas) y lomos a nivel global con un porcentaje de participación de 9,74%, siguiéndole a Tailandia y China. Posteriormente a eso, incrementó al segundo lugar en exportaciones globales del atún en conserva, con un 12,13% de participación (Clúster Atún , 2018). Este país es reconocido por sus períodos destacados en cuanto a sus valores de exportación de atún en conserva que varían de acuerdo a su destino de exportación. Durante los años 2007-2016, se exportó en promedio USD 643 millones, de los cuales, aproximadamente, USD 343 millones fueron obtenidos por la Unión Europea, USD 73 millones de Estados Unidos, USD 46 millones de Colombia, entre otros países (Ministerio de Comercio Exterior, 2017).

El sector atunero de Ecuador en los últimos años se ha consolidado en el mercado internacional, llegando a convertirse en uno de los mayores proveedores en el mundo, permitiendo diversificar mercados con la exportación de este producto (EcuadorCNP, 2018). Sin embargo, a pesar de que las empresas exportadoras de atún sobresalen en el mercado de Ecuador, este país ha perdido competitividad en ciertas áreas debido al no cumplimiento de condiciones y controles que otros países solicitan para poder recibir el producto. Anteriormente, las exportaciones del atún ecuatoriano tenían un crecimiento rápido en cuanto a las exportaciones a países árabes, aunque cabe recalcar que sus competidores más esenciales eran Italia, Egipto, y Tailandia (Leiva 2005). “Hoy en día los destinos primordiales de exportación son la Unión Europea, con el 58%, Estados Unidos con el 14%, Venezuela con el 5% y el resto de países del mundo con el 23%” (CNP, 2016).

De acuerdo a la Cámara Nacional de Pesquería, Ecuador cuenta con 15 certificaciones internacionales de calidad del atún, debido a que es la alternativa de compra más rentable para el consumidor en cuanto al desenvolvimiento de la cadena en la cual agrega valor al producto desde el barco hasta la mesa.

Estos procedimientos para administrar la calidad del producto cuentan con el análisis desde la captura hasta la comercialización, lo cual hace que los estándares a analizar sean altos en cuanto a sus prácticas sanitarias. La Cámara Nacional de Pesquería cuenta con asociados de la categoría de armadores pesqueros, así como de conservación y envasado que garantizan los mejores procesos de producción de atún de alta calidad (CNP, 2016). En el año 2016, incluso, el ministro de Comercio Exterior de Ecuador había propuesto la promoción del sello ‘Atún del Ecuador’, una marca que le brindaría al producto una certificación con mayores estándares que los que ya tiene, debido a que Ecuador busca desarrollarse más allá del mercado internacional (Economía, 2016).

El presente proyecto de investigación tomará el caso de la exportadora Eurofish S.A. ubicada en Manta, Ecuador. "Es una empresa ecuatoriana, que desde 1998 exporta atún procesado hacia Europa, América Latina y Estados Unidos. Un producto con alto valor agregado, que lleva el nombre del Ecuador al mundo" (Universidad Laica Eloy Alfaro de Manabí, 1998). Eurofish S.A. es reconocido por el procesamiento y comercialización del atún en Ecuador cumpliendo con lo que son las exigencias del mercado, sin embargo, actualmente no se encuentran certificadas bajo SQF. Esta empresa ya cuenta con el cumplimiento de varias certificadoras. Tales como: Dolphin Safe, BRC Global Standard for Food Safety, IFS Food, BASC, HACCP, SEDEX/SMETA, BSCI, MSC, ISO 9001:2008, OU KOSHER, y GMP. (Eurofish, 2018)

SQF es un sistema ampliamente reconocido por el GFSI para gestionar la seguridad y la calidad de los alimentos. Esta certificación es definida como estándar para los procesos y productos, respaldado por un programa de certificación integral diseñado para ayudar a las organizaciones a demostrar el cumplimiento de los requisitos de inocuidad alimentaria. (GlobalSTD, SQF Code, s.f.)

El propósito de esta investigación fue elaborar un análisis técnico de brechas para el cumplimiento de estándares de la certificación SQF para la empresa Eurofish.

El proyecto a realizar se basará en los siguientes objetivos:

- Elaborar un diagnóstico del estatus actual de la empresa Eurofish con respecto al cumplimiento de estándares para exportación de atún ecuatoriano bajo las normativas de SQF.
- Elaborar un plan de acción para asegurar el cumplimiento de los estándares de calidad.
- Determinar un costo del cumplimiento de los estándares y de certificación para Eurofish.

2. METODOLOGÍA

Para la realización de esta investigación, se tomaron en cuenta las normativas y sus respectivos estándares de calidad como el material principal en la que se basará este proyecto. La información secundaria fue recolectada desde la página guía de SQF y luego interpretada para poder aplicar la herramienta de diagnóstico, la misma que sirvió como instrumento para poder evaluar el cumplimiento de los estándares de calidad de la empresa.

Debido a que para la certificación SQF, se toman en cuenta los requisitos de la gestión de inocuidad de los alimentos, estos pueden certificarse en tres niveles:

- Nivel 1: Empresas certificadas bajo este nivel generalmente trabajan con productos de bajo riesgo y se concentran en el manejo de los controles básicos de inocuidad de los alimentos.
- Nivel 2: Empresas llevan a cabo un plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) de inocuidad de los alimentos certificados, esto es considerado referencia por GFSI.
- Nivel 3: Empresas integran la culminación de los sistemas de gestión de seguridad y calidad que realiza el nivel 2 (GlobalSTD, 2018).

Eurofish presenta un tipo de producción que entra en la categoría del nivel 2, la cual se basa en productos de alto riesgo debido a que esta empresa cuenta con productos que se van a someter a condiciones extremas de calor o humedad durante el almacenamiento.

Identificar las brechas de cumplimiento necesarias para cumplir con los esquemas solicitados por SQF.

Las brechas de cumplimiento serán basadas en la certificación SQF debido a que es una que la empresa ha solicitado brevemente y se quiere asegurar de que esta cumpla con la calidad que está presente. Se determinarán las brechas en base a la documentación que se pide en la página de la certificación

Elaborar herramienta de diagnóstico.

La herramienta a ser desarrollada, se basa en la certificación SQF establecida para la exportación de atún de Ecuador. Se realizará un diagnóstico de cumplimiento de estas normativas para asegurar que estas se apliquen en la empresa Eurofish.

La herramienta será evaluada por el departamento de calidad quienes apoyarán con los documentos que se requiere para la documentación de la certificación a solicitar. Los estándares necesarios se encontraron en el Módulo 2 y 11 de la Guía de SQF versión 8, actualizada en el año 2017. Estos fueron los esenciales para llevar a cabo la certificación para la categoría de Procesamiento de animales marinos. (Safe Quality Food Institute, 2017)

Cuadro 1. Categorías de requisitos de módulo 2.

MÓDULO 2: Elementos del sistema SQF
Compromiso de la gerencia Control de documentos y registro
Especificaciones y desarrollo de productos
Sistema de inocuidad alimentaria
Verificación del sistema SQF
Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos
Defensa alimentaria y fraude alimentario
Gestión de alérgenos
Capacitación

Cuadro 2. Categoría de requisitos de módulo 11.

MÓDULO 11: Fundamentos de la inocuidad de los alimentos- BPM para el procesamiento de productos alimenticios
Construcción y ubicación de la planta
Construcción de instalaciones y equipos
Bienestar e higiene personal
Prácticas de procesamiento del personal
Suministro de agua, hielo y aire
Almacenamiento y transporte
Separación de funciones
Laboratorios en las instalaciones
Eliminación de desechos
Exterior

Se implementó un criterio de evaluación con 4 categorías, donde se aplicará una ponderación respectiva en base a lo que la empresa presente y cumpla según los requisitos que pide SQF.

Cuadro 3. Criterios de evaluación con sus respectivas valoraciones.

Categoría	Criterio	Valoración(%)
No	No se cumple con el requisito.	0-49
En proceso	El requisito se encuentra en proceso de desarrollo.	50-74
Documentado	El requisito se ha implementado a la espera de resultados.	75-99
Implementado	El requisito ha sido implementado y auditado.	100

Se aplicará una fórmula para calcular los resultados de las normativas que se requieren evaluadas, de las cuales serán sumados sus promedios en cada categoría. (Ecuación 1)

$$\sum \frac{n1*fl1}{nt} + \frac{n2*fl2}{nt} + \frac{n3*fl3}{nt} + \frac{n4*fl4}{nt} \quad [1]$$

Donde:

fl₁ = 0%

fl₂ = 50%

fl₃ = 75%

fl₄ = 100%

n1 = sumatoria de valores positivos para la categoría 1

n2 = sumatoria de valores positivos para la categoría 2

n3 = sumatoria de valores positivos para la categoría 3

n4 = sumatoria de valores positivos para la categoría 4

nt = sumatoria de n1 a n4

El propósito de esta ecuación es llevar a cabo un promedio general de cada subcategoría basada en el cumplimiento o incumplimiento de cada actividad que se lleve a cabo.

Aplicar herramienta de diagnóstico.

La elaboración de esta herramienta será basada en el mercado al cual nos estamos dirigiendo, es decir, en las normativas que este está solicitando. Se aplicó esta herramienta el día 3 de Julio de 2018, siendo enviada hacia la jefa de gestión de calidad para que esta verifique e identifique si la empresa cumple con estos estándares solicitados. Además, se la entrevistará por medio electrónico para conocer el estado actual de la empresa en cuanto a la documentación de sus regulaciones.

Elaborar el plan de acción.

Con la información que se recolectó por parte de la encargada del departamento de calidad de la empresa, se llevará a cabo un formato en el cual se determinará si se cumplen las brechas por parte de la empresa en base a los criterios establecidos. Se conocerá si se tiene implementado cada estándar y sino, se procederán a ingresar los montos que se tienen que invertir para cumplir con este estándar.

Se determinará si este se debería de aplicar a la empresa Eurofish y de esa forma avanzar a las cotizaciones. Esto se determinará de la forma en que en base a los estándares de calidad que la empresa presente, se determinará si estos son compatibles con los que la certificación pide

3. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

En base a las normativas SQF que se recopilaron como datos, estas se interpretaron en los requisitos de la certificación y de esa forma, se utilizaron las categorías de los módulos requeridos para el diseño de la herramienta de diagnóstico. Esto se realizó con el propósito de evaluar si la empresa Eurofish cumple para la certificación SQF.

Con la recopilación de datos que la empresa Eurofish pudo aportar, se realizó un plan de acción en el cual se verifica el cumplimiento de los requisitos y el diseño del sistema de gestión de inocuidad de alimentos. Se tomaron en cuenta los requerimientos que no presenta la empresa, de los cuales involucran un costo adicional que se utilizó para llevar a cabo un análisis de costo beneficio, que presenta las ventajas de realizar la certificación.

Herramienta de diagnóstico

Con base a los resultados obtenidos del promedio del cumplimiento de la normativa SQF, se tuvo como resultado general un 96% tanto en el módulo 2 como en el módulo 11. En la tabla se demuestran los resultados correspondientes a cada categoría evaluada en consentimiento con el desempeño de la empresa donde se buscó evidencia objetiva.

Cuadro 4. Resultados de la herramienta de diagnóstico de módulo 2.

Normativas	Valoración total (%)
Compromiso de la gerencia	96.40
Control de documentos y registros	100.00
Especificaciones y desarrollo de productos	100.00
Sistema de inocuidad alimentaria	94.44
Verificación del sistema SQF	100.00
Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos	100.00
Defensa alimentaria y fraude alimentario	100.00
Gestión de alérgenos	100.00
Capacitación	85.71

Del cuadro anterior se pueden resumir los requisitos indicados, los cuales se refieren a:

Compromiso de la gerencia. En esta categoría el productor/proveedor proporciona sus pruebas de su compromiso, para llevar a cabo y mantener un sistema SQF eficaz, y así poder contribuir a un mejoramiento continuo.

Esta categoría consta de forma completa en la política de gerencia, sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos, la evaluación de la gerencia, la gestión de quejas, y la planificación para la continuidad comercial. La única no conformidad encontrada en la subsección Responsabilidad de la Gerencia (2.1.2.4) debido a que la empresa no cuenta con un responsable para ser asignado a ser practicante SQF.

Control de documentos y registros. La empresa dispone de registros de documentaciones actuales y registros que detallan los métodos y responsabilidades para de esa manera llevar a cabo actividades de control, verificación o de mantenimiento.

Especificaciones y desarrollo de productos. En la empresa existen ensayos de duración que especifique los requisitos del manejo y almacenamiento de las fechas de expiración, criterios microbiológicos y requisitos de manejo, almacenamiento y preparación del consumidor. Además, se toman en cuenta los productos nuevos al realizar un cambio en los ingredientes, proceso o empaque, con la finalidad de no afectar la inocuidad de los alimentos.

Sistema de inocuidad alimentaria. La empresa toma en cuenta a los alimentos suministrados y que estos cumplan con la legislación que se aplique tanto en su país de origen como en el de destino. Además, las instalaciones, edificios y equipos e encuentran localizados y diseñados de tal forma que no se perjudique la producción, fabricación, manejo, almacenamiento y entre de alimentos. Esta categoría solo se ve implicada debido a que no todas las tareas se registran, solo el movimiento interdepartamental y del inventario del producto.

Verificación del sistema de SQF. La empresa cumple con la documentación e implementación responsabilidad, frecuencias y métodos para poder asegurar la garantía de la efectividad de los programas prerequisites, junto con su respectivo cronograma de verificación donde se describirán las medidas preventivas y correctivas para el muestreo, inspección y análisis de productos.

Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos. Se cumple con esta categoría en cuanto a la identificación de productos donde se documentan e implementan los métodos y responsabilidades para este proceso. Así, se garantiza la trazabilidad de productos.

Defensa alimentaria y fraude alimentario. La empresa documenta, implementa y mantiene los métodos, responsabilidades y criterios que son dados con el propósito de evitar la adulteración de los alimentos, esto es cuanto a la defensa alimentaria.

Gestión de alérgenos. La empresa documenta e implementa los métodos y la responsabilidad que se requiere para manejar el comportamiento de los alérgenos y de esa forma, poder evitar su proveniencia con el propósito de no contaminar el producto.

Capacitación. La empresa cuenta con todas las secciones en el programa de capacitación a excepción de los requisitos de capacitación, la cual menciona la proporción de capacitaciones al personal dirigido y practicante de las competencias prerequisites de SQF.

Cuadro 5. Resultados de la herramienta de diagnóstico de módulo 11.

Normativas	Valoración total (%)
Construcción y ubicación de la planta	100.00
Construcción de instalaciones y equipos	98.07
Bienestar e higiene personal	100.00
Prácticas de procesamiento del personal	100.00
Suministro de agua, hielo y aire	80.00
Almacenamiento y transporte	100.00
Separación de funciones	100.00
Laboratorios en las instalaciones	100.00
Eliminación de desechos	100.00
Exterior	100.00

Del cuadro anterior se pueden resumir los requisitos indicados, los cuales se refieren a:

Construcción y ubicación de la planta. Las instalaciones de la empresa se ubican de tal forma que estos edificios sean vecinos y fronterizos, y las operaciones no interrumpen las actividades de inocuidad e higiene. Esto es aprobado por las autoridades de la empresa.

Construcción de instalaciones y equipos. Las áreas de la empresa exportadora cuentan con una excelente infraestructura que se requiere para la certificación. Secciones de la empresa como sus paredes, pisos, divisiones, puertas, techos, escaleras, pasarelas y plataformas se encuentran en buen estado dentro de las áreas de manipulación y almacenamiento de productos. Para estas verificaciones, se tiene a un encargado oficial de la inspección de cada área. La empresa solo se encuentra afectada por la falta de puertas externas que incluyen las puertas plegables y elevadizas, debido a que se cuentan con cortinas plásticas en vez de esto.

Bienestar e higiene del personal. La empresa cumple en su totalidad con los requisitos requeridos en cuanto al higiene del personal. Esto abarca el lavado de manos, la ropa, el no uso de joyas y efectos personales, el manejo de áreas y personal cuando llegan visitas, servicios, vestidores, la lavandería, las instalaciones sanitarias y su diseño, así como el de los comedores e instalaciones de salas de primeros auxilios.

Práctica de procesamiento del personal. La empresa cuenta con un personal calificado para que participe en cualquier operación de procesamiento o de manejo del proceso.

Suministro de agua, hielo, y aire. Las instalaciones de la empresa cuentan con un suministro de agua potable que presenta las condiciones requeridas por el programa prerrequisitos de calidad. Esta calidad de agua cuenta para actividades de lavado, descongelamiento, tratamiento, ingrediente, limpieza, y fabricación de vapor. Esta es tratada para los procesos operativos de la empresa, y no es entregada de manera contaminada. Antes de llevarla a cabo en el proceso de fabricación, se verifica su limpieza

por medio de análisis microbiológicos. En cuanto al caso del aire comprimido, este es limpio y no se considera un riesgo para la inocuidad de los alimentos. La empresa no trabaja en sus procesos con hielo.

Almacenamiento y transporte. Hay un correcto funcionamiento en las instalaciones de congelamiento, frío y almacenamiento lo cual conlleva a un buen manejo en áreas para los ingredientes de productos. Esto también incluye el diseño de los cuartos de almacenamiento de recipientes y productos químicos peligrosos los cuales presentan características adecuadas para el proceso. Las mercancías se mantienen en condiciones óptimas para un almacenamiento seguro, una transportación adecuada con una carga diseñada para la exposición innecesaria del producto para finalmente completar la descarga mediante prácticas que mantengan la integración del empaque.

Separación de funciones. Las funciones de la empresa cuentan con un flujo de proceso para poder evitar la contaminación cruzada desde la llegada de materia prima hasta el despacho. En todo este proceso se cuenta con la detección, control y manejo de contaminación de cuerpos extraños que pueden llegar a afectar el producto. La empresa solo no cuenta con procesos de alto riesgo ya que su producto no es considerado de tal forma.

Laboratorios en las instalaciones. La ubicación de los laboratorios se encuentra aislada de cualquier actividad de procesamiento donde ahí mismo en esa ubicación contienen todos sus desechos. También se cumple con el correcto manejo de rótulos, letreros o avisos en cada área de laboratorio.

Eliminación de desechos. Las responsabilidades y métodos se encuentran implementados y documentados para la recolección de desechos secos, húmedos y líquidos, antes de debidamente retirarlos de la empresa. Estos mismos desechos no se acumulan y anteriormente se cumple con una serie de normas adecuadas para mantener estos en instalaciones separadas designadas.

