

ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL

**Facultad de Ingeniería en Mecánica y Ciencias de la
Producción**

“Implementación de un Sistema de Gestión de Calidad e
Inocuidad basado en el código SQF edición 7.2 nivel III”

TRABAJO FINAL DE GRADUACIÓN

Examen Complexivo

Previo a la obtención del Título de:

INGENIERO DE ALIMENTOS

Presentado por:

Daniel Eduardo Estévez Suárez

GUAYAQUIL – ECUADOR

Año: 2015

AGRADECIMIENTO

A Dios y mis padres, que me han dado la vida, me guiaron y apoyaron en cada una de mis etapas como persona, y quienes con su esfuerzo, dedicación y ejemplo hicieron posible mi educación y mi formación.

DEDICATORIA

A MIS PADRES

A MI ESPOSA

A MI HIJA

A MI FAMILIA

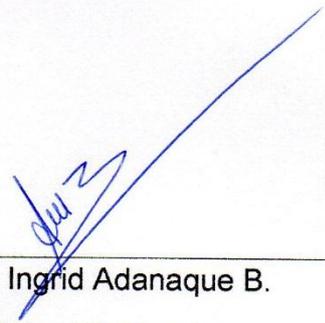
A MIS AMIGOS

TRIBUNAL EVALUADOR



Ph.D. Rómulo Salazar G.

Tribunal Evaluador



M.Sc. Ingrid Adanaque B.

Tribunal Evaluador

DECLARACIÓN EXPRESA

“La responsabilidad del contenido desarrollado en la presente propuesta de examen complejo me corresponde exclusivamente; y el patrimonio intelectual del mismo a la ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL”

(Reglamento de Graduación de la ESPOL)

A handwritten signature in blue ink, reading "Daniel Estévez Suárez", written over a horizontal line.

Daniel Eduardo Estévez Suárez

RESUMEN

El Código SQF es un sistema de gestión de inocuidad y calidad de los alimentos, basado en el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) y los principios y lineamientos de HACCP del CODEX Alimentarius. Los productos que se elaboran conforme la certificación del Código SQF mantienen un alto grado de aceptación en los mercados globales. Considerando esto, la empresa PROMAROSA decide implementar su Sistema de Gestión de Calidad bajo este código.

En este sentido se determinó las necesidades y requerimientos del sistema, se realizó una evaluación y diagnóstico de documentación, se diseñó el sistema documental bajo directrices del SQF, y se procedió a levantar la información y elaborar los documentos. Luego, los documentos fueron dados a conocer al personal relacionado con cada uno de los procesos, se capacitó a todo el personal involucrado y se puso en marcha el sistema. Por último, con una auditoria interna se revisó todo el sistema.

Como resultado se obtuvo un Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad sólido y fortalecido, ordenado y ágil, con un análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP) que considera tanto los aspectos de inocuidad como de calidad, el cual fue certificado por la empresa NSF con una calificación de Excelente.

La implementación del código SQF en la empresa representó una garantía de la calidad e inocuidad de los productos para los clientes, con una aceptación a nivel mundial.

ÍNDICE GENERAL

	Pág.
RESUMEN	ii
ÍNDICE GENERAL	iv
ABREVIATURAS	vii
GLOSARIO	viii
ÍNDICE DE TABLAS	ix
INTRODUCCIÓN	1
CAPÍTULO 1	
1. GENERALIDADES	2
1.1 Planteamiento del Problema y Justificación	2
1.2 Objetivos	3
1.2.1 Objetivo General	3
1.2.2 Objetivos Específicos	3
1.3 Marco Teórico	4
CAPÍTULO 2	
2. METODOLOGÍA DE IMPLEMENTACIÓN	5
2.1 Preparación para la Implementación y Certificación	5
2.1.1 Selección de los Módulos SQF a Implementar	5
2.1.2 Selección del Nivel de Certificación	7
2.1.3 Registro en la Base de Datos de Evaluación SQF	8