Exterior. En las zonas externas de las instalaciones de la empresa, sus alrededores son mantenidos para evitar la acumulación de polvos o partículas libres, así como también desechos innecesarios. Los caminos de igual manera, se encuentran en condiciones mantenidas y los pasillos de servicios que conducen a las entradas de las instalaciones están cerradas de forma adecuada.

Plan de acción.

En base a los requerimientos establecidos por SQF que no han sido implementados en Eurofish, se tomó en cuenta la elaboración del plan de acción para cumplir con las normativas exigidas con el propósito de lograr la certificación (Food Marketing Institute, 2014).

Cuadro 6. Plan de acción.

MÓDULO	Actividad de normativa		Precio Unitario (USD)	Cantidad	Precio Total (USD)	Encargado	Resultados	Tiempo
MÓDULO 2	Practicante (Capacitación)	SQF	700	2	1,400	Practicante/Gerente de Calidad	Certificación a la empresa Eurofish	6 semanas
MÓDULO 11	Puertas externas		265	12	3,180	Jefa de Gestión de Calidad	Implementación de normativa para cumplir con certificación.	3-4 días
SQF	Certificación		7,500	1	7,500	Jefa de Gestión de Calidad	Paso a nuevos mercados, Mayor confianza por parte del cliente.	6 semanas
	Auditoría		3,000	1	3,000	Jefa de Gestión de Calidad	Aseguramiento de estadía de persona encargada de auditoria.	3-4 días
TOTAL					12,580			92 días

4. CONCLUSIONES

- La empresa cumple con los requisitos establecidos para llevar a cabo la certificación en su mayoría contando con el 96% de sus actividades en su completa implementación para la realización de SQF. Y en categorías cumple con el 95%.
- En el plan de acción se realizaron las modificaciones correspondientes a las actividades que se requerían para asegurar el cumplimiento de la certificación. Se definieron responsables, costos y tiempos para realizar esto. El monto total por la implementación de estas actividades es de USD 7,580.
- El costo total para llevar a cabo la certificación es de USD 12,580.

5. RECOMENDACIONES

- Llevar a cabo el plan de acción que se estableció con la finalidad de lograr un adelanto previo al contacto con la certificadora.
- Realizar un análisis costo-beneficio para conocer el impacto monetario de adicionar esa certificación al sistema de gestión de calidad que maneja Eurofish.
- Realizar una campaña de divulgación del logro la certificación para notar que el sistema de gestión de calidad se haya robustecido.

6. LITERATURA CITADA

Clúster Atún . (25 de 05 de 2018). *Ecuador se consolida como segundo exportador de atún en conserva*. Obtenido de <http://atun.ebizaro.com/ecuador-se-consolida-como-segundo-exportador-de-atun-a-nivel-mundial/>

CNP. (29 de Octubre de 2016). *Ecuador tiene 15 certificaciones internacionales de calidad para el atún*. Recuperado el 27 de Julio de 2018, de <https://camaradepesqueria.com/ecuador-15-certificaciones-internacionales-calidad-atun/>

Economía. (07 de Octubre de 2016). *Ministerio alista un nuevo sello de calidad para atún*. Recuperado el 07 de Junio de 2018, de <https://www.eluniverso.com/noticias/2016/10/07/nota/5840653/ministerio-alista-nuevo-sello-calidad-atun>

EcuadorCNP. (2018). La importancia de la sostenibilidad en la industria Pesquera-Acuícola. *Ecuador Pesquero*, 27. Obtenido de https://issuu.com/cnpecuador/docs/ecuador_pesquero_84__web

EROSKI. (s.f.). *Pescados y mariscos*. Recuperado el 09 de Agosto de 2018, de Atún: <http://pescadosymariscos.consumer.es/propiedades-nutritivas>

Eurofish. (2018). Obtenido de Certificaciones y calidad: <https://www.eurofish.com.ec/nuestra-flota-pesquera>

Exterior, M. d. (Agosto de 2017). *Informe sobre el sector atunero ecuatoriano*. Recuperado el 09 de Agosto de 2018, de <https://www.comercioexterior.gob.ec/wp-content/uploads/2017/09/Reporte-del-sector-atunero.pdf>

Food Marketing Institute. (2014). SQF Institute. *Assessment Database Annual Fees*.

GlobalSTD. (2018). *Certificacion SQF GlobalSTD*. Obtenido de ¿Qué necesito para certificarme?: <http://www.globalstd.com/certificacion/certificacion-sqf-globalstd>

GlobalSTD. (s.f.). *SQF Code*. Obtenido de System widely recognized by the GFSI to manage the safety and quality of food. : <http://www.globalstd.com/en/certification/sqf-code#>

Heras, A. R. (23 de Octubre de 2017). *Atún*. Recuperado el 09 de Agosto de 2018, de <https://www.webconsultas.com/dieta-y-nutricion/dieta-equilibrada/atun-13984>

Nación, L. (2016). Costa Rica importa siete veces más atún que en 2007. *CONSUMO*.

Safe Quality Food Institute. (2017). *Código SQF*. Arlington, VA: Edición 8.

Universidad Laica Eloy Alfaro de Manabí. (1998). *Eficiencia ser la empresa de esta industria más*. Recuperado el 26 de Julio de 2018, de EUROFISH: <https://www.coursehero.com/file/p5vvbev/Eficiencia-Ser-la-empresa-de-esta-industria-m%C3%A1s-rentable-del-Ecuador-EUROFISH/>

7. ANEXOS

Anexo 1. Herramienta para el diagnóstico de cumplimiento de requisitos SQF módulo 2.

Norma	Requisito	No	En proceso	Documentado	Implementado	Total	Observaciones
2.1. Compromiso de la gerencia							
2.1.1.	Política de la gerencia	0	0	0	2	100%	
2.1.1.1.	La alta gerencia de la planta deberá preparar e implementar una declaración de políticas que describa, como mínimo, lo siguiente: i. El compromiso de la planta de proveer alimentos inocuos. ii. Los métodos que se utilizan para cumplir con los requisitos regulatorios y los de sus clientes, y para mejorar continuamente su sistema de gestión de la inocuidad de alimentos. iii. El compromiso de la planta de establecer y revisar los objetivos de inocuidad de alimentos.				1		https://www.eurofish.com.ec/sites/default/files/imgs/valores/politica-integrada-de-gestion.pdf
2.1.1.2.	La declaración de políticas: i. Deberá estar firmada por la alta gerencia de la planta. ii. Deberá ponerse a disposición en un idioma comprensible para todo el personal. iii. Deberá exhibirse en una ubicación visible y comunicarse eficazmente a todo el personal.				1		Se firma todos los años, para constatar revisión, está en español (idioma nacional en Ecuador), y se encuentra disponible por varios medios como: carteleras en cada garita, la credencial de cada empleado, en las garitas de ingreso y el portal de la empresa.

Continuación del Anexo 1.

2.1.2.	Responsabilidad de la gerencia	2	0	0	9	82%	
2.1.2.1.	La estructura jerárquica de la organización que describa a los responsables de la inocuidad de los alimentos deberá definirse y comunicarse dentro de ella.				1		Según lo establecido en el manual HACCP de la empresa, se cuenta con un equipo HACCP multifuncional (Calidad, Producción, Mantenimiento, Materias primas, Seguridad, Ambiente), capacitado y con años de experiencia entre 4 y 20 en la industria de alimentos.
2.1.2.2.	La alta gerencia de la planta deberá estipular normas para garantizar que se adopten y mantengan las prácticas de inocuidad de alimentos y todo requisito aplicable del Sistema SQF.				1		La empresa cuenta con un Programa de prerequisites y de inocuidad, con manuales, planes y procedimientos internos de BPM para garantizar inocuidad (Manual HACCP), calidad, salubridad y seguridad alimentaria.
2.1.2.3.	La alta gerencia de la planta deberá asegurarse de brindar los recursos adecuados para alcanzar los objetivos de inocuidad de alimentos y apoyar el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y el mejoramiento continuo del Sistema SQF.				1		Departamentos y procesos de apoyo cuentan con recursos para dotación de mano de obra, equipos, herramientas y suministros para este fin.

Continuación del **Anexo 1.**

2.1.2.4.	<p>La alta gerencia de la planta deberá designar, para cada planta, un encargado del Sistema SQF con responsabilidades y autoridad para lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del Sistema SQF, incluidos los Fundamentos de la inocuidad de los alimentos descritos en el elemento 2.4.2 y el plan de inocuidad de alimentos descrito en el elemento 2.4.3. ii. Tomar las medidas adecuadas para garantizar la integridad del Sistema SQF. iii. Comunicar al personal correspondiente toda la información esencial para asegurar la implementación y el mantenimiento eficaces del Sistema SQF. 	1				<p>La empresa cuenta con un responsable del sistema integrado de gestión, capacitado en los programas de inocuidad y seguridad alimentaria "Individuo Calificado en Controles Preventivos" de la FDA, "desarrollo, implementación, evaluación y mantenimiento de programas HACCP" y los esquemas GFSI BRC e IFS, pero no cuenta con un practicante o profesional capacitado en sistemas SQF.</p>
2.1.2.5.	<p>El encargado del Sistema SQF deberá cumplir los siguientes requisitos:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Ser empleado de tiempo completo de la planta. ii. Tener un cargo de responsabilidad en la gestión del Sistema SQF de la planta. iii. Haber realizado un curso de capacitación en HACCP. iv. Ser competente para implementar y mantener los planes de inocuidad de alimentos basados en HACCP. v. Comprender el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación y los requisitos para implementar y mantener el Sistema SQF aplicables al alcance de la certificación de la planta. 	1				<p>Existe una persona en la estructura de la empresa que ocuparía estas funciones, pero debe ser capacitada bajo el esquema SQF, como se indica en el punto 2.1.2.4, que si es empleado a tiempo completo de la compañía, y que es responsable del programa de gestión de la inocuidad y seguridad alimentaria pero bajo otros esquemas GFSI (BRC e IFS)</p>

Continuación del **Anexo 1.**

2.1.2.6.	Deberán definirse y documentarse las responsabilidades para establecer e implementar las necesidades de capacitación del personal de la organización, para garantizar que éste cuente con las competencias necesarias, para desempeñar las funciones que afecten los productos, la regulación y la inocuidad.				1	Se cuenta con un programa de capacitación anual, que se desarrolla con el perfil de cargo de cada puesto de trabajo y según las necesidades (de capacitación o fortalecimiento de conocimientos) identificadas por cada jefe de área.
2.1.2.7.	Se le deberá informar a todo el personal su responsabilidad de informarle al personal con autoridad para tomar medidas los problemas de inocuidad de los alimentos.				1	Durante las charlas semanales de BMP, semanales de programación de producción y mensuales de inocuidad HACCP se les informa
2.1.2.8.	Las descripciones del cargo para los responsables de la inocuidad de los alimentos deberán estar documentadas y deberán incluir disposiciones para cubrir la ausencia del personal clave.				1	Las responsabilidades están definidas en los perfiles de cargo y los procedimientos de cada área, incluidos los relacionados con inocuidad alimentaria. Existe un listado para formalizar los cargos clave relacionados con la inocuidad y las personas back up que deben cubrir en ausencia del designado principal.

Continuación del **Anexo 1.**

2.1.2.9.	La dirección deberá establecer procesos para mejorar la eficacia del sistema de SQF y para demostrar el mejoramiento continuo.				1		Esto se revisa y se decide en las reuniones semestrales de revisión por la dirección
2.1.2.10.	La alta gerencia de la planta deberá asegurar la integridad y la operación continua del sistema de inocuidad alimentaria en el caso de que haya cambios organizacionales o de personal dentro de las instalaciones de la compañía o instalaciones asociadas.				1		Esto se revisa y se decide en las reuniones semestrales de revisión por la dirección
2.1.2.11.	La alta gerencia de la planta deberá designar períodos de restricción definidos que eviten que se realicen auditorías de recertificación no anunciadas fuera de la temporada, o cuando la planta no está en operación por motivos comerciales legítimos. La lista de fechas de restricción y su justificación se enviarán al organismo de certificación, como mínimo, un (1) mes antes de la ventana de sesenta (60) días de la recertificación para realizar la auditoría no anunciada acordada.				1		Esto se revisa y se decide en las reuniones semestrales de revisión por la dirección
2.1.3.	Revisión de la gerencia	0	0	0	4	100%	
2.1.3.1.	La alta gerencia de la planta será responsable de revisar el Sistema SQF y de documentar el procedimiento de revisión. Las revisiones deberán incluir lo siguiente: i. El manual de políticas. ii. Hallazgos de las auditorías interna y externa. iii. Medidas correctivas, y sus investigaciones y resoluciones. iv. Quejas de clientes, y su resolución e investigación. v. Sistema de gestión de riesgos y peligros. vi. Medidas de seguimiento pendientes de una revisión anterior de la gerencia.				1		No existe el sistema SQF pero el sistema HACCP y de seguridad alimentaria actual es evaluado por la dirección según lo requerido en esta cláusula.

Continuación del **Anexo 1.**

2.1.3.2.	Los encargados del Sistema SQF deberán poner a la alta gerencia de la planta al corriente, una vez por mes (como mínimo), de los asuntos que afecten la implementación y el mantenimiento del Sistema SQF. Se deberán documentar las actualizaciones y respuestas de la gerencia. El Sistema SQF en su totalidad deberá ser revisado al menos una vez al año.				1		No existe el sistema SQF pero los planes del programa actual HACCP y de seguridad alimentaria son revisados al menos una vez al año, según lo requerido en la cláusula
2.1.3.3.	Los planes de inocuidad de alimentos, las Buenas prácticas de fabricación y otros aspectos del Sistema SQF se deberán revisar y actualizar según se requiera, cuando cualquier posible cambio implementado afecte la capacidad de la planta para proporcionar alimentos inocuos.				1		Estos documentos son revisados entre 1 y 6 veces al año, para asegurarse que todos los cambios necesarios sean implementados
2.1.3.5.	Se deberán conservar registros de toda revisión y actualización realizadas por la gerencia.				1		Cada documento tiene su control de cambios en la segunda página del documento y en el registro del portal CSSA.
2.1.5.	Gestión de quejas	0	0	0	4	100%	
05.01	Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para gestionar e investigar la causa y la resolución de las quejas de los clientes y las autoridades.				1		Definido en el procedimiento establecido en el Plan integrado de gestión.
05.02	Las tendencias de los datos de quejas de clientes deberán ser investigadas y analizadas por el personal que tenga conocimiento de los incidentes.				1		Los indicadores de la empresa se llevan por tipo de incidente para documentar y evaluar las tendencias y recurrencias.

Continuación del **Anexo 1.**

05.03	Las medidas correctivas se deberán implementar según la gravedad del incidente y tal como se describe en el elemento 2.5.5.				1	Las acciones correctivas son revisadas por el equipo HACCP para asegurarse que tienen relación con la gravedad del incidente
05.04	Deberán mantenerse registros de quejas de los clientes y de sus investigaciones.				1	Se documentan el documento donde el cliente las envía, el registro de la empresa y el portal CSSA
2.1.5.	Planeamiento de gestión de crisis	0	0	0	4	100%
2.1.5.1.	Un plan de gestión de crisis basado en la comprensión de posibles peligros conocidos (por ejemplo, inundación, sequía, incendio, tsunami u otras circunstancias climáticas o regionales graves como guerras o conflictos sociales) que puedan afectar la capacidad de la planta para proporcionar alimentos inocuos deberá ser documentado por la alta gerencia y deberá describir los métodos y la responsabilidad que la planta deba implementar para enfrentar una crisis comercial.				1	El plan estratégico, que incluye aspectos comerciales, considera los aspectos relacionados a la inocuidad de los alimentos. Los cambios y decisiones incluyen los aspectos de inocuidad, métodos, responsabilidades y demás que puedan afectar negativamente la capacidad de entregar productos seguros. Las decisiones que puedan mejorar esto, son acogidas y priorizadas.

Continuación del **Anexo 1.**

2.1.6.2.	<p>El plan de gestión de crisis deberá incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Un gerente responsable de la alta gerencia para la toma de decisiones, la supervisión y el inicio de medidas que surjan de un incidente de gestión de crisis. ii. La designación y la capacitación de un equipo de gestión de crisis. iii. Los controles implementados para asegurar que una respuesta a la crisis no comprometa la inocuidad del producto. iv. Las medidas para aislar e identificar un producto afectado por una respuesta a la crisis. v. Las medidas adoptadas para verificar la idoneidad de los alimentos antes de su despacho. vi. La preparación y el mantenimiento de una lista actualizada de contactos de alerta en caso de crisis, incluyendo los clientes de cadena de suministro. vii. Fuentes de asesoría legal y de expertos. viii. La responsabilidad por la comunicación interna y la comunicación con las autoridades, organizaciones externas y los medios. 				1	<p>El plan incluye la designación la designación del Jefe de Gestión de Calidad como líder y director responsable de los temas relacionados a inocuidad. Todos los aspectos están incluidos en el manual y los planes HACCP respectivos.</p>
2.1.6.3.	<p>Se deberá revisar, probar y verificar el plan de gestión de crisis al menos una vez al año.</p>				1	<p>Se revisa cada plan de inocuidad de la empresa de 1 a 6 veces al año.</p>
2.1.6.4.	<p>Se deberán mantener registros de las revisiones del plan de gestión de crisis.</p>				1	<p>Se documentan, como se mencionó anterior mente. En el control de cambios del documento o como anexos.</p>

Continuación del Anexo 1.

2.2. Control de documentos y registros							
2.2.1.	Sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos	0	0	0	2	100%	
2.2.1.1.	<p>Se deberá documentar un sistema de gestión de la inocuidad de alimentos y se deberá guardar una copia electrónica o impresa. Deberá describir los métodos que utilizará la organización para cumplir con los requisitos del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación, deberá estar disponible para el personal relevante y deberá incluir:</p> <p>i. Un resumen de las políticas de inocuidad de alimentos de la organización y de los métodos que esta aplicará para cumplir con los requisitos de este estándar.</p> <p>ii. La declaración de la política de inocuidad alimentaria y el organigrama.</p> <p>iii. El alcance de la certificación.</p> <p>iv. Una lista de los productos que estén dentro del alcance de la certificación.</p> <p>v. Procedimientos de inocuidad alimentaria, programas de requisitos previos y planes de inocuidad alimentaria.</p> <p>vi. Otra documentación necesaria para apoyar el desarrollo, la implementación, el mantenimiento y el control del Sistema SQF.</p>				1		El manual está disponible en digital, a través del portal interno de la compañía http://cssa.eurofish.com.ec
2.2.1.2.	<p>Se deberán validar y justificar todos los cambios realizados en los planes de inocuidad alimentaria, Buenas prácticas de fabricación y otros aspectos del Sistema SQF.</p>				1		No existe el sistema SQF pero el sistema HACCP y de seguridad alimentaria actual cumple con esta cláusula.