2.1.4 Designación de un Practicante SQF	8
2.1.5 Capacitación para la Implementación SQF	10
2.2 Documentación del Código SQF	10
2.2.1 Elementos del Sistema	10
2.3 Proceso de Certificación Inicial	12
2.3.1 Selección de un Organismo de Certificación	12
2.3.2 Identificación del Alcance de la Certificación	13
2.3.3 Guía de Duración de la Auditoría	14
2.3.4 Auditoría	16
CAPÍTULO 3	
3. RESULTADOS	18
3.1 Informe de Auditoría y No Conformidades	18
3.2 Acciones Correctivas	20
3.3 Puntaje y Clasificación de la Auditoría	20
3.4 Otorgamiento de la Certificación	21
CAPÍTULO 4	
4. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	
4.1 Conclusiones	23
4.2 Recomendaciones	23

BIBLIOGRAFÍA	24
ANEXOS	25
Anexo 1: Certificado “Implementación de Sistema SQF 7.1”	25
Anexo 2: Certificado “Auditor Líder Sistema SQF 7.1”	26
Anexo 3: Comparativo de Cotizaciones	27
Anexo 4: Informe de Auditoría de Certificación SQF	28
Anexo 5: Certificación PROMAROSA Sta. Rosa	31
Anexo 6: Registro On line de Certificación PROMAROSA Sta. Rosa	32
Anexo 7: Certificación PROMAROSA Chanduy	33
Anexo 8: Registro On line de Certificación PROMAROSA Chanduy	34

ABREVIATURAS

BPM	Buenas Prácticas de Manufactura
BPA	Buenas Prácticas Agrícolas
ESPOL	Escuela Superior Politécnica del Litoral
FMI	Food Marketing Institute
GFSI	Global Food Safety Initiative
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
NACMCF	National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods
PCC	Punto Crítico de Control
SQF	Safe Quality Food

GLOSARIO

Alimento	Todo material simple o combinado, ya sea procesado, semiprocado o crudo, que se destina a la alimentación directa de los animales productores de alimentos.
Auditoría	Inspección sistemática e independiente de un sistema SQF de un proveedor, a cargo de un auditor SQF, para determinar si las actividades de inocuidad, higiene y gestión de los alimentos se llevan a cabo de acuerdo con la documentación del sistema, y cumplen con los requisitos del Código SQF, según corresponda, y para verificar si los arreglos se implementan de manera efectiva.
BPM	Combinación de prácticas de gestión y manufactura diseñadas para garantizar que los productos alimenticios cumplan, de forma consistente, con las especificaciones relevantes, tanto legales como del cliente.
Certificación	Certificación que un organismo de certificación otorga para indicar que el sistema SQF de un proveedor cumple con el Código SQF, según corresponda, luego de una auditoría de certificación o de recertificación. Los términos “certificar”, “certifica” y “certificado” tendrán el correspondiente significado en virtud del programa SQF.
NACMCF	Comité asesor nacional sobre criterios microbiológicos, para alimentos, de los Estados Unidos de América.
Producto	Productos que encajan en una categoría específica del sector de alimentos, según lo define el SQFI.
SQFI	El Instituto SQF, una división del Food Marketing Institute (FMI).

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1.	Categorías del Sector de Alimentos y Módulos SQF.	5
Tabla 2.	Duración de una Auditoría de Escritorio.	13
Tabla 3.	Duración de una Auditoría en Sitio.	13
Tabla 4.	No Conformidades.	18
Tabla 5.	Puntaje y Clasificación para Auditoría SQF.	20

INTRODUCCIÓN

En la actualidad los consumidores conocen más acerca de los alimentos que consumen y que ofrecen a sus familias, por ende exigen más información y garantías acerca de la calidad de los alimentos. Los clientes y consumidores esperan más de los minoristas y de los proveedores de servicios de alimentos, quienes, a su vez, también esperan más de cada uno de sus proveedores.

El código SQF es reconocido por los minoristas y proveedores de servicios de alimentos de todo el mundo, que necesitan un sistema de gestión de calidad e inocuidad para los alimentos que sea riguroso y confiable.

El Programa SQF es reconocido por la Iniciativa Mundial de Inocuidad Alimentaria (GFSI por sus siglas en inglés) y une la certificación de la producción primaria con la certificación del sistema de gestión de manufactura o procesado, distribución y agentes o corredores inclusive.

SQF es el único esquema que integra el componente de la calidad, además de la inocuidad de los alimentos, convirtiéndolo en el sistema más completo desde el punto de vista de aseguramiento de la calidad.

CAPÍTULO 1

1. GENERALIDADES

1.1 Planteamiento del Problema y Justificación

Las empresas de alimentos que buscan exportar sus productos como principal mercado de ventas están en una constante competencia con el resto de empresas de diferentes países, que buscan consolidarse y ganar el mercado de diferentes formas, ya sea con precios bajos o con productos de alta calidad pero que justifiquen su alto precio. Cada sección de productos a nivel mundial demanda a cada una de las empresas que buscan ingresar y poner a disposición sus productos, un gran nivel de competitividad y, sobre todo, establecerse y mantenerse en un nivel que genere la rentabilidad suficiente para seguir operando, crecer y optar por una mejora continua.

Los mercados internacionales son altamente competitivos y exigentes, por lo que los estándares de calidad de los productos deben ser altos y reconocidos para poder mantenerse. Esta exigencia fue evidenciada por la empresa PROMAROSA, por recomendación de uno de sus clientes del exterior.

Es por ello que la empresa PROMAROSA optó por la aplicación de una norma internacional como estándar para sus procesos y productos, que reflejen el compromiso para con la calidad e inocuidad de sus productos. Así, la implementación de su Sistema de Gestión de Calidad se basó en el Código SQF con la versión 7.2, vigente desde Julio de 2014, con un nivel 3 que reconoce a los proveedores que han implementado un plan de calidad de los alimentos del HACCP, además de un plan de inocuidad de alimentos.

1.2 Objetivos

1.2.1 Objetivo General

Implementar un Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad basado en el Código SQF versión 7.2 nivel 3, certificando el sistema bajo la norma aplicada, bajo un organismo acreditado por el SQFi.

1.2.2 Objetivos Específicos

Realizar un diagnóstico de la situación actual del sistema de gestión de calidad de la empresa Promarosa.

Diseño de un sistema documental que cubra cada uno de los requerimientos de las norma SQF, además de la legislación aplicable.

1.3 Marco teórico

PROMAROSA está en el negocio de productos frescos y congelados desde hace más de veinte años, especializada en productos de mar de alta calidad y diseñada para garantizar la seguridad alimentaria.

Las plantas de procesamiento se encuentran en las orillas de Santa Rosa y Chanduy, Ecuador, costa del Océano Pacífico y algunas millas de distancia de las Islas Galápagos, lo que brinda la oportunidad de ofrecer sólo productos frescos recién capturados.

La empresa está comprometida con la legalidad, calidad e inocuidad de sus productos, de acuerdo a las exigencias y requisitos legales y reglamentarios, además de los mutuamente acordados con nuestros clientes para su total satisfacción. PROMAROSA es una empresa con conciencia y responsabilidad ética y ambiental, a través de la mejora continua, por lo que se propuso establecer un Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad que garantice los lineamientos y objetivos de la compañía.

PROMAROSA, tomando en cuenta las exigencias del mercado y en afán de ofrecer productos de la mejor calidad, decidió basar su Sistema de Gestión en la integración de los estándares más altos y en normas aprobadas por GFSI (Global Food Safety Initiative) como lo es el Código SQF.