Continuación del **Anexo 1.**

2.2.1.	Control de documentos	0	0	0	3	100%	
2.2.1.1.	Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para mantener el control de los documentos y garantizar que el personal tenga acceso a los documentos actualizados.				1		Documentados en los perfiles de cargo y del manual de inocuidad. Disponibles y difundidos por el portal CSSA.
2.2.1.2.	Deberá llevarse un registro de los documentos actuales y las modificaciones que se realicen en los documentos del sistema de SQF.				1		Documentados en los perfiles de cargo y del manual de inocuidad. Disponibles y difundidos por el portal CSSA.
2.2.1.3.	Los documentos deberán almacenarse, de manera segura, y estar disponibles, en todo momento.				1		Documentados en los perfiles de cargo y del manual de inocuidad. Disponibles y difundidos por el portal CSSA.
2.2.2.	Registros	0	0	0	3	100%	
2.2.2.1.	Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para llevar a cabo actividades de control, de verificación, de mantenimiento y de conservación de los registros.				1		Documentados en los perfiles de cargo y el documento respectivo (manual, instructivo o procedimiento de trabajo). Disponibles y difundidos por el portal CSSA.
2.2.2.2.	Todos los registros deberán ser legibles y contar con la correspondiente autorización de las personas que realicen actividades de control, que demuestren que las inspecciones, los análisis y otras actividades esenciales se han completado.				1		Se verifica la legibilidad de la información que aún se registra a mano, por los supervisores y los inspectores de calidad, cuando corresponde

Continuación del **Anexo 1.**

2.2.2.3.	Los registros deberán estar disponibles, sin demoras, poder recuperarse y almacenarse, de manera segura, para evitar daños y deterioros, y mantenerse en concordancia con los períodos que un cliente o las regulaciones hayan especificado.				1		Existe una política de retención y archivo de documentos que cubre estos requisitos.
2.3. Especificaciones y desarrollo de productos							
2.3.1.	Desarrollo y realización de productos	0	0	0	5	100%	
2.3.1.1.	Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para diseñar, desarrollar y convertir los conceptos de producto en realizaciones comerciales.				1		Se cuenta con los recursos de investigación y desarrollo (personal y procedimientos) para este punto. Se está adquiriendo equipos para terminar de designar los recursos requeridos.
2.3.1.2.	La formulación de productos, los procesos de fabricación y el cumplimiento de los requisitos de los productos deberán validarse por medio de ensayos de planta, ensayos de duración del producto y pruebas de productos.				1		Se valida por medio de estudios realizados en laboratorios internos y externos.
2.3.1.3.	Donde resulte necesario, deberán llevarse a cabo ensayos de vida útil del producto para establecer y validar lo siguiente: i. Los requisitos de manipulación y almacenamiento, incluida la determinación de las fechas de vencimiento. ii. Criterios microbiológicos. iii. Requisitos de manipulación, almacenamiento y preparación del consumidor.				1		Se realizan contratando como servicio externo.

Continuación del **Anexo 1.**

2.3.1.4.	Se deberá validar y verificar un plan de inocuidad de alimentos para cada nuevo producto y sus procesos relacionados desde la conversión hasta la producción y distribución comercial, o donde se produzca un cambio en los ingredientes, el proceso o el empaque que pueda afectar la inocuidad de alimentos.				1		Se realizan contratando como servicio externo.
2.3.1.5.	Deberán mantenerse registros del diseño del producto, el desarrollo de procesos, los ensayos de vida útil y las aprobaciones.				1		Se realizan contratando como servicio externo.
2.3.2.	Materia prima y materia de empaque	0	0	0	7	100%	
2.3.2.1.	Se deberán documentar y mantener actualizadas las especificaciones de todo tipo de materia prima y material de empaque, incluidos, entre otros, ingredientes, aditivos, productos químicos peligrosos y aditivos del procesamiento que afecten la inocuidad del producto terminado.				1		Se documentan con las especificaciones del proveedor. En caso de que el proveedor no facilite la especificación, esta esté en un idioma diferente al inglés o se requiera información adicional o más específica, la empresa genera su propia especificación
2.3.2.2.	Todas las materias primas, materiales de empaque e ingredientes deberán cumplir con la legislación pertinente del país de fabricación y país de destino, si se conoce..				1		Se documentan con las especificaciones del proveedor. En caso de que el proveedor no facilite la especificación, esta esté en un idioma diferente al inglés o se requiera información adicional o más específica, la empresa genera su propia especificación

Continuación del **Anexo 1.**

2.3.2.3.	Deberán documentarse los métodos y las responsabilidades para el desarrollo y la aprobación de las especificaciones detalladas, de las materias primas, los ingredientes y los empaques.				1	Se documentan con las especificaciones del proveedor. En caso de que el proveedor no facilite la especificación, esta esté en un idioma diferente al inglés o se requiera información adicional o más específica, la empresa genera su propia especificación
2.3.2.4.	Se deberán validar las materias primas, los materiales de empaque y los ingredientes para asegurar que la inocuidad del producto no se vea comprometida y que el material se ajuste a su propósito. La verificación de materias primas e ingredientes deberá incluir un certificado de conformidad, un certificado de análisis o muestreo y pruebas.				1	Se solicita este tipo de certificados a los proveedores.
2.3.2.5.	La verificación de materiales de empaque deberá incluir lo siguiente: i. La certificación de que todo empaque que entre en contacto directo con los alimentos cumpla con la aceptación regulatoria o los criterios de aprobación. La documentación deberá ser una declaración de garantía continua de cumplimiento, un certificado de conformidad o un certificado de la agencia regulatoria correspondiente. ii. A falta de un certificado de conformidad, certificado de análisis o carta de garantía, deberán realizarse pruebas y análisis para confirmar la ausencia de migraciones químicas potenciales del empaque a los alimentos, y deberán mantenerse registros.				1	Se solicita documentación de soporte a los proveedores o, de los proveedores de los proveedores de la empresa

Continuación del **Anexo 1.**

2.3.2.6.	Las etiquetas de los producto terminado deberán ser precisas, cumplir con la legislación pertinente y estar aprobadas por el personal calificado de la empresa.				1		Las etiquetas son revisadas por personal designado a estas funciones, aun cuando son diseños del cliente que ya hayan sido comercializado antes
2.3.2.7.	Se deberá mantener y conservar actualizado un registro de especificaciones y etiquetas de materias primas y materiales de empaque.				1		Se encuentra registrado y documentado en el portal CSSA.
2.3.3.	Proveedores de servicio, con contrato	0	0	0	2	100%	
2.3.3.1.	Las especificaciones de los servicios por contrato que afecten la inocuidad del producto deberán ser documentadas y estar actualizadas, y deberán incluir una descripción completa del servicio que se prestará y detallar los requisitos de capacitación pertinentes para todo el personal contratado.				1		Se toma medidas preventivas como evitar que servicio externo sea encargado de tareas que puedan poner en riesgo de la inocuidad de los productos (directa o indirectamente)
2.3.3.2.	Deberá mantenerse un registro de todas las especificaciones de servicios por contrato.				1		Documentan en el portal CSSA
2.3.4.	Fabricantes con contrato	0	0	0	3	100%	
2.3.4.1.	Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para asegurar que se especifiquen y acepten todos los acuerdos relacionados con los requisitos de los productos del cliente, así como con su elaboración y entrega.				1		Se formaliza por los contratos y sus anexos.

Continuación del **Anexo 1.**

2.3.4.2.	La planta: i. Deberá verificar el cumplimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación y que todos los requisitos del cliente se cumplan en todo momento. Los productos o procesos de fabricantes que se consideren de alto riesgo deberán someterse a una auditoría realizada por la planta u otra agencia externa para confirmar el cumplimiento del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación y de los arreglos acordados. ii. Deberá asegurar que los cambios a los acuerdos contractuales sean aprobados por ambas partes y comunicados al personal correspondiente.				1		Se realiza por auditorías en sitio a los proveedores.
2.3.4.3.	Deberán mantenerse registros de las revisiones y los cambios a los acuerdos contractuales y sus aprobaciones..				1		Documentado con cada contrato.
2.3.5.	Especificaciones del producto terminado	0	0	0	2	100%	
2.3.5.1.	Las especificaciones de productos terminados deberán documentarse, actualizarse, ser aprobadas por la planta y su cliente, ser de fácil acceso para el personal pertinente, y pueden incluir lo siguiente: i. Límites químicos y microbiológicos. ii. Requisitos de etiquetado y empaque.				1		Documentado y disponible en el portal CSSA. Se verifica con cada compra.
2.3.5.2.	Deberá mantenerse un registro de las especificaciones de los productos terminados.				1		Documentado y disponible en el portal CSSA. Se verifica con cada compra.

Continuación del Anexo 1.

2.4. Sistema de inocuidad alimentaria							
2.4.1.	Legislación (regulación) alimentaria	0	0	0	3	100%	
2.4.1.1.	La planta deberá asegurar que, al momento de la entrega al cliente, los alimentos suministrados cumplan con la legislación que aplique para los alimentos y su producción en el país de uso o venta. Esto incluye el cumplimiento de los requisitos legislativos aplicables a los límites máximos de residuos, la inocuidad de alimentos, el empaque, la descripción del producto, pesos netos, el etiquetado sobre aditivos, alérgenos e información nutricional, el etiquetado de alimentos de identidad preservada, todo criterio adicional de la legislación alimentaria, y a los Códigos de práctica pertinentes y establecidos de la industria.				1		Se verifica con cada producto y contrato, en varias etapas: durante la negociación de los contactos, revisión de artes y liberación de órdenes de producción
2.4.1.2.	Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades para asegurar que la planta se mantenga informada sobre los cambios en la legislación pertinente, los desarrollos científicos y técnicos, los problemas emergentes de inocuidad alimentaria y los Códigos de práctica de la industria pertinentes.				1		Documentado en el procedimiento de órdenes de producción
2.4.1.3.	El SQFI y el organismo de certificación deberán ser notificados por escrito en un plazo de veinticuatro (24) horas en el caso de una advertencia regulatoria. Se deberá enviar la notificación al SQFI por correo electrónico a foodsafetycrisis@sqfi.com .				1		Establecido en el procedimiento respectivo.

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.2.	Buenas prácticas de fabricación	0	0	0	2	100%	
2.4.2.1.	La planta deberá asegurar que las Buenas prácticas de fabricación descritas en los módulos 3, 4, 9, 10 o 11 (según corresponda) del presente Código sobre inocuidad de los alimentos se apliquen o se excluyan, de acuerdo con un análisis de riesgos escrito que describa la justificación de la exclusión o proporcione evidencia de la efectividad de las medidas de control alternativas, para garantizar que no se comprometa la inocuidad de los alimentos.				1		Establecido en el procedimiento respectivo.
2.4.2.2.	Se deberán documentar e implementar las Buenas prácticas de fabricación aplicables al alcance de la certificación que describan cómo se controla y se asegura la inocuidad alimentaria.				1		Verificado con cada revisión o modificación
2.4.3.	Plan de inocuidad de alimentos	0	0	0	17	100%	
2.4.3.1.	Se deberá elaborar un plan de inocuidad de alimentos de acuerdo con los doce pasos identificados en los lineamientos HACCP de la Comisión del CODEX Alimentarius. Los fabricantes de alimentos para animales pueden utilizar un plan de inocuidad de alimentos de referencia basado en HACCP, desarrollado por una autoridad responsable.				1		Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.2.	Deberá implementarse y mantenerse, de manera efectiva, un plan de inocuidad de los alimentos que describa los medios por los que planta controla y asegura la inocuidad alimentaria de los productos o grupos de productos incluidos en el alcance de la certificación SQF y sus procesos asociados. Es posible que se requiera más de un plan de inocuidad de alimentos HACCP para cubrir todos los productos incluidos en el alcance de la certificación.				1		Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.3.3.	El plan o los planes de inocuidad de alimentos deberán ser desarrollados y mantenidos por un equipo multidisciplinario que incluya al encargado del Sistema SQF y al personal de planta con conocimiento técnico, y con conocimiento de producción y de ingeniería relacionados. Cuando no se disponga de la experiencia pertinente en la planta, se debe buscar asesoría de otras fuentes para ayudar al equipo de inocuidad de alimentos.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.4.	El alcance del plan de inocuidad de alimentos se deberá desarrollar y documentar, incluyendo el inicio y final del proceso en consideración, y todos los insumos y resultados relevantes.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.5.	Se deberán desarrollar y documentar las descripciones del producto para todos los productos incluidos en el alcance de cada plan de inocuidad de alimentos. Esto deberá mencionar las especificaciones del producto terminado (consulte el elemento 2.3.5.1) además de toda información adicional relacionada con la inocuidad del producto, como el pH, actividad del agua o composición.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.6.	El uso previsto de cada producto deberá ser determinado y documentado por el equipo de inocuidad de alimentos. Esto deberá incluir los grupos de consumidores objetivo, el potencial de consumo de parte de grupos vulnerables de la población, los requisitos para procesamientos adicionales, si corresponde, y el potencial uso alternativo del producto.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.3.7.	El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar un diagrama de flujo que cubra el alcance de cada plan de inocuidad de alimentos. El diagrama de flujo deberá incluir cada paso en el proceso, todas las materias primas, materiales de empaque e insumos (por ejemplo, agua, vapor, gases según corresponda), retrasos en los procesos programados y todos los resultados de procesos, incluyendo desperdicios y reprocesamiento. Cada diagrama de flujo deberá ser confirmado por el equipo de inocuidad de alimentos durante cada etapa y hora de operación.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.8.	El equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar y documentar todos los peligros para la inocuidad de los alimentos que puedan existir razonablemente en cada paso de los procesos, incluyendo las materias primas y otros insumos.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.9.	El equipo de inocuidad de alimentos deberá realizar un análisis de peligros de cada uno de los peligros identificados, para identificar cuáles son los más significativos, es decir, su eliminación o reducción a un nivel aceptable es necesaria para asegurar la inocuidad alimentaria. La metodología empleada para determinar la importancia de un peligro deberá ser documentada y utilizada de manera sistemática para evaluar todos los peligros potenciales.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.3.10.	El equipo de inocuidad de alimentos deberá determinar y documentar las medidas de control que se deben aplicar a todos los peligros significativos. Es posible que se requiera más de una medida de control para controlar un peligro identificado, y que se pueda controlar más de un peligro significativo mediante una medida de control específica.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.11.	Teniendo en cuenta los resultados del análisis de peligros (consulte el elemento 2.4.3.9), el equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar los pasos en el proceso donde se debe aplicar una medida de control para eliminar un peligro significativo o reducirlo a un nivel aceptable (es decir, punto crítico de control o PCC). En las instancias en las que se ha identificado un peligro significativo en un paso del proceso y no existe una medida de control, el equipo de inocuidad de alimentos deberá modificar el proceso para incluir una medida de control adecuada.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.12.	Para cada PCC identificado, el equipo de inocuidad de alimentos deberá identificar y documentar los límites que separan un producto inocuo de un producto no inocuo. El equipo de inocuidad de alimentos deberá validar los límites críticos para asegurar el nivel de control designado de los peligros para la inocuidad de los alimentos identificados, y para asegurar que todos los límites críticos y las medidas de control proporcionen de manera eficaz, individualmente o en combinación, el nivel de control requerido (consulte el elemento 2.5.2.1).				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.3.13.	El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar los procedimientos para monitorear los PCC y asegurar que permanezcan dentro de los límites establecidos (consulte el elemento 2.4.3.12). Los procedimientos de monitoreo deberán identificar al personal asignado para llevar a cabo las pruebas, el muestreo y los métodos de prueba, y la frecuencia de las pruebas.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.14.	El equipo de inocuidad de alimentos deberá desarrollar y documentar los procedimientos de desviación que identifiquen la disposición de los productos afectados cuando el monitoreo indique una pérdida de control en un PCC. Los procedimientos también deberán recomendar medidas para corregir el paso del proceso y evitar la reincidencia de una falla en la inocuidad.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.15.	Los planes de inocuidad de alimentos documentados y aprobados se deberán implementar en su totalidad. El equipo de inocuidad de alimentos deberá monitorear la implementación eficaz y deberá realizar una revisión completa de los planes documentados e implementados, al menos una vez al año, o cuando se produzcan cambios en el proceso, equipo, insumos u otros cambios, que puedan afectar la inocuidad de los alimentos.				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.3.16.	La verificación de los planes de inocuidad de alimentos implementados deberá estar incluida en la verificación del Sistema SQF (consulte el elemento 2.5).				1	Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.3.17.	Cuando las regulaciones de inocuidad de alimentos del país de producción y de destino (si se conocen) recomienden una metodología de control de inocuidad alimentaria distinta a los lineamientos HACCP de la Comisión del Codex Alimentarius, el equipo de inocuidad de alimentos deberá implementar planes de inocuidad de alimentos que cumplan tanto con el Codex como con los requisitos de la regulación alimentaria.				1		Documentado e implementado según manual y planes de inocuidad de la empresa
2.4.4.	Programa de proveedores aprobados	0	0	0	10	100%	
2.4.4.1.	Las materias primas, los ingredientes, los materiales de empaque y los servicios que afecten la inocuidad del producto terminado deberá suministrarlas un proveedor aprobado.				1		Todos los proveedores son evaluados y aprobados antes de que sus insumos sean utilizados.
2.4.4.2.	La recepción de materias primas, ingredientes y materiales de empaque de proveedores no aprobados deberá ser aceptable solo en una situación de emergencia, siempre que se inspeccionen o analicen antes de su uso.				1		Hay proveedores alternos previamente que aunque no estén aprobados, deben cumplir con requisitos mínimos para garantizar su inocuidad
2.4.4.3.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades de selección, evaluación, aprobación y control de un proveedor aprobado.				1		Se documenta en registro con método establecido por la empresa.
2.4.4.4.	El plan de defensa alimentaria de la planta (consulte el elemento 2.7.1.1) deberá incluir medidas para asegurar los materiales e ingredientes entrantes y protegerlos de actos de sabotaje deliberados o de incidentes de naturaleza terrorista.				1		El procedimiento incluye todos estos aspectos

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.4.5.	La evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario de la planta (consulte el elemento 2.7.2.1) deberá incluir la susceptibilidad de la planta a la sustitución de materias primas o ingredientes, etiquetado erróneo, dilución y falsificación que podrían afectar la inocuidad de los alimentos de forma negativa				1	El procedimiento incluye todos estos aspectos
2.4.4.6.	El plan de mitigación de fraude alimentario (consulte el elemento 2.7.2.2) deberá incluir métodos mediante los cuales se controlen las vulnerabilidades sobre inocuidad alimentaria identificadas en los ingredientes y materiales.				1	El procedimiento incluye todos estos aspectos
2.4.4.7.	Las materias primas, los ingredientes y los materiales de empaque recibidos de otras plantas con la misma titularidad corporativa, deberán estar sujetos a los mismos requisitos sobre la especificación (consulte el elemento 2.3.2) y los mismos requisitos del proveedor aprobado que los de los demás proveedores de materiales.				1	El procedimiento incluye todos estos aspectos

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.4.8.	<p>El programa de proveedores aprobados deberá basarse sobre el desempeño anterior de un proveedor y el nivel de riesgo de las materias primas, los ingredientes, materiales de empaque y los servicios prestados, y deberá incluir, al menos, la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Las especificaciones acordadas. ii. Una referencia a la calificación del nivel de riesgo aplicado a las materias primas, a los ingredientes, a los materiales de empaque, a los servicios y al proveedor aprobado. iii. Un resumen de los controles de inocuidad de los alimentos que haya implementado el proveedor aprobado. iv. Los métodos para otorgar el estado de proveedor aprobado. v. Los métodos y la frecuencia de control de los proveedores aprobados. vi. Los detalles de los certificados de conformidad, en caso de que sea necesario. vii. Los métodos y la frecuencia de revisión del desempeño y del estado de un proveedor aprobado. 				1	El procedimiento incluye todos estos aspectos
2.4.4.9.	Deberá llevarse un registro de proveedores aprobados y registros de las inspecciones y las auditorías de los proveedores aprobados.				1	El procedimiento incluye todos estos aspectos
2.4.4.10.	Deberá mantenerse un registro de proveedores aprobados, como así también registros de las inspecciones y las auditorías de los proveedores aprobados.				1	El procedimiento incluye todos estos aspectos

Continuación del Anexo 1.

2.4.5.	Producto o equipo que no reúne los requisitos necesarios	0	0	0	2	100%	
2.4.5.1.	<p>Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describan cómo manipular los productos, las materias primas, los ingredientes, el trabajo en curso, el empaque o los equipos no conformes que se detecten durante la recepción, el almacenamiento, el procesamiento, el manejo o la entrega. Los métodos aplicados deberán brindar las siguientes garantías:</p> <p>i. Que los productos no conformes estén en cuarentena, se identifiquen, manipulen y desechen de forma tal que se reduzca, al mínimo, el riesgo de uso inadvertido o inadecuado, o que se ponga en riesgo la integridad del producto terminado.</p> <p>ii. Que el equipo no conforme se repare, de forma efectiva, o se elimine de manera tal que se reduzca, al mínimo, el riesgo de uso inadvertido o inadecuado, o que se ponga en riesgo la integridad del producto terminado.</p> <p>iii. Que todo el personal relevante conozca los requisitos de cuarentena y liberación de la organización que se apliquen a los equipos o productos que se encuentren en estado de cuarentena.</p> <p>iv. Para los productores, que el procedimiento documente el cultivador, el nombre del campo, y la cantidad y la disposición final de los materiales inaceptables, cuando corresponda.</p>				1		El procedimiento respectivo incluye todos estos aspectos
2.4.5.2.	Deberán llevarse registros de cuarentena y registros del manejo, de las acciones correctivas o de la eliminación de productos o equipos no conformes.				1		El procedimiento respectivo incluye todos estos aspectos

Continuación del Anexo 1.

2.4.6.	Reprocesamiento de productos	1	0	0	1	50%	
2.4.6.1.	<p>Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describan cómo se reprocesa (reciclado o recuperado) el producto. Los métodos aplicados deberán brindar las siguientes garantías:</p> <p>i. Que personal idóneo supervise las tareas de reprocesamiento.</p> <p>ii. Que El producto reprocesado esté claramente identificado y sea trazable.</p> <p>iii. Que cada partida de productos reprocesados se inspeccione o analice, según sea necesario, antes de su despacho.</p> <p>iv. Que las inspecciones y los análisis cumplan con los requisitos descritos en el punto 2.5.6.</p> <p>v. Que el despacho del producto reprocesado cumpla con los requisitos descritos en el punto 2.4.8.</p>	1			1		El procedimiento respectivo incluye todos estos aspectos
2.4.6.2.	Se deberán llevar registros de todas las tareas de reprocesamiento.	1					No todas las tareas se registran, solo el movimiento interdepartamental y de inventario de producto terminado.

Continuación del Anexo 1.

2.4.7.	Despacho de productos	0	0	0	2	100%	
2.4.7.1.	Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos para despachar los productos. Los métodos aplicados deberán brindar las siguientes garantías: i. Que el producto lo despache personal autorizado. ii. Que el producto se despache una vez que se hayan realizado y documentado, de forma satisfactoria, todas las inspecciones y los análisis que permiten verificar el cumplimiento de los controles legislativos y otros controles establecidos para la inocuidad de los alimentos.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)
2.4.7.2.	Se deberán llevar registros de todos los despachos de productos.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)
2.4.8.	Control ambiental	0	0	0	4	100%	
2.4.8.1.	Se deberá establecer un programa de control ambiental para todos los procesos de fabricación de todos los alimentos y alimentos para mascotas.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)
2.4.8.2.	Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos para el programa de control ambiental.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)

Continuación del **Anexo 1.**

2.4.8.3.	Se deberá elaborar un cronograma de toma de muestras y pruebas ambientales, que detalle los agentes patógenos u organismos indicadores aplicables que deberán analizarse para esa industria, la cantidad de muestras que deberán tomarse y la frecuencia de toma de muestras.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)
2.4.8.4.	Se deberán monitorear los resultados de las pruebas ambientales y se deberán implementar las medidas correctivas (consulte el elemento 2.5.3.1) cuando se observen tendencias no satisfactorias.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)
2.4.9.	Rotación de inventarios	0	0	0	2	100%	
2.4.9.1.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos para garantizar que se hayan aplicado los principios efectivos para la rotación del inventario.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)
2.4.9.2.	Existen procesos para garantizar que todos los ingredientes, los materiales, los trabajos en progreso y los productos terminados se utilicen dentro de su vida útil de almacenamiento.				1		Cubierto en los procedimientos de liberación de productos (aseguramiento de calidad) y despacho (bodega producto terminado)
2.5. Verificación del sistema de SQF							
2.5.1.	Responsabilidad, frecuencias y métodos	0	0	0	3	100%	
2.5.1.1.	Deberán llevarse a cabo actividades de validación y verificación.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP

Continuación del **Anexo 1.**

2.5.1.2.	Las frecuencias y los métodos que se utilicen para validar y verificar los fundamentos de la inocuidad de los alimentos, los límites críticos y otros controles de la inocuidad de los alimentos identificados en los planes de inocuidad de los alimentos deberán documentarse, implementarse y cumplir con el propósito previsto.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP
2.5.1.3.	Se deberán llevar registros de todas las actividades de verificación.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP
2.5.2.	Validación y efectividad	0	0	0	2	100%	
2.5.2.1.	Se deberán documentar e implementar los métodos, las responsabilidades y los criterios para asegurar la efectividad de todos los elementos correspondientes del Programa SQF. Los métodos aplicados deberán asegurar: i. Que las Buenas prácticas de fabricación se ratifiquen para asegurar que logren el resultado requerido. ii. Que los límites críticos de inocuidad de los alimentos se validen y revaliden una vez al año. iii. Que los cambios en los procesos o procedimientos se evalúen para asegurar que los controles sigan siendo efectivos. iv. Que todos los elementos correspondientes del Programa SQF se implementen y sean eficaces.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP

Continuación del **Anexo 1.**

2.5.2.2.	Se deberán llevar registros de todas las actividades de validación.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP
2.5.2.	Actividades de verificación	0	0	0	1	100%	
2.5.2.1.	Deberá prepararse e implementarse un cronograma de verificación que describa las actividades de verificación, su frecuencia de cumplimiento y la persona responsable de cada actividad.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP
2.5.2.2.	Deberán documentarse e implementarse los métodos, las responsabilidades y los criterios para verificar el monitoreo de las Buenas prácticas de fabricación, puntos críticos de control y otros controles de inocuidad de los alimentos, y de la legalidad de los productos certificados. Los métodos aplicados deberán asegurar que el personal con responsabilidad para verificar las actividades de monitoreo autorice cada registro verificado.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP
2.5.2.3.	Deberán mantenerse registros de la verificación de las actividades de monitoreo.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP
2.5.3.	Medidas preventivas y correctivas	0	0	0	2	100%	
2.5.3.1.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos que describan cómo se investigarán, resolverán, manejarán y controlarán las correcciones y las medidas correctivas, incluidas la identificación de la causa				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP

Continuación del **Anexo 1.**

2.5.3.2.	Deberán llevarse registros de todas las investigaciones y las resoluciones de las correcciones y las medidas correctivas.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos y HACCP
2.5.6.	Muestreo, inspección y análisis de productos	0	0	0	4	100%	
2.5.6.1.	Se deberán documentar e implementar los métodos, responsabilidad y criterios para el muestreo, inspección o análisis de materias primas, productos terminados y trabajos en curso. Los métodos aplicados deberán asegurar: i. Que las inspecciones y análisis se realicen a intervalos regulares según lo requerido y de conformidad con las especificaciones acordadas y requisitos legales. ii. Que se realicen inspecciones para asegurar que las materias primas, los trabajos en curso y los productos terminados cumplan con las especificaciones pertinentes y los requisitos regulatorios, y sean consecuentes con la información contenida en la etiqueta. iii. Que todos los análisis se realicen según métodos reconocidos a nivel nacional o alternativo, los cuales son validados como equivalentes a los métodos reconocidos a nivel nacional.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos, HACCP y QA
2.5.4.2.	El personal de las instalaciones que realice las pruebas de productos o las ambientales deberá participar en un programa de prueba de aptitud al menos anualmente para asegurar la precisión de resultados.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos, HACCP y QA

Continuación del **Anexo 1.**

2.5.4.3.	Si se utilizan laboratorios externos para realizar análisis de insumos o productos, los laboratorios deberán estar acreditados según la norma ISO 17025 o un estándar nacional equivalente, y deberán estar incluidos en el registro de especificaciones de servicios por contrato de la planta (consulte el elemento 2.3.3.1).				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos, HACCP y QA
2.5.4.4.	Deberán llevarse registros de todas las inspecciones y los análisis.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad para validación de procesos, HACCP y QA
2.5.5.	Inspecciones y auditorías internas	0	0	0	5	100%	
2.5.5.1.	Se deberán documentar e implementar los métodos y las responsabilidades para programar y realizar auditorías internas para verificar la efectividad del Sistema SQF. Se deberán realizar auditorías internas al menos una vez por año. Los métodos aplicados deberán asegurar: i. Que todos los requisitos aplicables del Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación se auditen según la lista de verificación de auditorías SQF o una herramienta similar. ii. Que se tomen medidas correctivas y se realicen correcciones de las deficiencias identificadas durante las auditorías internas. iii. Que se comuniquen los resultados de las auditorías al personal de la gerencia pertinente responsable por la implementación y verificación de las medidas correctivas.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad

Continuación del **Anexo 1.**

2.5.5.2.	El personal que realice las auditorías internas deberá estar capacitado en procedimientos de auditoría interna.				1	Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad
2.5.5.3.	Se deberán planificar y llevar a cabo inspecciones periódicas de la planta y los equipos para verificar que las Buenas prácticas de fabricación del edificio y los equipos cumplan con el Código SQF sobre inocuidad de los alimentos para la fabricación. La planta: i. Deberá realizar correcciones o medidas correctivas y preventivas. ii. Deberá mantener registros de las inspecciones y de cualquier medida correctiva adoptada.				1	Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad. Desde finales de 2018, se empezará a contratar como servicio externo.
2.5.5.4.	Si es posible, el personal que realice las auditorías internas no deberá trabajar en el área auditada.				1	Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad. Desde finales de 2018, se empezará a contratar como servicio externo.
2.5.5.5.	Se deberá mantener registros de inspecciones y auditorías internas, y de cualquier medida correctiva y corrección adoptadas como resultado de las auditorías internas.				1	Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad. Desde finales de 2018, se empezará a contratar como servicio externo.

Continuación del Anexo 1.

2.6. Identificación, seguimiento, retiro y retirada de productos							
2.6.1.	Identificación de productos	0	0	0	3	100%	
2.6.1.1.	Deberán documentarse e implementarse los métodos y las responsabilidades creados para identificar los productos durante todas las etapas de producción y de almacenamiento. Deberá implementarse un sistema de identificación de productos, para garantizar que: i. Las materias primas, los trabajos en curso y el producto terminado se identifiquen, claramente, durante todas las etapas de recepción, de producción, de almacenamiento y de despacho. ii. El producto terminado se etiquete según las especificaciones del cliente y/o los requisitos regulatorios.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad
2.6.1.2.	Deberán llevarse registros de la identificación del producto.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad
2.6.1.3.	Los procedimientos de puesta en marcha y de cambio del producto durante el empacado deberán documentarse e implementarse para asegurar que el producto correcto esté en el empaque correcto y con la etiqueta correcta, y que una persona autorizada inspeccione y apruebe el cambio del producto.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad

Continuación del **Anexo 1.**

2.6.2.	Seguimiento del producto	0	0	0	2	100%	
2.6.2.1.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos usados para la trazabilidad de los productos, para garantizar que: i. El producto terminado pueda rastrearse hasta el cliente (destinatario posterior inmediato) y a través del proceso, hasta el proveedor y la fecha de recepción de las materias primas, el empaque que entra en contacto con los alimentos, los materiales y otros insumos (fuente anterior inmediata). ii. Se mantenga la trazabilidad siempre que se reprocese el producto. iii. La efectividad del sistema de trazabilidad de productos se pruebe, al menos, una vez al año.				1		Se realiza un promedio de 30 ejercicios de trazabilidad al año, por auditorías externas realizadas por nuestros clientes / entes reguladores / certificadoras, ejercicios de trazabilidad o simulacros de retiro de producto nuestros clientes
2.6.2.2.	Deberán mantenerse registros de la recepción y el uso de materias primas y materiales de empaque, y del despacho y destino del producto terminado.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad
2.6.3.	Retiro y recuperación de productos	0	0	0	5	100%	
2.6.3.1.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos de retiro o recuperación de productos. El procedimiento deberá cumplir con los siguientes requisitos: i. Identificar a los responsables de iniciar, gestionar e investigar el retiro o la recuperación de un producto. ii. Describir los procedimientos de gestión que deben implementarse, incluidas las fuentes de asesoría legal y de expertos. iii. Describir un plan de comunicación, para informarles a los clientes, los consumidores, las autoridades y otros organismos esenciales, en tiempo y forma, según la naturaleza del incidente. iv. El SQFI y el organismo de certificación deberán figurar como organismos esenciales y ser notificados en los supuestos de algún incidente de inocuidad de los alimentos, de naturaleza pública, o retiro de productos, por cualquier razón"				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad

Continuación del **Anexo 1.**

2.6.3.2.	Deberán realizarse investigaciones para determinar la causa de una recuperación o retiro, y documentarse los detalles de las investigaciones y de cualquier medida adoptada.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad
2.6.3.3.	El sistema de retiro y de recuperación de productos deberá evaluarse, probarse y verificarse, al menos, una vez al año.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad
2.6.3.4.	El SQFI y el organismo de certificación serán notificados por escrito en un plazo de veinticuatro (24) horas de la identificación de un caso de inocuidad alimentaria que requiera notificación pública. Se deberá notificar al SQFI mediante correo electrónico, a foodsafetycrisis@sqfi.com .				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad
2.6.3.5.	Deberán llevarse registros de todos los retiros, las recuperaciones y los simulacros de recuperación de productos.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad e inocuidad
2.7. Seguridad de la planta							
2.7.1.	Defensa alimentaria	0	0	0	4	100%	
2.7.1.1.	Deberán documentarse, implementarse y mantenerse los métodos, las responsabilidades y los criterios creados para evitar la adulteración de los alimentos que causen incidentes terroristas o sabotajes deliberados.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria

Continuación del **Anexo 1.**

2.7.1.2.	<p>Deberá prepararse un protocolo de defensa alimentaria que incluya los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. El nombre de la persona de la dirección que sea responsable de la defensa alimentaria. ii. Los métodos implementados para garantizar que sólo el personal autorizado tenga acceso a los cultivos, los vehículos y los equipos de producción y las áreas de fabricación y de almacenamiento, a través de los puntos de acceso designados. iii. Los métodos implementados para proteger los puntos de procesamiento sensibles contra la adulteración intencional. iv. Las medidas adoptadas para garantizar el almacenamiento seguro de las materias primas, los empaques, los equipos y los productos químicos peligrosos. v. Las medidas implementadas para garantizar que la cosecha y/o el producto terminado gocen de condiciones de transporte y de almacenamiento seguras. vi. Los métodos implementados para registrar y controlar el acceso de los empleados, los contratistas y los visitantes a las instalaciones. 				1	Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria
2.7.1.3.	El plan de defensa alimentaria se deberá revisar y poner a prueba al menos una vez al año.				1	Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria
2.7.1.4.	Se deberá mantener un registro de las revisiones del plan de defensa alimentaria.				1	Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria

Continuación del **Anexo 1.**

2.7.2.	Fraude alimentario	0	0	0	4	100%	
2.7.1.1.	Se deberán documentar, implementar y mantener los métodos, las responsabilidades y los criterios para identificar la vulnerabilidad de la planta al fraude alimentario. La evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario deberá incluir la susceptibilidad de la planta a la sustitución de productos, etiquetado erróneo, dilución, falsificación productos robados que podrían afectar la inocuidad de los alimentos de forma negativa.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria
2.7.1.2.	Se deberá elaborar y aplicar un plan de mitigación de fraude alimentario que especifique los métodos mediante los cuales se deberán controlar las vulnerabilidades identificadas al fraude alimentario.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria
2.7.1.3.	Se deberán revisar y verificar el plan de mitigación y la evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario al menos una vez al año.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria
2.7.1.4.	Se deberá mantener un registro de las revisiones de la evaluación de vulnerabilidad al fraude alimentario y del plan de mitigación.				1		Cubierto en los procedimientos de Gestión de Calidad, inocuidad y defensa alimentaria

Continuación del Anexo 1.