CAPÍTULO 2

2. METODOLOGÍA DE IMPLEMENTACIÓN

2.1 Preparación para la Implementación y Certificación

2.1.1 Selección de los módulos SQF a implementar

El Código SQF reconoce que las prácticas de inocuidad de los alimentos difieren según el riesgo para la inocuidad de los alimentos del producto y del proceso, y se fue diseñado para cumplir requisitos específicos de cada sector de la industria. Los proveedores pueden seleccionar los módulos y sectores pertinentes de cada industria.

El módulo 2 es el único que se aplica a todos los sectores de la industria, ya que corresponde a los “Elementos del Sistema SQF”.

Las categorías y módulos correspondientes se encuentran descritos en la Tabla: 1.

Tabla 1. Categorías del sector de alimentos y módulos SQF.

Categoría del sector de alimentos SQF	Categoría (Alcance de la certificación de los proveedores)	Módulos pertinentes del Código SQF	Parámetros de GFSI
1	Producción, captura y recolección de ganado y animales de caza	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 5: BPA para la producción de derivados animales	SÍ

2	Cultivo y recolección de alimento para animales	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 3: BPM para la producción de alimento para animales	SÍ
3	Cultivo y producción de productos agrícolas frescos	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 7: BPA para la producción de productos derivados de plantas (frutas y verduras) Módulo 7H: BPA para el cultivo de productos derivados de plantas	SÍ 7H NO
4	Operaciones de una planta empacadora de productos agrícolas frescos	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 10: BPM para el procesamiento previo de productos derivados de plantas	SÍ
5	Operaciones agrícolas extensas a gran escala	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 8: BPA para el cultivo de granos y legumbres	NO
6	Piscicultura y captura intensas	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 6: BPA para la piscicultura	NO
7	Operaciones de carnicería, sacrificio y deshuesado	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 9: BPM para el procesamiento previo de productos animales	SÍ
8	Procesamiento de carnes y aves manufacturadas	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 11: BPM para el procesamiento de productos alimenticios	SÍ
9	Procesamiento de mariscos	Módulo 2: Elementos del sistema Módulo 11: BPM para el procesamiento de productos alimenticios	SÍ

Fuente: Código SQF

Según la categoría del sector de industrias, PROMAROSA, empresa dedicada a comercialización y exportación de productos del mar, corresponde al Sector 9 “Procesamiento de Mariscos”, que incluye los módulos 2 y 11, como módulos pertinentes.

2.1.2 Selección de Nivel de Certificación

El Código SQF cuenta con tres niveles de certificación según las necesidades de los clientes y la etapa de desarrollo del sistema de gestión de calidad e inocuidad del proveedor.

Estos niveles son los siguientes;

Nivel 1 - Fundamentos de la Inocuidad de los Alimentos.- Es un nivel inicial para empresas nuevas y en desarrollo, cubre los requisitos de BPM y elementos de inocuidad de los alimentos básicos.

Nivel 2 - Planes de la Inocuidad de los Alimentos basados en HACCP Certificados.- Incorpora los requisitos del nivel 1 y, además, requiere que se haya completado un análisis de riesgos de la inocuidad de los alimentos del producto y sus procesos relacionados, para identificar los peligros y las medidas adoptadas para eliminar, prevenir o reducir su aparición. Los elementos del sistema del Módulo 2, en el nivel 2, son obligatorios.

Nivel 3 - Sistema integral de gestión de la inocuidad y la calidad de los alimentos.- Incorpora todos los elementos de los niveles 1 y 2 e indica que se ha completado un análisis de riesgos de la calidad de los alimentos del producto y sus procesos relacionados, y que se han implementado las medidas adoptadas para prevenir la incidencia de

la mala calidad. Se necesitan los elementos del sistema del módulo 2, en el nivel 3.

PROMAROSA basado en los objetivos eligió el nivel de certificación 3, ya que es el más completo y trascendente, incluyendo análisis de riesgo para calidad e inocuidad.