2.8. Gestión de alérgenos						
2.8.1.	Control de alérgenos	0	0	0	11	100%
2.8.1.1.	<p>Se deberán documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para controlar los alérgenos y para evitar que fuentes de alérgenos contaminen el producto. El programa de gestión de alérgenos deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Un análisis de riesgos de aquellas materias primas, ingredientes y ayudas de procesamiento, como los lubricantes de grado alimenticio, que contienen alérgenos alimentarios. ii. Una evaluación de alérgenos alimentarios relacionados al lugar de trabajo, que provienen de los vestidores, máquinas expendedoras, comedores, visitantes. iii. Un registro de alérgenos aplicable en el país de fabricación y los países de destino, si se conocen. iv. Una lista de alérgenos que sea de fácil acceso para el personal relevante. v. Los peligros relacionados con los alérgenos y su control forman parte del plan de inocuidad alimentaria. vi. Un plan de gestión para el control de los alérgenos identificados. <p>El programa de gestión de alérgenos deberá incluir la identificación, gestión y etiquetado de productos que contengan gluten, cuando corresponda.</p>				1	Cubierto en la política de calidad de la empresa.

Continuación del **Anexo 1.**

2.8.1.2.	Se deberán brindar instrucciones a todo el personal pertinente que trabaje en la recepción o manipulación de materias primas, trabajo en curso, reprocesamiento o producto terminado sobre cómo identificar, manipular, almacenar y separar las materias primas que contienen alérgenos.				1	Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.8.1.3.	Se deberán elaborar previsiones para identificar y separar claramente los alimentos que contienen alérgenos. Los procedimientos de separación se deberán implementar y monitorear de forma continua.				1	Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.8.1.4.	Cuando exista la posibilidad de que haya material alérgico de manera intencionada o no, la limpieza y el saneamiento de todas las superficies de contacto con los productos entre los cambios de línea deberán ser eficaces, adecuados al riesgo y a los requisitos legales, y suficientes para eliminar potenciales alérgenos identificados de las superficies de contacto con los productos, incluidos los aerosoles, según corresponda, para prevenir el contacto cruzado. Se deberán proporcionar equipos de producción y de manipulación por separado cuando no sea posible una satisfactoria higiene y limpieza de la línea o cuando no se pueda realizar la separación.				1	Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.8.1.5.	Según la evaluación de riesgos, deberán implementarse de manera efectiva procedimientos para la validación y la verificación de la efectividad de la limpieza y el saneamiento de las áreas y los equipos en los que se utilizan alérgenos.				1	Cubierto en la política de calidad de la empresa.

Continuación del **Anexo 1.**

2.8.1.6.	Si es posible que haya material alérgico, los procedimientos de cambio de productos deben documentarse e implementarse para eliminar el riesgo de contacto cruzado.				1		Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.8.1.7.	El sistema de identificación de productos deberá realizar previsiones para una identificación y un etiquetado claros de acuerdo con los requisitos regulatorios de aquellos productos elaborados en equipos y líneas de producción en los que se fabricaron alimentos que contienen alérgenos.				1		Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.8.1.8.	La planta deberá documentar e implementar métodos para controlar la precisión de las etiquetas de los productos terminados (o información para el consumidor cuando corresponda) y asegurar que el trabajo en curso y el producto terminado sean consecuentes con la información contenida en la etiqueta con respecto a los alérgenos. Dichas medidas pueden incluirla aprobación de etiquetas en la recepción, la conciliación de la etiqueta durante la producción, la destrucción de etiquetas obsoletas, la verificación de etiquetas en productos terminados, de ser adecuado, y procedimientos de cambio de productos.				1		Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.8.1.9.	El sistema de seguimiento de productos deberá tener en cuenta las condiciones en las que se fabriquen alimentos que contengan alérgenos y asegurar un seguimiento completo hacia atrás de todos los ingredientes y ayudas de procesamiento utilizados.				1		Cubierto en la política de calidad de la empresa.

Continuación del **Anexo 1.**

2.8.1.10.	La reprocesamiento de productos que contienen alérgenos alimentarios deberá efectuarse bajo condiciones que aseguren que se mantenga la inocuidad e integridad del producto. Los productos reprocesados que contienen alérgenos deberán ser claramente identificados y rastreables.				1		Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.8.1.11.	Las plantas que no manipulen materiales alérgenicos ni produzcan productos alérgenicos deberán documentar, implementar y mantener un programa de gestión de alérgenos para abordar, como mínimo, la mitigación del ingreso de alérgenos imprevisto mediante las actividades del proveedor, fabricante por contrato, empleado y visitantes..				1		Cubierto en la política de calidad de la empresa.
2.9. Capacitación							
2.9.1.	Requisitos de capacitación	2	0	0	0	0	
2.9.1.1.	Se le deberá proporcionar capacitación adecuada al personal que realice tareas críticas, para la implementación eficaz del nivel 2 del SQF y el mantenimiento de la inocuidad de los alimentos y los requisitos regulatorios.	1					Ver 2.1.2.4
2.9.1.2.	Se deberá ofrecer capacitación adecuada al personal que lleva a cabo tareas importantes para la implementación efectiva del Sistema SQF y para el mantenimiento de la inocuidad alimentaria y los requisitos regulatorios.	1					Ver 2.1.2.5

Continuación del **Anexo 1.**

2.9.2..	Programa de capacitación	0	0	0	1	100%	
2.9.2.1.	Deberá documentarse e implementarse un programa de capacitación para el personal. Deberá describir las habilidades necesarias para tareas específicas y los métodos de capacitación que se aplicarán para aquellos miembros del personal que realicen tareas relacionadas con lo siguiente: i. Desarrollo y aplicación de Buenas prácticas de fabricación. ii. Aplicación de los requisitos de la regulación alimentaria. iii. Las etapas identificadas como críticas en el análisis de peligros u otras instrucciones para la implementación efectiva del plan de inocuidad de alimentos y el mantenimiento de la inocuidad alimentaria. iv. Las tareas identificadas como críticas para cumplir con la implementación y el mantenimiento efectivos del Sistema SQF.				1		Cubierto en los documentos del departamento de TTHH
2.9.3.	Instrucciones	0	0	0	1	100%	
2.9.3.1.	Deberá haber instrucciones disponibles, en los idiomas que habla el personal, sobre cómo llevar a cabo todas las tareas que sean críticas para el cumplimiento de los requisitos regulatorios, el mantenimiento de la inocuidad alimentaria y la eficiencia del proceso.				1		Cubierto en los procedimientos del sistema de gestión de calidad

Continuación del Anexo 1.

2.9.4.	Requisitos de capacitación sobre el HACCP	0	0	0	1	100%	
2.9.4.1.	Se deberá brindar capacitación en HACCP al personal involucrado en el desarrollo y el mantenimiento de planes de inocuidad de alimentos				1		Cubierto en los procedimientos del sistema de gestión de calidad
2.9.5.	Idioma	0	0	0	1	100%	
2.9.5.1.	Los materiales de capacitación y la capacitación deberán proporcionarse en un idioma que resulte comprensible para el personal.				1		El material es diseñado por personal de la planta en el idioma nativo
2.9.6.	Capacitación de actualización	0	0	0	1	100%	
2.9.6.1.	El programa de capacitación deberá incluir una previsión para identificar y satisfacer las necesidades de capacitación de perfeccionamiento de la organización				1		Cubierto en los procedimientos del sistema de gestión de calidad
2.9.7.	Registro de las técnicas de capacitación	0	0	0	1	100%	
2.9.7.1.	Se deberá llevar un registro de las técnicas de capacitación que describa quién fue capacitado en las técnicas relevantes. El registro deberá incluir la siguiente información: i. Nombre del participante. ii. Descripción de la técnica. iii. Descripción de la capacitación proporcionada. iv. Fecha de finalización de la capacitación. V. Capacitador o instructor a cargo de la capacitación. Vi. Verificación del supervisor, de la finalización de la capacitación y de que la persona capacitada sea competente para realizar las tareas requeridas.				1		Cubierto en los procedimientos del sistema de gestión de calidad
Total						96%	

Anexo 2. Herramienta para el diagnóstico de cumplimiento de requisitos SQF módulo 11.

Norma	Requisito	No	En proceso	Documentado	Implementado	Total	Observaciones
11.1. REQUISITOS Y APROBACIÓN DE LA PLANTA							
11.1.1	Ubicación de las instalaciones	0	0	0	2	100%	
11.1.1.1.	La ubicación de las instalaciones deberá ser tal que los edificios adyacentes y contiguos, las operaciones y el uso de las tierras no interfiera con las operaciones de inocuidad e higiene.				1		Los terrenos donde se encuentran las instalaciones de la planta, fueron adquiridos y pensados para que la planta crezca y fuera construida en su diseño inicial, pensando en todas las consideraciones de inocuidad e higiene
11.1.1.2.	La construcción y la operación continua de las instalaciones deberán contar con la aprobación de las autoridades correspondientes.				1		Los terrenos donde se encuentran las instalaciones de la planta, fueron adquiridos y pensados para que la planta crezca y fuera construida en su diseño inicial, pensando en todas las consideraciones de inocuidad e higiene

Continuación del Anexo 2.

11.2. Construcción y control de las áreas de manipulación y almacenamiento de productos							
11.2.1.	Materiales y superficies	0	0	0	1	100%	
11.2.1.1.	Las superficies que estén en contacto con los productos y las superficies que no estén en contacto directo, con las áreas de manipulación de alimentos, de almacenamiento de materias primas, de materiales de empaque y de almacenamiento en frío deberán construirse con materiales que no pongan en peligro la inocuidad de los alimentos				1		Las características, garantías de inocuidad y grado alimenticio de los materiales que van a estar en contacto directo con los productos, son evaluados antes de su instalación. Se solicita garantía documentada y con análisis de migración, cuando corresponde.
11.2.2.	Pisos, drenajes y trampas de basura	0	0	0	4	100%	
11.2.2.1.	Los pisos deberán construirse de un material alisado, denso y resistente a los impactos que sea impermeable a los líquidos y fácil de limpiar, y que pueda graduarse, de forma eficaz, y drenarse.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.2.2.	Los pisos deberán tener pendientes que desemboquen en los drenajes, con una inclinación adecuada que permita eliminar el excedente de líquidos o aguas residuales, en condiciones normales de trabajo.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.2.3.	Los drenajes deberán estar contruidos y ubicados de modo que puedan limpiarse con facilidad y no representen peligro				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.2.4.	Los sistemas de trampas de desechos deberán estar ubicados lejos de cualquier área de manipulación de alimento para mascotas o entrada a las instalaciones				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones

Continuación del Anexo 2.

11.2.3.	Paredes, divisiones, puertas y techos.	0	0	0	7	100%	
11.2.3.1.	Las paredes, las divisiones, las puertas y los techos deberán tener una construcción duradera. Las superficies internas deberán ser lisas e impermeables, con un acabado en color claro, y mantenerse limpias (consulte el punto 11.2.13.1)				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.3.2.	Las uniones entre las paredes y entre el piso y la pared deberán diseñarse de modo que puedan limpiarse y sellarse, con facilidad, para prevenir la acumulación de suciedad producto del alimento.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.3.3.	Los ductos, los conductos y las tuberías que transportan servicios, como vapor o agua, deberán estar diseñados y construidos de modo que permitan su fácil limpieza.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.3.4.	Las tuberías de residuos sanitarios o aguas residuales que se ubiquen directamente sobre las líneas del producto o áreas de almacenamiento deberán estar diseñadas y construidas para evitar la contaminación de los alimentos, materiales, ingredientes y superficies de contacto con alimentos, y deberán permitir una fácil limpieza.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.3.5.	Las puertas, compuertas y ventanas, y sus marcos que se encuentren en áreas de procesamiento, manipulación o almacenamiento de alimentos, deberán estar fabricados de materiales que cumplan con los mismos requisitos funcionales de las paredes y divisiones internas. Las puertas y compuertas deberán ser de construcción sólida; y las ventanas deberán estar hechas de vidrio inastillable o de un material similar.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.3.7.	Los productos deberán ser procesados y manipulados en áreas que estén acondicionadas con techos u otras estructuras aceptables que estén construidos y mantenidos para evitar la contaminación de los productos.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.3.7.	Deberán construirse, adicionalmente, techos falsos para permitir el control de plagas, facilitar la limpieza y proporcionar acceso a los servicios públicos.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.4	Escaleras, pasarelas, y plataformas.	0	0	0	1	100%	
11.2.4.1	Las escaleras, las pasarelas y las plataformas de las áreas de procesamiento y manejo de alimentos deberán estar diseñados y construidos de manera tal que no representen un riesgo de contaminación para el producto, y deberán mantenerse limpios (consulte el punto 11.2.13.1).				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.5.	Iluminación y accesorios de iluminación.	0	0	0	3	100%	
11.2.5.1.	La iluminación en las áreas de procesamiento y de manipulación de alimento, y en las estaciones de inspección deberá tener la intensidad adecuada, para permitir que el personal desarrolle sus tareas de forma eficaz.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.5.2.	Los accesorios de iluminación que estén ubicados en las áreas de procesamiento, de inspección, de almacenamiento de empaques e ingredientes, y en las que el producto quede expuesto deberán ser inastillables, estar fabricados con una cubierta inastillable o con cubiertas protectoras, y estar empotrados o instalados a ras del techo. Si los accesorios no se pueden empotrar, las estructuras deberán protegerse de roturas accidentales, fabricarse con materiales de fácil limpieza y considerarse en el programa de limpieza y desinfección.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.5.3.	Los accesorios de iluminación, en los almacenes y otras áreas donde el producto está protegido, deberán diseñarse de forma que no se rompan ni contaminen los productos.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones

Continuación del Anexo 2.

11.2.6.	Área de inspección/control de calidad	0	0	0	2	100%	
11.2.6.1.	Deberá proporcionarse un área adecuada, dentro del área de procesamiento, para la inspección del producto, si es necesario.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.6.2.	El área de inspección deberá contar con las instalaciones adecuadas, para examinar el tipo de producto que se esté procesando. El área de inspección deberá tener las siguientes características: i. Acceso fácil a los servicios de lavado de manos. ii. Iluminación suficiente para que se puedan realizar inspecciones exhaustivas del producto, según sea necesario.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.7.	Protección contra polvo, moscas, y alimañas	1	0	0	3	75%	
11.2.7.1.	Todas las ventanas externas, las aberturas de ventilación, las puertas y otras aberturas deberán quedar selladas, al cerrarse, y estar protegidas contra el polvo, las moscas y las alimañas				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.7.2.	Deberán proporcionarse al personal puertas de acceso exteriores. Deberán estar efectivamente protegidas contra insectos y acondicionadas con un dispositivo de cierre automático y sellos adecuados para proteger al producto del polvo, alimañas y otras plagas.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.7.3.	Las puertas externas, incluidas las puertas plegables y elevadizas, en las zonas de manejo del alimento, que se utilicen para el acceso de productos, peatones o camiones deberán estar fabricadas para evitar el ingreso de las moscas, con, al menos, uno o varios de los siguientes métodos: i. Un dispositivo de cierre automático. ii. Una cortina de aire efectiva. iii. Una malla metálica a prueba de moscas. iv. Un anexo a prueba de moscas. v. Sellado adecuado alrededor de los camiones, en las áreas de atraque	1					Los ingresos para peatones a planta, tienen cortinas plásticas (en un mínimo de 2 puertas con cortinas)
11.2.7.4.	Los dispositivos eléctricos para el control de insectos, las trampas de feromonas u otras, y los cebos deberán estar ubicados de modo que no presenten ningún riesgo de contaminación para el producto, el empaque, los contenedores o el equipo de procesamiento. No se debe usar veneno dentro de las áreas de almacenamiento de ingredientes o de alimento para mascotas, o en las áreas de procesamiento.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.8.	Ventilación	0	0	0	3	100%	
11.2.8.1.	Las áreas de procesamiento y de manipulación de alimento que sean cerradas deberán estar correctamente ventiladas.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.8.2.	Se deberán limpiar adecuadamente todo los dispositivos y el equipo de ventilación que se encuentran en las áreas de manipulación y almacenamiento de productos, según el elemento 11.2.12, para evitar condiciones insalubres.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.8.3.	Deberán proporcionarse ventiladores extractores y doseles en áreas donde se lleven a cabo operaciones de cocción o donde se genere una gran cantidad de vapor, y deberán tener las siguientes características: i. Las velocidades de captura deberán ser suficientes para evitar la acumulación de condensación y para evacuar todo el calor, los gases y otros aerosoles al exterior por medio de una campana de escape ubicada sobre las cocinas. ii. Los ventiladores y conductos de escape deberán ser a prueba de insectos y deberán estar ubicados de manera que no supongan un riesgo de contaminación. iii. Donde sea apropiado, deberá instalarse un sistema de presión positiva de aire para evitar la contaminación por aire.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones
11.2.9.	Equipo, utensilios y ropa protectora	0	0	0	8	100%	
11.2.9.1	Se deberán documentar e implementar las especificaciones del equipo, utensilios y ropa protectora, y los procedimientos para la compra de equipos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.
11.2.9.2.	Los equipos y los utensilios deberán diseñarse, construirse, instalarse, utilizarse y mantenerse de manera que cumplan con los requisitos regulatorios correspondientes y que no constituyan una amenaza de contaminación para los productos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.
11.2.9.3..	Las bancas, las mesas, las bandas transportadoras, las batidoras, las picadoras, las máquinas de clasificación y otros equipos mecánicos de procesamiento deberán poseer un diseño higiénico y estar ubicados de forma tal que permitan su limpieza. Las superficies de los equipos deben ser lisas e impermeables, y deben carecer de grietas o hendiduras.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.9.4.	Los recipientes de productos, las tinas y los recipientes para productos comestibles y no comestibles deberán estar hechos de materiales no tóxicos, lisos, impermeables y fáciles de limpiar, según 11.2.13. Los contenedores utilizados para materiales no comestibles deberán estar claramente identificados.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.
11.2.9.5.	El agua residual y el agua que rebose de tinas, tanques y otros equipos deberá dirigirse para descarga directa al sistema de drenaje en el piso, y deberá cumplir con los requisitos regulatorios locales.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.
11.2..96.	La ropa protectora deberá estar fabricada de materiales que no contaminen los alimentos y puedan limpiarse con facilidad.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.
11.2.9.7	Se deberán instalar estantes para que el personal guarde su ropa protectora temporalmente, al salir del área de procesamiento, y deberán estar cerca o adyacentes a las puertas de acceso del personal y las instalaciones de lavado de manos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.
11.2.9.8.	Todos los equipos, utensilios y ropa protectora deberán limpiarse después de su uso o con cierta frecuencia para controlar la contaminación, y deberán almacenarse limpios y en condiciones de uso adecuadas para evitar la contaminación microbiológica o la contaminación cruzada de alérgenos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, SSO y BPM.

Continuación del Anexo 2.