2.1.3 Registro en la Base de Datos de Evaluación SQF

Para ser considerado para la certificación SQF, los proveedores deben registrarse en la base de datos de evaluación SQF, mediante el sitio web del SQFi. Este registro es anual y se debe pagar una tarifa dependiendo del tamaño de las instalaciones, determinado por los ingresos brutos anuales por ventas.

2.1.4 Designación de un Practicante SQF

El Código SQF exige que cada proveedor tenga al menos un Practicante SQF certificado por planta, para validar y verificar los requisitos fundamentales de la inocuidad de los alimentos (Nivel 1), planes de inocuidad (Nivel 2) y planes de calidad (Nivel 3).

La dirección deberá designar un practicante SQF, para cada planta, que tenga responsabilidad y autoridad para:

i. Supervisar el desarrollo, la implementación, la revisión y el mantenimiento del sistema de SQF, incluidos los fundamentos de la

inocuidad de los alimentos, el plan de inocuidad de los alimentos y el plan de calidad de los alimentos.

ii. Tomar las medidas adecuadas para mantener la integridad del sistema de SQF.

iii. Comunicarle al personal correspondiente toda la información que sea esencial para garantizar la implementación y el mantenimiento eficaces del sistema de SQF.

El practicante de SQF debe cumplir lo siguiente:

i. Ser empleado del proveedor como empleado de tiempo completo de la compañía.

ii. Tener un cargo de responsabilidad, en relación con la gestión del sistema de SQF del proveedor.

iii. Haber realizado un curso de capacitación sobre HACCP.

iv. Tener la capacidad para implementar y mantener los planes de la inocuidad y de la calidad de los alimentos basados sobre el HACCP.

v. Comprender el nivel 3 del Código SQF y los requisitos para implementar y mantener el sistema SQF aplicable al ámbito de certificación del proveedor.

Bajo estas premisas la empresa PROMAROSA designó a sus jefes de planta como Practicantes SQF para cada planta, adicional al Jefe de Certificaciones como Practicante SQF general.

2.1.5 Capacitación para la implementación SQF

Se contrató a la empresa AVQ de México, certificada por SQFi, para que realice la capacitación y formación de los practicantes SQF de cada planta, y adicional al personal que intervendría en el proceso de implementación. Este curso tuvo una duración de 4 días con una carga horaria de 32 horas. Los certificados de capacitación pueden observarse en los Anexos 1 y 2.

2.2 Documentación del Código SQF

2.2.1 Elementos del Sistema

Para obtener la certificación SQF, se debe documentar e implementar los módulos pertinentes del Código SQF, en el nivel requerido. Esto requiere un proceso de dos etapas:

Documentación del sistema SQF: preparar políticas, procedimientos, instrucciones de trabajo y especificaciones que cumplan con los módulos pertinentes del Código SQF. En otras palabras, “decir lo que hace”.

Implementación del sistema SQF: implementar las políticas, los procedimientos, las instrucciones de trabajo y las especificaciones que se prepararon, y llevar registros para demostrar el cumplimiento de los módulos pertinentes del Código SQF. En otras palabras, “hacer lo que dice”.

El SQFi recomienda que se disponga de, al menos, dos meses de registros, antes de que se realice una auditoría en las instalaciones.

El Código SQF dentro de su Módulo 2 enlista cada uno de los elementos que los proveedores deben cumplir, los cuales se describen a continuación:

- a. Compromiso de la gerencia
- b. Control de documentos y registros
- c. Especificaciones y desarrollo de productos
- d. Alcance de la inocuidad de los alimentos
- e. Verificación del sistema de SQF
- f. Identificación, trazabilidad, retiro y recuperación de productos
- g. Seguridad de la planta
- h. Alimentos de identidad preservada
- i. Capacitación

Todos los elementos correspondientes al módulo 2 deben verificarse como parte de la auditoría de certificación. En caso de que un elemento no corresponda o no esté justificado de forma adecuada, se deberá demostrar que no aplica o como exento.