11.2.10.	Mantenimiento de equipos e instalaciones	0	0	0	5	100%	
11.2.10.1.	Los métodos y la responsabilidad del mantenimiento y la reparación de la planta, los equipos y los edificios deberá documentarse, planificarse y llevarse a cabo de forma tal que se minimicen los riesgos de contaminación del producto, el empaque o los equipos.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC
11.2.10.2.	El mantenimiento rutinario de la planta y los equipos de toda área de almacenamiento de alimentos deberá efectuarse de acuerdo con un cronograma de control de mantenimiento y deberá registrarse. El cronograma de mantenimiento deberá elaborarse para cubrir los edificios, los equipos y otras áreas de las instalaciones críticas para el mantenimiento de la inocuidad y la calidad del producto.				1		Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC

Continuación del **Anexo 2.**

11.9.10.3.	Las fallas de la planta y los equipos del área de procesamiento, manipulación o almacenamiento de alimentos deberán documentarse y revisarse, y su reparación deberá incluirse en el cronograma de control de mantenimiento.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC
11.2.10.4.	El personal y los contratistas de mantenimiento deberán cumplir con los requisitos de higiene del personal y de los procesos (consulte los elementos 11.3.1, 11.3.2, 11.3.3 y 11.3.4).				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC
11.2.10.5.	Se deberá capacitar a todos los contratistas de mantenimiento y otros contratistas de ingeniería que deban trabajar en la planta sobre los procedimientos de higiene e inocuidad alimentaria de la planta, o deberán estar acompañados en todo momento, hasta que completen su trabajo.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.10.6.	Los supervisores de la planta deberán ser notificados cuando estén por llevarse a cabo trabajos de mantenimiento o reparación en el área de procesamiento, de manipulación o de almacenamiento.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC
11.2.10.7.	Se deberá informar al supervisor de mantenimiento y al supervisor de la planta si los trabajos de reparación o mantenimiento constituyen una amenaza potencial para la inocuidad del producto (como trozos de cables eléctricos, accesorios de iluminación dañados y accesorios de techo sueltos). Cuando sea posible, deberá llevarse a cabo el mantenimiento fuera del horario de procesamiento.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC
11.2.10.8.	Las reparaciones temporales, cuando sean necesarias, no deberán constituir un riesgo para la inocuidad de los alimentos y se deberán incluir en el programa de limpieza. Deberá implementarse un plan que aborde la terminación de reparaciones temporales para asegurar que estas no se conviertan en soluciones permanentes.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.10.9.	El personal de mantenimiento y los contratistas deberán retirar todas las herramientas usadas y los residuos que se produzcan por cualquier actividad de mantenimiento, al terminar con dicha actividad, y deberán informar al supervisor de área y de mantenimiento para que se pueda realizar la limpieza y desinfección adecuada, y una inspección pre operacional, antes del inicio de las operaciones de la planta.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC
11.2.10.10.	Los equipos ubicados por encima del producto o en las bandas transportadoras de productos deberán lubricarse con lubricantes de grado alimenticio, y deberá controlarse su uso para minimizar la contaminación del producto.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC
11.2.10.11.	La pintura utilizada en una zona de manipulación de alimentos o de contacto con alimentos deberá ser apta para su uso y estar en buenas condiciones, y no se deberá utilizar en ninguna superficie que entre en contacto con el producto.				1	Características consideradas durante el diseño y cambios de las instalaciones y Mantenimiento. El seguimiento, métodos y responsabilidades establecidos en los procedimientos y el software de gestión de mantenimiento SISMAC

Continuación del Anexo 2.

11.2.11.	Calibración	0	0	0	6	100%	
11.2.11.1.	Deberán documentarse e implementarse los métodos y la responsabilidad de la calibración y re calibración de los equipos de medición, de prueba y de inspección que se utilicen para supervisar las actividades descritas en el programa de requisitos previos, en los planes de inocuidad y de calidad de los productos, y en otros controles de procesos, o para demostrar el cumplimiento con las especificaciones del cliente.				1		Cubierto en los procedimientos, manuales e instructivos del SGC y Metrología
11.2.11.2.	Deberán documentarse e implementarse los procedimientos para tratar la eliminación de los productos que puedan llegar a resultar afectados, en caso de que los equipos de medición, de prueba y de inspección no estén calibrados				1		Cubierto en los procedimientos, manuales e instructivos del SGC y Metrología
11.2.11.3.	Los equipos de medición, de prueba y de inspección que se calibren deberán protegerse contra daños y ajustes no autorizados.				1		Cubierto en los procedimientos, manuales e instructivos del SGC y Metrología
11.2.11.4.	Los equipos deberán calibrarse según estándares de referencia y métodos nacionales o internacionales, o según la precisión adecuada para su uso. Cuando no existan estándares, el proveedor deberá proporcionar pruebas que respalden el método de referencia de calibración aplicado.				1		Cubierto en los procedimientos, manuales e instructivos del SGC y Metrología
11.2.11.5.	La calibración deberá realizarse conforme los requisitos regulatorios y/o el cronograma que recomienden los fabricantes de los equipos.				1		Cubierto en los procedimientos, manuales e instructivos del SGC y Metrología
11.2.11.6.	Deberán llevarse registros de calibración.				1		Cubierto en los procedimientos, manuales e instructivos del SGC y Metrología

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.12.	Control de plagas y alimañas	0	0	0	9	100%	
11.2.12.1	Deberán documentarse e implementarse de manera eficaz los métodos y las responsabilidades para la prevención de plagas. Las instalaciones, sus zonas aledañas, las instalaciones de almacenamiento, las maquinarias y los equipos deberán mantenerse libres de desechos o residuos acumulados para no atraer plagas ni alimañas.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio
11.2.12.2.	Toda actividad de plagas identificada no deberá presentar ningún riesgo de contaminación para los productos alimenticios, materias primas o empaques.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio
11.2.12.3.	Se deberán desechar los productos alimenticios, materias primas o empaques que estén contaminados por la actividad de plagas, y se deberá investigar el origen de la infestación de plagas y resolver dicho problema. Se deberá conservar un registro de la eliminación, investigación y resolución.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio

Continuación del **Anexo 2.**

74

11.2.12.4.	<p>El Programa de Prevención de Plagas:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Deberá describir los métodos y las responsabilidades para el desarrollo, la implementación y el mantenimiento del programa de prevención de plagas. ii. Deberá registrar los avistamientos de plagas y establecer una frecuencia de la actividad de plagas para las aplicaciones de plaguicidas. iii. Deberá describir los métodos utilizados para evitar problemas de plagas. iv. Deberá describir los métodos de eliminación de plagas. v. Deberá describir la frecuencia con que deberá verificarse la situación de plagas. vi. Deberá incluir un mapa de la planta con identificación, ubicación, cantidad y tipo de estaciones de cebo instaladas. vii. Deberá enumerar los productos químicos utilizados (se requiere que sean aprobados por la autoridad competente y se debe poner a disposición sus Hojas de datos de seguridad [SDS]). viii. Deberá describir los métodos utilizados para informar al personal sobre el programa de control de cebo y las medidas que deben tomar si entran en contacto con estaciones de cebos. ix. Deberá describir los requisitos para el conocimiento y la capacitación del personal sobre el uso de productos químicos y cebos para el control de plagas y alimañas. x. Deberá medir la efectividad del programa para verificar la eliminación de plagas pertinentes. 				1	Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio
------------	--	--	--	--	---	--

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.12.5.	Las inspecciones de plagas deberán ser realizadas periódicamente por personal capacitado, y deberán tomarse las medidas adecuadas ante la detección de plagas.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio
11.2.12.6.	Deberán mantenerse registros de todas las aplicaciones de control de plagas.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio
11.2.12.7.	Los plaguicidas y otros productos químicos tóxicos deberán estar claramente etiquetados y almacenados según se describe en el elemento 11.6.5. Sólo el personal capacitado adecuadamente podrá manipularlos. Deben ser utilizados por o bajo la supervisión directa de personal capacitado que comprenda, a la perfección, los riesgos implicados, como la posibilidad de contaminar los alimentos y las superficies que entren en contacto con ellos.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio
11.2.12.8.	Los contratistas de control de plagas deberán cumplir lo siguiente: i. Estar licenciados y aprobados por la autoridad local pertinente. ii. Utilizar únicamente operadores capacitados y calificados que cumplan con los requisitos regulatorios. iii. Sólo usar productos químicos aprobados. iv. Proporcionar un plan de prevención de plagas (consulte el elemento 2.3.3) que incluya y mantenga un mapa de la planta que indique la ubicación de las estaciones de cebo y otros dispositivos de monitoreo/control de plagas aplicables. v. Informar a una persona autorizada y al mando al entrar a las instalaciones y luego de terminar la inspecciones o tratamientos. vi. Brindar un informe por escrito de los hallazgos de las inspecciones y de los tratamientos aplicados.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.12.9.	La planta deberá eliminar los productos químicos para el control de plagas no utilizados y los recipientes vacíos según los requisitos regulatorios, y deberá asegurar lo siguiente: i. Que no se reutilicen los envases vacíos de productos químicos. ii. Que los envases vacíos se etiqueten, aislen y almacenen de manera segura mientras esperan para ser recogidos. iii. Que los productos químicos no utilizados u obsoletos se almacenen en condiciones seguras mientras esperan la autorización de desecho del vendedor aprobado.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos del proveedor contratado para el servicio
11.2.13.	Limpieza y saneamiento	0	0	0	11	100%	
11.2.13.1.	Se deberán documentar e implementar los métodos y las responsabilidades para la limpieza de ambientes y equipos de manipulación y procesamiento de alimentos, áreas de almacenamiento, áreas de servicios para el personal e instalaciones sanitarias. Deberá tenerse en cuenta lo siguiente: i. Qué se debe limpiar. ii. Cómo se debe limpiar. iii. Cuándo se debe limpiar. iv. Quién es responsable de limpiar. v. Los métodos utilizados para confirmar las concentraciones correctas de detergentes y desinfectantes. vi. Las responsabilidades y los métodos que se utilizan para verificar la efectividad del programa de limpieza y saneamiento.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerrequisitos.
11.2.13.2.	Deberán tomarse previsiones para la limpieza efectiva del equipo de procesamiento, los utensilios y la ropa protectora.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerrequisitos.

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.13.3.	Se deberán designar áreas correctamente equipadas para limpiar los recipientes de los productos, los cuchillos, las tablas para cortar y otros utensilios, y para limpiar la ropa protectora que use el personal. Las tareas de limpieza deberán controlarse para que no interfieran con las operaciones de fabricación, los equipos o los productos. Deberán colocarse estantes y recipientes para almacenar los utensilios y la ropa protectora que estén limpios, según sea necesario.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.
11.2.13.4.	Los sistemas de limpieza en el lugar (CIP), cuando se usen, no deberán constituir un riesgo de contaminación química para las materias primas, ingredientes o productos. Se deberán definir, monitorear y registrar los parámetros del sistema CIP que resulten cruciales para la eficacia de la limpieza (por ejemplo, la concentración y los productos químicos utilizados, el tiempo de contacto y la temperatura). Se deberá realizar el mantenimiento del equipo de limpieza en el lugar (CIP), incluyendo los aspersores con forma de bola, y se deberán validar sus modificaciones. El personal que participe en actividades de CIP deberá estar capacitado de manera eficaz.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.13.5.	Las inspecciones pre operacionales deberán llevarse a cabo después de las operaciones de limpieza y saneamiento para asegurar que las áreas de procesamiento de alimentos, las superficies de contacto con los productos, los equipos, los servicios para el personal y las instalaciones sanitarias y otras áreas esenciales estén limpios antes del inicio de la producción. Las inspecciones pre operacionales deberán ser dirigidas por un equipo calificado.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.
11.2.13.6.	El personal calificado deberá llevar a cabo la inspección de los servicios para el personal, de las instalaciones sanitarias y de otras áreas importantes, con una frecuencia determinada, para garantizar que las áreas estén limpias.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.
11.2.13.7.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos utilizados para verificar la efectividad de los procedimientos de limpieza. Deberá implementarse un cronograma de verificación.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.13.8.	<p>Los detergentes y desinfectantes deberán ser aptos para su uso en un ambiente de fabricación de alimentos, estar etiquetados según los requisitos regulatorios y se deberán adquirir de acuerdo con la legislación pertinente. La organización deberá asegurar:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Que la planta mantenga una lista de productos químicos aprobados para ser utilizados. ii. Que se lleve un inventario de todos los productos químicos adquiridos y usados. iii. Que los detergentes y los desinfectantes se almacenen como se describe en el elemento 11.6.4. iv. Que se proporcionen las hojas de datos de inocuidad (SDS) para todos los detergentes y desinfectantes adquiridos. v. Que solo el personal capacitado manipule los desinfectantes y detergentes. 				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.
11.2.13.9.	<p>Los detergentes y desinfectantes que hayan sido mezclados para ser utilizados deberán estar correctamente mezclados, conforme a las instrucciones del fabricante, deberán estar almacenados en contenedores que sean aptos para su uso y deberán estar debidamente identificados. Se deberán verificar y mantener registros de las concentraciones mezcladas.</p>				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.

Continuación del **Anexo 2.**

11.2.13.10.	La planta deberá eliminar los detergentes y los desinfectantes no utilizados y los recipientes vacíos según los requisitos regulatorios, y deberá garantizar que se cumpla con lo siguiente: i. Que los envases vacíos de detergente y desinfectante estén debidamente limpios, tratados y etiquetados antes de su uso. ii. Que los envases vacíos se etiqueten, aislen y almacenen de manera segura mientras esperan para ser recogidos. iii. Que los detergentes y desinfectantes obsoletos y no utilizados se almacenen en condiciones seguras mientras esperan la autorización de desecho por parte de un vendedor aprobado.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.
11.2.13.11.	Se deberá mantener un registro preoperatorio de las inspecciones de higiene, de las actividades de limpieza y saneamiento, y de las actividades de verificación.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de Aseo y Limpieza, y los prerequisites.
11.3. Bienestar e higiene personal							
11.3.1.	Personal	0	0	0	4	100%	
11.3.1.1.	El personal que haya sido identificado como portador, o sea portador de enfermedades infecciosas que constituyan un riesgo para la salud de otros a través de los procesos de almacenamiento y empaquetado no deberá involucrarse en el procesamiento o empaquetado de alimentos, ni deberá ingresar a las áreas de almacenamiento en donde estén expuestos los alimentos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del **Anexo 2.**

11.3.1.2.	La planta deberá implementar medidas para evitar que los materiales, ingredientes, superficies de contacto con alimentos, empaques de alimentos y alimentos entren en contacto con cualquier tipo de fluido corporal proveniente de heridas abiertas, tos, estornudos, saliva u otros medios. En el caso de una lesión que ocasione el derrame de un fluido corporal, un empleado capacitado deberá asegurar que las áreas afectadas, incluyendo las áreas de procesamiento y manipulación, se hayan limpiado adecuadamente, y que todo material y producto se haya puesto en cuarentena y eliminado.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.1.3.	El personal que tenga heridas expuestas, llagas o lesiones no deberá involucrarse en la manipulación o el procesamiento de productos, ni en la manipulación de materiales de empaque primario o superficies que estén en contacto con alimentos. Las quemaduras o abrasiones menores en partes expuestas del cuerpo deberán cubrirse con un vendaje de color que tenga una franja metálica u otro vendaje de color adecuado que sea impermeable.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.1.4.	Está prohibido fumar, masticar, comer y escupir en áreas donde se manipulan o almacenan productos, o donde los productos estén expuestos. Sólo está permitido beber agua para evitar cualquier tipo de contaminación u otros riesgos de inocuidad alimentaria. Los contenedores de agua potable de las áreas de producción y almacenamiento deberán estar almacenados en recipientes limpios y cerrados, en áreas designadas que estén lejos de las materias primas, los empaques o los equipos de trabajo.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del **Anexo 2.**

11.3.2.	Lavado de manos	0	0	0	6	100%	
11.3.2.1.	Se deberán colocar lavamanos junto a todos los puntos de acceso del personal y en las ubicaciones accesibles, a lo largo de las zonas de procesamiento y de manejo de alimento, según sea necesario.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.2.2.	Los lavamanos deberán estar fabricados de acero inoxidable o de un material no corrosivo similar, y tener, como mínimo, las siguientes características: i. Suministro de agua potable, a una temperatura adecuada. ii. Jabón líquido en un dispensador fijo. iii. Toallas de papel, en un dispensador de limpieza automático. iv. Un lugar donde desechar las toallas de papel usadas.				1		Se usa secadores de manos en lugar de toallas de papel, para reducir consumo de insumos y evitar gestión de desechos por el papel generado. Validación del uso del secador de manos, se hace por isopado en manos para análisis microbiológico (según cronograma de validación en superficies de contacto).
11.3.2.3.	En las áreas de alto riesgo, deberán incluirse los siguientes recursos adicionales: i. Grifos automáticos. ii. Desinfectante para manos.				1		No tenemos áreas de alto riesgo y el desinfectante solo está disponible en áreas específicas para evitar contaminación cruzada con el producto.
11.3.2.4.	Se deberá colocar una señal en una ubicación visible y en los idiomas apropiados, que indique a las personas que deben lavarse las manos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del **Anexo 2.**

11.3.2.5.	El personal, incluidos los contratistas y los visitantes, deberá tener las manos limpias, en todo momento, y lavárselas en las siguientes situaciones: i. Al ingresar en las áreas de manipulación o de procesamiento de alimento. ii. Después de ir al baño. iii. Después de usar un pañuelo. iv. Después de fumar, comer o beber. v. Después de manipular las mangueras de lavado, productos que se hayan caído o material contaminado.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.2.6.	Cuando se usen guantes, los empleados deberán respetar las prácticas de lavado de manos indicadas anteriormente.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.3.	Ropa	0	0	0	5	100%	
11.3.3.1.	La ropa del personal que manipule alimentos deberá mantenerse, almacenarse, lavarse y usarse de manera que no represente un riesgo de contaminación, para los productos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.3.2.	La ropa del personal que manipule alimentos deberá mantenerse, guardarse, lavarse y usarse de manera que no represente un riesgo de contaminación para los productos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.3.3.	La ropa, incluidos los zapatos, deberán estar limpios, al inicio de cada turno, y mantenerse en condiciones de uso adecuadas. Los uniformes que estén manchados en exceso se deberán cambiar si representan un riesgo de contaminación, para el producto.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del **Anexo 2.**

11.3.3.4.	Los uniformes manchados en exceso se deberán cambiar si presentan un riesgo de contaminación para el producto.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.3.5.	Los guantes y los delantales desechables deberán cambiarse después de cada descanso, al volver a entrar al área de procesamiento y cuando se dañen. Los guantes y los delantales que no sean desechables se deberán limpiar y desinfectar, según sea necesario, y guardar, cuando no estén en uso, en los estantes colocados en el área de procesamiento, y no sobre los empaques, los ingredientes, los productos ni los equipos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.4.	Joyas y efectos personales	0	0	0	1	100%	
11.3.4.1.	Las joyas y otros objetos sueltos no se deberán usar ni llevar a una operación de procesamiento o manipulación de alimentos, así como tampoco a ninguna otra área en la que los alimentos estén expuestos. Está permitido el uso de anillos planos sin piedras y brazaletes de alerta médica. Sin embargo, la planta deberá tener en cuenta los requisitos del cliente y la legislación alimentaria pertinente.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.5.	Visitantes	0	0	0	5	100%	
11.3.5.1.	Todos los visitantes, incluido el personal de dirección y de mantenimiento, deberán usar ropa y calzado adecuados cuando ingresen en cualquier área de procesamiento o de manipulación de alimento.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.5.2.	Se les pedirá a todos los visitantes que se quiten las joyas y otros objetos sueltos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.5.3.	Se les deberá impedir a los visitantes que muestren señales evidentes de enfermedad el ingreso a las áreas donde se manipulen o procesen alimentos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del **Anexo 2.**

11.3.5.4.	Los visitantes deberán entrar y salir de las áreas de manipulación de alimentos a través de los puntos de entrada de personal adecuados, y deberán cumplir con todos los requisitos de las prácticas de personal y de lavado de manos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.5.5.	Se deberá capacitar a todos los visitantes sobre los procedimientos de higiene y de inocuidad alimentaria antes de que ingresen a cualquier área de manipulación o procesamiento de alimentos, o deberán estar acompañados en todo momento en las áreas de almacenamiento, manipulación y procesamiento de alimentos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.6.	Servicios para el personal	0	0	0	1	100%	
01.01	Los servicios para el personal proporcionados con la iluminación y la ventilación adecuadas deberán estar disponibles para ser usados por todas las personas vinculadas a la manipulación y procesamiento de productos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.7.	Vestidores	0	0	0	4	100%	
11.3.7.1.	Deberán proporcionarse instalaciones para que el personal y los visitantes puedan cambiarse la ropa protectora, según sea necesario.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.7.2.	Deberán proporcionarse vestidores para el personal que trabaje en el procesamiento de alimentos de alto riesgo o en operaciones de procesamiento en las que la ropa se pueda ensuciar.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.7.3.	Deberán tomarse provisiones para que el personal guarde su ropa de vestir y artículos personales en forma separada de las zonas de contacto con alimentos y áreas de almacenamiento de empaques.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.7.4.	Cuando sea necesario, se deberán instalar duchas para todo el personal.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del Anexo 2.

11.3.8.	Lavandería	0	0	0	1	100%	
11.3.8.1.	Deberán tomarse provisiones para el lavado y el guardado de la ropa del personal que trabaja en procesos de alto riesgo y para el que trabaja en operaciones de procesamiento en las que la ropa se pueda ensuciar en exceso.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.9.	Instalaciones sanitarias	0	0	0	3	100%	
11.3.9.1.	Los baños deberán cumplir con los siguientes requisitos: i. Estar diseñados y contruidos de manera que sean accesibles para el personal y estén separados de cualquier operación de procesamiento y manipulación de alimentos. ii. Contar con acceso desde el área de procesamiento a través de una exclusiva de aire ventilada hacia el exterior o a través de un cuarto adyacente. iii. Ser suficientes para la cantidad máxima de personal. iv. Estar contruidos de manera que se puedan limpiar y mantener fácilmente. v. Incluir un área en el interior o cercana para guardar ropa protectora, prendas exteriores y otros artículos mientras se utilizan las instalaciones. vi. Se deben mantener limpios y ordenados.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.9.2.	El drenaje sanitario no deberá estar conectado a ningún otro desagüe de las instalaciones y deberá estar dirigido a un pozo séptico o sistema de alcantarillado, de acuerdo con las regulaciones.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.9.3.	Los lavamanos deberán estar inmediatamente fuera del baño o dentro de éste, y estar diseñados como se describe en el punto 11.3.2.2.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del Anexo 2.

11.3.10.	Comedores	0	0	0	4	100%	
11.3.10.1.	Los comedores deberán estar lejos de la zona de contacto/manipulación de alimentos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.10.2.	Los comedores deberán cumplir las siguientes condiciones: i. Estar ventilados y bien iluminados. ii. Contar con mesas y sillas suficientes, para atender a todos los empleados, de forma simultánea. iii. Estar equipados con un fregadero que cuente con agua potable caliente y fría, para el lavado de los utensilios. iv. Estar equipados con instalaciones de refrigeración y de calentamiento que permitan almacenar o calentar alimentos, y preparar bebidas no alcohólicas, si es necesario. v. Mantenerse limpios y libres de plagas y materiales de desecho.				1		El comedor no está diseñado para atender a todos los empleados de forma simultánea, esto detendría las operaciones de la planta. El uso del comedor se programa en el horario de trabajo, por secciones.
11.3.10.3.	Cuando se provean comedores en áreas exteriores, estos deben estar limpios y libres de materiales residuales y deben mantenerse de una forma que minimice el potencial de introducción de contaminación en la planta y la atracción de plagas.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM
11.3.10.4.	Deberán proporcionarse señales y avisos en los idiomas apropiados y en ubicaciones visibles, en comedores y salidas de comedores, así como en comedores exteriores, para informar a las personas que deben lavarse las manos antes de entrar a las áreas de procesamiento de alimentos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH y BPM

Continuación del Anexo 2.

11.4. Prácticas de procesamiento del personal							
11.4.1.	Personal involucrado en operaciones de procesamiento y manipulación de alimentos	0	0	0	3	100%	
11.4.1.1.	<p>Todo el personal involucrado en operaciones de manipulación, preparación o procesamiento de alimentos deberá garantizar que los productos y los materiales se manipulen y almacenen de manera tal que se eviten daños o la contaminación del producto. Dicho personal deberá cumplir con las siguientes prácticas de procesamiento:</p> <p>i. La entrada del personal a las áreas de procesamiento solo deberá realizarse a través de las puertas de acceso del personal.</p> <p>ii. Todas las puertas deberán mantenerse cerradas. Las puertas no deberán mantenerse abiertas durante períodos prolongados cuando se deba ingresar para retirar desechos o para recibir productos, ingredientes o empaques.</p> <p>iii. Todos los productos, materiales de empaque e ingredientes se deben mantener en recipientes adecuados según se requiera y no en el suelo.</p> <p>iv. Los desechos deberán conservarse en recipientes identificados para este propósito y deberán retirarse del área de procesamiento con regularidad para evitar su acumulación.</p> <p>v. El personal no deberá comer ni probar el producto que se está procesando en las zonas de manipulación de alimentos o de contacto con alimentos, salvo como se indica en el elemento 11.4.1.2.</p> <p>vi. No se permite el uso de uñas y pestañas postizas, extensiones de pestañas, uñas largas o esmaltes para uñas durante la manipulación de los alimentos expuestos.</p> <p>vii. Se deben usar sujetadores de cabello cuando el producto esté expuesto.</p>				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, BPM y plan de capacitación de la empresa

Continuación del **Anexo 2.**

11.4.1.2.	En circunstancias en las que sea necesario llevar a cabo evaluaciones sensoriales en las zonas de manipulación o de contacto con los alimentos, la planta deberá implementar controles y procedimientos adecuados para asegurar lo siguiente: i. Que la inocuidad alimentaria no esté comprometida. ii. Que las evaluaciones sensoriales las realice el personal autorizado. iii. Que el personal tenga un alto estándar de higiene personal que conduzca las evaluaciones sensoriales. iv. Que las evaluaciones sensoriales se realicen en áreas equipadas para ese propósito. v. Que los equipos utilizados para las evaluaciones sensoriales estén desinfectados, mantenidos y almacenados lejos de los equipos de procesamiento.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, BPM y plan de capacitación de la empresa
11.4.1.3.	Las mangueras de lavado deberán guardarse en sus respectivos estantes, luego de utilizarlas, y nunca deberán quedar en el piso.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos de TTHH, BPM y plan de capacitación de la empresa
11.5. Suministro de agua, hielo y aire.							
11.5.1.	Suministro de agua	0	0	0	5	100%	
11.5.1.1.	Se deberán suministrar cantidades adecuadas de agua potable obtenidas de una fuente limpia conocida para su uso durante las operaciones de procesamiento, como ingrediente, y para la limpieza de instalaciones y equipos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerrequisitos
11.5.1.2.	Se deberá suministrar agua fría y caliente para permitir la limpieza eficaz de las instalaciones y equipos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerrequisitos

Continuación del Anexo 2.

11.5.1.3.	El suministro de agua dentro de las instalaciones deberá asegurar que el agua potable no resulte contaminada.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerequisites
11.5.1.4.	El uso de agua no potable deberá estar controlado de manera que se cumpla con lo siguiente: i. Para que no haya contaminación cruzada entre líneas de agua potable y no potable. ii. Para que las tuberías y salidas de agua no potable estén claramente identificadas. iii. Las mangueras, grifos y otras fuentes similares de posible contaminación están diseñadas para evitar el reflujo o el contrasifonaje.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerequisites
11.5.1.5.	Si se almacena agua en la planta, las instalaciones de almacenamiento deberán estar diseñadas, construidas y mantenidas para evitar la contaminación.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerequisites
11.5.2.	Tratamiento del agua	0	0	0	4	100%	
11.5.2.1.	Se deberán diseñar, instalar y operar métodos de tratamiento, equipos y materiales para garantizar que el agua reciba un tratamiento efectivo.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerequisites
11.5.2.2.	Los equipos de tratamiento del agua deberán someterse a controles periódicos, para garantizar su correcto funcionamiento.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerequisites
11.5.2.3.	El agua tratada deberá controlarse, de forma periódica, para garantizar que cumpla con los indicadores especificados.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerequisites
11.5.2.4.	El agua utilizada como ingrediente en el procesamiento o utilizada en la limpieza y desinfección, se deberá probar y tratar, si es necesario, para conservar su potabilidad (consulte el elemento 11.5.2.1).				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerequisites

Continuación del Anexo 2.

11.5.3.	Suministro de hielo	1	0	0	0	0%	
11.5.3.1.	El hielo que se suministre para las operaciones de procesamiento o como ayuda de procesamiento o ingrediente deberá cumplir con lo descrito en el punto 11.5.2.1.	1					No se usa hielo en los procesos
11.5.3.2.	Las cámaras de hielo y los receptáculos deberán estar fabricados con materiales como los que se describen en los puntos 11.2.1, 11.2.2 y 11.2.3, y diseñados para minimizar la contaminación del hielo, durante su almacenamiento y distribución.	1					No se usa hielo en los procesos
11.5.4.	Monitoreo de la microbiología y calidad del agua	0	0	0	3	100%	
11.5.4.1.	El agua deberá cumplir con los estándares microbiológicos y de calidad reconocidos para agua potable, ya sean locales, nacionales o internacionales, según se requiera, cuando se utilice para los siguientes fines: i. Lavado, descongelamiento y tratamiento de alimentos. ii. Lavado de manos. iii. Transporte de alimentos. iv. Como ingrediente o como ayuda de procesamiento de alimentos. v. Limpieza de equipos y superficies de contacto con los alimentos. vi. Fabricación de hielo. vii. La fabricación de vapor que entre en contacto con los alimentos o para calentar el agua que podría entrar en contacto con los alimentos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerrequisitos

Continuación del **Anexo 2.**

11.5.4.2.	Se deberán realizar análisis microbiológicos del suministro de agua y hielo para verificar la limpieza del suministro, las actividades de monitoreo y la efectividad de las medidas de tratamiento implementadas. Se deberán tomar y analizar muestras de agua de fuentes de agua utilizada para el procesamiento o limpieza, o desde dentro de la planta. La frecuencia de los análisis se basará en riesgos y se realizará una vez al año como mínimo.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerrequisitos
11.5.4.3.	El agua y el hielo deberán analizarse usando estándares y métodos de referencia.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerrequisitos
11.5.5.	Calidad del aire y otros gases	0	0	0	2	100%	
11.5.5.1.	El aire comprimido u otros gases (como el nitrógeno y el dióxido de carbono) que entren en contacto con los alimentos o con las superficies que estén en contacto con ellos deberán ser limpios y no constituir ningún riesgo para la inocuidad alimentaria.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerrequisitos
11.5.5.2.	Los sistemas de aire comprimido y los sistemas utilizados para almacenar y distribuir otros gases, que se utilicen en el proceso de fabricación y entren contacto con los alimentos o con las superficies que estén en contacto con ellos, se deberán mantener y monitorear, de forma periódica, para verificar la calidad e identificar los peligros para la inocuidad de esos alimentos..				1		Establecido y cubierto en los procedimientos y prerrequisitos
11.6. Almacenamiento y transporte							
11.6.1.	Almacenamiento y manipulación de productos	0	0	0	6	100%	
11.6.1.1.	La planta deberá documentar e implementar un plan de guardado eficaz que permita el almacenamiento seguro e higiénico de materias primas (congeladas, frías y a temperatura ambiente), ingredientes, materiales de empaque, equipo y productos químicos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.

Continuación del **Anexo 2.**

11.6.1.2.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades y los métodos para asegurar que se han aplicado los principios efectivos para la rotación de existencias.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.1.3.	Se deberán implementar procedimientos para asegurar que todos los ingredientes, materiales, trabajos en curso, reprocesos y productos terminados se utilicen dentro de su vida útil.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.1.4.	Los cuartos de almacenamiento de equipos deberán estar diseñados y construidos para permitir el almacenamiento higiénico y eficiente de equipos y recipientes.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.1.5.	Cuando los productos descritos en los elementos 11.6.2 a 11.6.4 se mantienen en condiciones de almacenamiento temporales o sobrelenas que no están diseñadas para el almacenamiento seguro de productos, se deberá hacer un análisis de riesgo para asegurar que no exista ningún riesgo para su integridad ni de contaminación, así como tampoco efectos adversos sobre la inocuidad alimentaria.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.1.6.	Los registros deberán estar disponibles para validar las medidas de control temporales o alternativas para el almacenamiento de materias primas, ingredientes, materiales de empaque, equipos, productos químicos o productos terminados.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.

Continuación del **Anexo 2.**

11.6.2.	Almacenamiento en frío, congelamiento y enfriamiento de alimentos	0	0	0	5	100%	
11.6.2.1.	La planta deberá confirmar el funcionamiento eficaz de las instalaciones de congelamiento, enfriamiento y almacenamiento en frío. Los enfriadores, congeladores rápidos y cuartos de almacenamiento en frío deberán estar diseñados y construidos para permitir la refrigeración eficiente e higiénica de los alimentos, y deberán ser de fácil acceso para la inspección y limpieza.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.2.2.	La capacidad de refrigeración, para enfriar, congelar o almacenar fría o congelada la producción máxima prevista de productos deberá ser suficiente, y las áreas refrigeradas deberán poder limpiarse de forma periódica.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.2.3.	Las descargas de las líneas de descongelamiento y de condensación, deberán controlarse y eliminarse por el sistema de drenaje.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.2.4.	Los cuartos de congelamiento y de almacenamiento, en frío, deberán contar con equipos de control de temperatura y estar ubicados para controlar la parte más caliente del cuarto y equipados con un dispositivo de medición de temperatura que sea accesible y fácil de leer.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.2.5.	Deberán diseñarse plataformas de carga y descarga, para proteger los productos, durante esas tareas.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.

Continuación del Anexo 2.

11.6.3.	Almacenamiento de ingredientes secos, empaques y productos empacados que no necesitan refrigeración.	0	0	0	3	100%	
11.6.3.1.	Los cuartos que se utilicen para el almacenamiento de ingredientes de productos, empaques y otras mercancías secas deberán estar apartados de las áreas mojadas y contruidos para proteger los productos contra la contaminación y el deterioro.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.
11.6.3.2.	Los estantes que se instalen para el almacenamiento de los empaques deberán estar fabricados de materiales impermeables y diseñados para facilitar la limpieza de los pisos y del cuarto de almacenamiento. Deberán construirse áreas de almacenamiento para evitar que, en los empaques, se generen plagas o alimañas.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.
11.6.3.3.	Los vehículos que se utilicen en las zonas de procesamiento, de manejo o de contacto con los alimentos, o en los cuartos de almacenamiento, en frío, deberán estar diseñados y manejarse de forma que no constituyan una amenaza para la inocuidad de los alimentos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.
11.6.4.	Almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas	0	0	0	5	100%	
11.6.4.1.	Los productos químicos peligrosos y las sustancias tóxicas que puedan llegar a contaminar los alimentos para mascotas deberán guardarse de manera que no representen un riesgo para el personal, el producto, el empaque, el equipo de manejo de productos ni las áreas en las que éstos se manipulen, almacenen o transporten.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.

Continuación del **Anexo 2.**

11.6.4.2.	Los utensilios de procesamiento y el empaque no se deberán guardar en las áreas que se utilicen para el almacenamiento de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.4.3.	Los suministros diarios de productos químicos que se utilicen para la desinfección continua del agua o como una ayuda de procesamiento, o para la limpieza de emergencia de los equipos de procesamiento de alimentos o las superficies que estén en contacto con éstos pueden llegar a almacenarse dentro del área de procesamiento o en sus cercanías, siempre que el acceso a la zona de almacenamiento de los productos químicos esté restringido al personal autorizado.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.4.4.	Los plaguicidas, los raticidas, los productos para fumigar y los insecticidas se deberán almacenar aparte de los desinfectantes y los detergentes. Todos los productos químicos se deberán guardar en sus recipientes originales.				1	Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.

Continuación del **Anexo 2.**

11.6.4.5.	<p>Las zonas de almacenamiento de químicos peligrosos y sustancias tóxicas deberán tener las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Cumplir con las leyes locales y nacionales, y estar diseñadas de manera que no se genere una contaminación cruzada entre los químicos. ii. Estar adecuadamente ventiladas. iii. Contar con señales y avisos adecuados que indiquen que se trata de un área de almacenamiento peligrosa. iv. Ser seguras y poder cerrar con llave, para restringir el acceso, únicamente, al personal que tenga capacitación formal en el manejo y el uso de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas. v. Contar con instrucciones sencillas para el personal, sobre el manejo seguro de productos químicos peligrosos y sustancias tóxicas. vi. Disponer de inventarios detallados y actualizados de todos los productos químicos peligrosos que contengan. vii. Contar con equipos de primeros auxilios adecuados y con ropa protectora, en las cercanías del área de almacenamiento. viii. Estar diseñadas de manera que, en caso de un derrame peligroso, el derrame y el drenaje del área se puedan contener. ix. Estar equipadas con equipos para derrames y limpieza. 				1	100%	Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.5.	Prácticas de carga, transporte y descarga	0	0	0	1	100%	
11.6.5.1.	<p>Las prácticas que se apliquen durante la carga, el transporte y la descarga de alimentos deberán documentarse, implementarse y diseñarse para que se mantengan condiciones de almacenamiento adecuadas y la integridad de los productos. Los alimentos deberán cargarse, transportarse y descargarse en condiciones adecuadas, para evitar la contaminación cruzada.</p>				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.

Continuación del Anexo 2.

11.6.6. Carga	0	0	0	3	100%	
11.6.6.1. Los vehículos (camiones, furgonetas y contenedores) que se utilicen para transportar los alimentos deberán inspeccionarse, antes de cargarlos, para asegurarse de que estén limpios y en buenas condiciones, sean adecuados para tal propósito y no presenten olores u otras condiciones que puedan impactar, negativamente, la inocuidad de los productos.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.6.2. Las prácticas de carga deberán estar diseñadas para minimizar la exposición innecesaria del producto a condiciones perjudiciales, con el fin de mantener tanto su integridad como la del empaque.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.6.3. Los vehículos (como camiones, furgonetas, contenedores) deberán ser asegurados contra adulteración con sellos u otro sistema o dispositivo aceptable y acordado.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.7. Transporte	0	0	0	2	100%	
11.6.7.1. Las unidades refrigeradas deberán mantener los alimentos, a la temperatura indicada; se deberá ajustar, verificar y registrar la configuración de la temperatura de la unidad, antes de cargar; y se deberán registrar las temperaturas de los productos principales, en intervalos regulares, durante la carga, según corresponda.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.7.2. La unidad de refrigeración deberá estar operativa, en todo momento, y deberán efectuarse controles de su funcionamiento, del hermetismo de las puertas y de la temperatura de almacenamiento, en intervalos regulares, durante el tránsito.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.

Continuación del Anexo 2.

11.6.8.	Descarga	0	0	0	2	100%	
11.6.8.1.	Antes de abrir las puertas de las unidades de refrigeración deberán verificarse y registrarse la configuración de las temperaturas de almacenamiento y la temperatura de funcionamiento de la unidad de refrigeración. La descarga deberá completarse de forma eficiente, y las temperaturas del producto deberán registrarse al inicio de la descarga y en intervalos regulares, durante la descarga.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.6.8.2.	Las prácticas de descarga deberán estar diseñadas para minimizar la exposición innecesaria del producto a condiciones perjudiciales, con el fin de mantener tanto su integridad como la del empaque.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.7. Separación de funciones							
11.7.1.	Flujo de proceso	0	0	0	1	100%	
11.7.1.1.	El flujo del proceso deberá estar diseñado para evitar la contaminación cruzada y organizado de manera que exista un flujo continuo del producto, a través del proceso. El flujo de personal deberá administrarse de forma tal que se minimice el riesgo de contaminación.				1		Considerado desde el diseño original de la planta y durante la expansión de la misma.

Continuación del Anexo 2.

11.7.2.	Recepción de las materias primas, materiales de empaque e ingredientes	0	0	0	1	100%	
11.7.2.1.	Los ingredientes secos y los materiales de empaque deberán recibirse y almacenarse aparte de las materias primas refrigeradas y congeladas, para evitar la contaminación cruzada. Las materias primas no procesadas deberán recibirse y separarse, para garantizar que no se produzca una contaminación cruzada.				1		Se almacena ingredientes y materiales según su compatibilidad y recomendaciones de almacenamiento indicadas por sus fabricantes.
11.7.3.	Descongelamiento del producto	0	0	0	4	100%	
11.7.3.1.	El descongelamiento de alimentos deberá realizarse con equipos y en cuartos apropiados para ese fin.				1		El descongelamiento de materias primas y productos intermedios se lleva a cabo en áreas específicas para este fin y con equipos u herramientas diferenciadas, para evitar contaminación cruzada
11.7.3.2.	El descongelamiento por agua se deberá realizar por flujo continuo para asegurar que la velocidad de intercambio y la temperatura no contribuyan al deterioro o a la contaminación del producto. El desbordamiento de agua se deberá dirigir al sistema de drenaje del piso y no al piso.				1		El descongelamiento de materias primas y productos intermedios se lleva a cabo en áreas específicas para este fin y con equipos u herramientas diferenciadas, para evitar contaminación cruzada

Continuación del **Anexo 2.**

11.7.3.3.	Las instalaciones de descongelamiento deberán estar diseñadas para descongelar el producto en condiciones controladas a una velocidad y temperatura que no contribuyan al deterioro o a la contaminación del producto..				1		El descongelamiento de materias primas y productos intermedios se lleva a cabo en áreas específicas para este fin y con equipos u herramientas diferenciadas, para evitar contaminación cruzada
11.7.3.4.	Deberán tomarse previsiones para la contención y la eliminación regular de cajas y empaques usados de productos descongelados para que no haya riesgo para el producto.				1		El descongelamiento de materias primas y productos intermedios se lleva a cabo en áreas específicas para este fin y con equipos u herramientas diferenciadas, para evitar contaminación cruzada
11.7.4.	Proceso de alto riesgo	0	0	0	1	100%	
11.7.4.1.	El procesamiento de alimentos de alto riesgo se realizará en condiciones controladas de modo que las áreas sensibles en las que los alimentos de alto riesgo hayan sido sometidos a un tratamiento antimicrobiano, una intervención de inocuidad alimentaria o estén sujetos a la manipulación posterior al proceso, estén protegidas/separadas de otros procesos, materias primas o personas que manejen materias primas para minimizar la contaminación cruzada.				1		Por sus características de procesamiento (conservas, con esterilidad comercial verifica listas para el consumo) o uso intencionado establecido (los congelados son utilizados como materias primas que recibirán tratamiento térmico posterior, para garantizar su inocuidad)

Continuación del **Anexo 2.**

11.7.4.2.	Que las áreas en las que se realizan procesos de alto riesgo sólo sean atendidas por el personal dedicado a esa función.				1	Por sus características de procesamiento (conservas, con esterilidad comercial verifica listas para el consumo) o uso intencionado establecido (los congelados son utilizados como materias primas que recibirán tratamiento térmico posterior, para garantizar su inocuidad)
11.7.4.3.	Los puntos de acceso del personal deberán estar ubicados, diseñados y equipados de manera que le permitan al personal usar ropa protectora característica y tener estándares de higiene personal elevados para evitar la contaminación del producto.				1	Por sus características de procesamiento (conservas, con esterilidad comercial verifica listas para el consumo) o uso intencionado establecido (los congelados son utilizados como materias primas que recibirán tratamiento térmico posterior, para garantizar su inocuidad)

Continuación del **Anexo 2.**

11.7.4.4.	El personal que trabaja en áreas de alto riesgo deberá cambiar su ropa por ropa limpia o usar ropa exterior protectora temporal al ingresar a áreas de alto riesgo.				1	Por sus características de procesamiento (conservas, con esterilidad comercial verifica listas para el consumo) o uso intencionado establecido (los congelados son utilizados como materias primas que recibirán tratamiento térmico posterior, para garantizar su inocuidad)
11.7.4.5.	Los puntos de transferencia del producto deberán estar ubicados y diseñados de manera que no comprometan la separación de alto riesgo y minimicen el riesgo de contaminación cruzada.				1	Por sus características de procesamiento (conservas, con esterilidad comercial verifica listas para el consumo) o uso intencionado establecido (los congelados son utilizados como materias primas que recibirán tratamiento térmico posterior, para garantizar su inocuidad)

Continuación del Anexo 2.

11.7.5.	Control de contaminación con cuerpos extraños	0	0	0	9	100%	
11.7.5.1.	Deberán documentarse, implementarse y comunicarse a todo el personal las responsabilidades y los métodos que se utilizan para evitar que cuerpos extraños contaminen el producto.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.5.2.	Se deberán realizar inspecciones para garantizar que la planta y los equipos se mantengan en buenas condiciones y que los contaminantes potenciales no se hayan desprendido o dañado y deteriorado.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.5.3.	Todos los objetos de vidrio o de material similar en las áreas de manipulación y contacto con alimentos se deberán incluir en un registro de objetos de vidrio, con detalles sobre su ubicación.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.5.4.	No se permitirán recipientes, equipos ni otros utensilios hechos de vidrio, porcelana, cerámica, cristalería de laboratorio o materiales similares (con excepción de productos contenidos en empaques hechos de esos materiales o instrumentos de medición con cubiertas de esfera de vidrio o termómetros de mercurio en vidrio que exige la regulación aplicable) en las áreas de procesamiento y contacto con alimentos.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.5.5.	Se deberán realizar inspecciones periódicas de las áreas de manipulación y contacto con alimentos para asegurarse de que no contengan vidrios ni materiales similares y para establecer que no se produzcan cambios en la condición de los elementos enumerados en el registro de objetos de vidrio.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.

Continuación del **Anexo 2.**

11.7.5.6.	Se deberán inspeccionar las cubiertas con esfera de vidrio de instrumentos en equipos de procesamiento y los termómetros de mercurio en vidrio al comienzo de cada turno para confirmar que no se hayan dañado.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.5.7.	Las plataformas de madera y otros utensilios de madera que se utilicen en zonas de manipulación o de contacto con alimentos deberán destinarse a tal uso, y deberán mantenerse limpios y en orden. Su condición deberá estar sujeta a inspecciones periódicas.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.5.8.	Para evitar riesgos, deberán retirarse o fijarse con firmeza los objetos metálicos que estén sueltos en los equipos, en sus cubiertas y en las estructuras montadas en la parte superior.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.5.9.	Los cuchillos y los instrumentos cortantes utilizados en las operaciones de procesamiento y empaque deberán controlarse y mantenerse limpios y en buenas condiciones. Las cuchillas recambiables no se deberán usar en las áreas de almacenamiento o manipulación.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.6.	Detección de cuerpos extraños	0	0	0	3	100%	
11.7.6.1.	Deberán documentarse e implementarse las responsabilidades, los métodos y las frecuencias de control, de mantenimiento, de calibración y de uso de las mallas, los cernidores, los filtros u otras tecnologías, para eliminar o detectar cuerpos extraños.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.6.2.	Los detectores de metales u otras tecnologías de detección de contaminantes físicos deberán controlarse, validarse y verificarse, de forma rutinaria, para garantizar su efectividad operativa. El equipo deberá estar diseñado para aislar los productos defectuosos e indicar cuándo se los debe rechazar.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.

Continuación del Anexo 2.

11.7.6.3.	Deberán llevarse registros de la inspección que se realice con dispositivos de detección de cuerpos extraños y de su verificación.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.7.	Gestión de incidentes de contaminación con cuerpos extraños	0	0	0	2	100%	
11.7.7.1.	En todos los casos de contaminación con cuerpos extraños, el lote o el artículo afectados se deberán aislar, inspeccionar, reprocesar o desechar.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.7.7.2.	En circunstancias en las que se produzca la rotura de un vidrio o de un material similar, una persona idónea responsable deberá aislar, limpiar, e inspeccionar (incluido el calzado y los equipos de limpieza) y despejar exhaustivamente el área afectada antes del inicio de las operaciones.				1		Considera en los análisis de riesgo y demás componentes del sistema de gestión de inocuidad.
11.8. Laboratorios en las instalaciones							
11.8.1.	Ubicación	0	0	0	3	100%	
11.8.1.1.	Los laboratorios en las instalaciones que realicen análisis microbiológicos y químicos, y que puedan constituir un riesgo para la inocuidad del producto, deberán estar separados de cualquier actividad de procesamiento o manipulación de alimentos, y deberán estar diseñados para que solo el personal autorizado tenga acceso a ellos.				1		Los laboratorios se encuentran cerca de producción pero en un segundo piso, con acceso independiente.
11.8.1.2.	Deberán tomarse previsiones para aislar y contener todos los desechos de laboratorio en las instalaciones y manejarlos de forma separada de los desechos de alimentos. La salida de agua residual del laboratorio, por lo menos, deberá estar corriente abajo de los desagües que atienden las áreas de procesamiento y manipulación de alimentos.				1		Los laboratorios se encuentran cerca de producción pero en un segundo piso, con acceso independiente.

Continuación del Anexo 2.

11.9. Eliminación de desechos							
11.9.1.	Eliminación de desechos líquidos y secos	0	0	0	9	100%	
11.9.1.1.	Documentar e implementar las responsabilidades y los métodos que se utilizan para recolectar y manipular desechos sólidos, húmedos y líquidos, así como también su almacenamiento antes de retirarlos de las instalaciones.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.9.1.2.	Es necesario eliminar los desechos periódicamente y no se deberá permitir su acumulación en áreas de procesamiento o manipulación de alimentos. Las áreas designadas para acumulación de desechos se deberán mantener limpias y ordenadas hasta el momento de la recolección externa.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.9.1.3.	Los carritos, los vehículos para la eliminación de residuos, los recipientes de recolección y las áreas de almacenamiento deberán mantenerse en condiciones idóneas y limpiarse y desinfectarse, periódicamente, para no atraer plagas y otras alimañas.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.
11.9.1.4.	Deberán tomarse provisiones adecuadas para la manipulación de todo desecho de procesamiento sólido incluidos los recortes, materiales no comestibles y empaques usados.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerequisites, de inocuidad.

Continuación del **Anexo 2.**

11.9.1.5.	Donde corresponda, deberá implementarse un procedimiento documentado para la eliminación controlada de materiales de marca comercial u otros materiales impresos. En los casos en los que se contrate un servicio de eliminación, el proceso de eliminación deberá revisarse periódicamente para verificar el cumplimiento.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.
11.9.1.6.	Se deberán almacenar y manipular los desechos no comestibles que estén destinados al procesamiento de alimentos para animales, de manera que no haya riesgos para el animal, o que requieran procesamiento adicional.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.
11.9.1.7.	Los desechos mantenidos en la planta antes de su eliminación se deberán almacenar en instalaciones separadas, protegidas adecuadamente de las moscas y cerradas para que no constituyan un peligro.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.
11.9.1.6.	Deberá hacerse una previsión adecuada para la eliminación de los desechos líquidos de las áreas de procesamiento y de manipulación de alimentos. Los desechos líquidos se deberán eliminar continuamente del ambiente de procesamiento o se deberán mantener en un área de almacenamiento designado en recipientes tapados antes de desecharlos para que no constituyan un riesgo.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.
11.9.1.6.	Las revisiones de la efectividad de la gestión de desechos formarán parte de las inspecciones diarias de higiene, y los resultados de dichas inspecciones deberán estar incluidos en los informes de higiene correspondientes.				1		Establecido y cubierto en los procedimientos, prerrequisitos, de inocuidad.

Continuación del Anexo 2.

11.10. Exterior						
11.10.1	Terrenos y vías	0	0	0	6	100%
11.10.1.1.	Deberán establecerse medidas para mantener un ambiente externo adecuado, y deberá controlarse y revisarse periódicamente la efectividad de tales medidas establecidas.				1	Los terrenos que bordean la empresa, han sido adquiridos con el tiempo y sus condiciones de orden y limpieza, que garanticen control en el riesgo de plagas, son gestionados por la empresa.
11.10.1.2.	Los terrenos y las áreas que rodeen las instalaciones deberán mantenerse libres de desechos, residuos acumulados o agua estancada para no atraer plagas ni alimañas y para reducir la cantidad de polvo.				1	Los terrenos que bordean la empresa, han sido adquiridos con el tiempo y sus condiciones de orden y limpieza, que garanticen control en el riesgo de plagas, son gestionados por la empresa.
11.10.1.3.	Los caminos, las vías y las áreas de carga y descarga deberán mantenerse de manera que no constituyan un riesgo para la inocuidad de los alimentos de las instalaciones.				1	Los caminos, la calzada y las zonas de carga han sido adquiridos con el tiempo y sus condiciones de orden y limpieza, que garanticen control en el riesgo de plagas, son gestionados por la empresa.
11.10.1.4.	Los caminos, las vías y las áreas de carga se drenarán adecuadamente para evitar el estancamiento de agua. Los drenajes deberán estar separados del sistema de drenaje de la planta y se deberán limpiar periódicamente.				1	Los terrenos que bordean la empresa, han sido adquiridos con el tiempo y sus condiciones de orden y limpieza, que garanticen control en el riesgo de plagas, son gestionados por la empresa.

Continuación del **Anexo 2.**

11.10.1.5.	Los alrededores deberán permanecer ordenados y limpios de forma que no constituyan un peligro para el funcionamiento sanitario e higiénico de las instalaciones.				1	Los terrenos que bordean la empresa, han sido adquiridos con el tiempo y sus condiciones de orden y limpieza, que garanticen control en el riesgo de plagas, son gestionados por la empresa.
11.10.1.6.	Los caminos de los servicios que conducen a las entradas de la planta deben estar efectivamente sellados.				1	Las instalaciones con servicios higiénicos se encuentran fuera y con acceso independiente de las instalaciones donde hay producto vulnerable. El baño más cercano a la bodega de producto terminado, donde le producto ya no es vulnerable, tiene acceso directo pero con dos puertas y piscinas de agua clorinada, para sanitizar el calzado y reducir el riesgo de contaminación cruzada.
total		95%				

Anexo 3. Base de datos de evaluación de las tasas anuales.



Assessment Database Annual Fees (Reliance)

The SQF Institute charges suppliers an annual fee to register a site in the online [SQF Assessment Database](#).

Registration will allow you to:

- Request information and pricing from a licensed Certification Body
- Select or de-select a Certification Body to perform your audit
- Manage corrective actions called for by your audit
- Make your audit results and certification status available to your customers
- Market your facility as an SQF-certified company

The online SQF Assessment Database (Reliance) Registration Fee is based on the gross sales of a supplier.

Classification	Description of Classification	Fee USD
A	Suppliers with a gross sales < \$100,000 USD	\$100
B	Suppliers with a gross sales > \$100,000 USD < \$5 million USD	\$250
C	Suppliers with a gross sales > 5 million USD < 25 million USD	\$350
D	Suppliers with a gross sales > 25 million USD < 50 million USD	\$500
E	Suppliers with a gross sales > 50 million USD	\$600
M	Multi-site Organization	
	Central-site	\$1000
	Each Sub-site	\$25

Notes:

- A Supplier is the site to which the Certificate of Registration applies
- Gross Sales refers to the amount of sales during the previous financial year
- Suppliers must register and pay the fees prior to setting up an audit with an SQF Certification Body
- Multi-site registration must be made through an SQF Certification Body

2012 Registration Fee Structure. Copyright ©Food Marketing Institute 2012. All Rights Reserved.

Anexo 4. Formato de plan de acción.

Actividad de normativa	Precio Unitario (USD)	Cantidad	Encargado	Tiempo