Los elementos obligatorios, designados e identificados en el código SQF con una (O) no pueden informarse como “no corresponde” o

“exento”, y deben auditarse e informarse como cumplimiento/incumplimiento.

2.3 Proceso de Certificación Inicial

2.3.1 Selección de un Organismo de Certificación

Los organismos de certificación deben contar con la autorización del SQFI, para realizar auditorías SQF y otorgar el certificado de registro SQF. Los organismos de certificación que cuenten con la autorización del SQFI deben estar acreditados, según la norma ISO/IEC 17065, y someterse a evaluaciones anuales.

El proveedor debe tener un acuerdo con el organismo de certificación vigente, en todo momento, que describa los servicios de auditoría y de certificación SQF. Éstos incluyen:

- i. El alcance de la auditoría y el plazo previsto para realizar y finalizar la auditoría, así como los requisitos de presentación de informes.
- ii. La estructura tarifaria del organismo de certificación.
- iii. Las condiciones según las que se otorga, revoca o suspende el certificado SQF.
- iv. El procedimiento de apelaciones, quejas y disputas del organismo de certificación.

La lista actualizada de los organismos de certificación autorizados, incluidos los países donde operan, puede ser revisada en la página web del SQFi.

PROMAROSA solicitó la cotización del servicio de Certificación a cinco diferentes organismos autorizados por SQF (ver Anexo 3), y entre las ofertas recibidas se eligió a la empresa NSF, quienes presentaron la opción más accesible en base a costo y tiempo de auditoría.

2.3.2 Identificación del Alcance de la Certificación

La certificación SQF es específica para un tipo de planta y producto. El alcance de la certificación forma parte del certificado de registro. Describe las categorías del sector de alimentos (ver Anexo 4) y los productos que se procesan y manipulan en esa planta. El certificado de registro describe la ubicación de la planta y el alcance de la certificación SQF del proveedor.

El alcance de la certificación, incluida planta, categorías y los productos del sector de alimentos deben quedar claramente establecidos y acordados entre el proveedor y el organismo de certificación antes de la auditoría inicial de certificación.

PROMAROSA incluye en el alcance de la certificación a todas sus plantas, dos ubicadas en Salinas y otra en Chanduy, para todos sus productos.

2.3.3 Guía de Duración de la Auditoría

Para determinar un tiempo estimado que tomará la auditoría de certificación, el Código SQF proporciona dos tablas como guía, que se presenta a continuación.

Tabla 2: Duración de una auditoría de escritorio

Estándar	Duración básica (días)
SQF nivel 1	Medio día
SQF nivel 2	1 día
SQF nivel 3	1 día

Tabla 3: Duración de una auditoría en sitio

Paso 1	Paso 2	Paso 3	
Estándar	Duración básica (días) (Incluye tres planes HACCP)	Días adicionales según la cantidad de empleados	Días adicionales según el tamaño de la instalación
SQF nivel 1	1.0	De 1 a 200 = 0	De 0 a 200.000 pies ² = 0
SQF nivel 2	1.5	De 201 a 400 = medio día	(de 0 a 19.000 m ² = 0)
SQF nivel 3	2.0	De 401 a 600 = 1 día De 601 a 1000 = 1 día y	De 200.000 a 300.000 pies ² = medio día

Plazo adicional para cada plan HACCP (si existen varios / diferentes planes)	Medio día por 3 planes HACCP adicionales o 3 procesos de producción/fabricación adicionales	medio De 1001 a 2500 = 2 días De 2501 a 4000 = 2 días y medio Más de 4000 = 3 días	(de 19.000 a 27.000 m ² = medio día) De 300.000 a 500.000 m ² = 1 día (de 27.000 a 46.000 m ² = 1 día)
--	---	---	---

El tiempo de duración de la auditoría podrá variar en función del tamaño y la complejidad de las operaciones y productos de cada planta. Adicional existen algunos factores que pudieran afectar el tiempo de duración de la auditoría, como son los siguientes:

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

2.3.4 Auditoría

Para la auditoría de certificación, primero se realiza una auditoría de escritorio, donde el auditor SQF revisa y se asegura de los siguientes puntos:

- i. La designación de un practicante SQF con las calificaciones adecuadas.
- ii. La documentación y el respaldo adecuado por parte del practicante SQF, del plan de inocuidad de alimentos y de las disposiciones, las validaciones y las verificaciones relacionadas a los puntos críticos de control.
- iii. La documentación y el respaldo adecuado por parte del practicante SQF, del plan de calidad de los alimentos y de las disposiciones, las validaciones y las verificaciones relacionadas a los puntos críticos de calidad.
- iv. La relación del sistema documentado con el alcance de la certificación y los productos procesados en virtud de ese alcance.

Una vez culminada la auditoría de escritorio, se procede con la auditoría de instalaciones, la cual debe incluir la revisión de todas las instalaciones, incluidos el interior y exterior de las edificaciones. La auditoría de instalaciones determina si el sistema de gestión SQF se ha implementado de forma efectiva según lo revisado inicialmente en

la documentación, para lo cual establece y verifica los siguientes factores:

- i. La efectividad del sistema SQF, en su totalidad.
- ii. La identificación y el control efectivos de los peligros para la inocuidad de los alimentos y de los peligros para la calidad de los alimentos.
- iii. La interacción efectiva entre todos los elementos del sistema SQF.
- iv. El nivel de compromiso que demuestra el proveedor, para mantener un sistema SQF efectivo y para cumplir con los requisitos regulatorios de inocuidad de los alimentos y de sus clientes.

CAPÍTULO 3

3. RESULTADOS

3.1 Informe de Auditoría y No Conformidades

El SQFI le proporciona al organismo de certificación la lista de verificación electrónica de auditoría que usarán los auditores cuando realicen las auditorías SQF. La lista de verificación de auditoría se personaliza por nivel SQF y sector de la industria. Está diseñada para asegurar la aplicación uniforme de los requisitos de auditoría SQF. Los auditores SQF registran sus hallazgos y determinan hasta qué punto las operaciones del proveedor cumplen con los requisitos establecidos.

Las desviaciones identificadas durante la auditoría SQF se describen con precisión en el informe de auditoría, y deberán presentarse solicitudes de acciones correctivas que describan, detalladamente, la cláusula del código SQF y el motivo de la no conformidad.

El auditor SQF debe completar el informe de auditoría electrónico y enviarlo al organismo de certificación, para su revisión técnica.

El organismo de certificación deberá poner el informe a disposición del proveedor, en el plazo de diez (10) días calendario, luego de la finalización de la auditoría.

En el informe de auditoría se describen los hallazgos encontrados por el auditor SQF, mostrados como no conformidades en la Tabla 4.

Tabla 4. No Conformidades.

Módulos	No Conformidades	
	Menores	Mayores
2	9	6
11	21	1
Total NC	30	7

El informe puede visualizarse en el Anexo 4.

Se describen en el informe 30 no conformidades Menores, 9 correspondientes al módulo 2, que corresponde al sistema documental básicamente, y 21 correspondientes al módulo 11, correspondientes a sistema prerequisites e infraestructura de planta. Adicional 7 no conformidades Mayores; 6 correspondientes al módulo 2 y 1 al módulo 11.

3.2 Acciones Correctivas

Para cada No conformidad encontrada y detallada en el informe de auditoría se genera una Solicitud de Acción Correctiva con la finalidad de cerrar cada una de las desviaciones.

Una no conformidad Menor deberá corregirse, verificarse y resolverse en un plazo no mayor a 30 días. Una no conformidad Mayor, en un plazo no mayor a 14 días.

Siguiendo estos lineamientos se procedió a realizar las Acciones Correctivas y resolver las desviaciones presentadas, estas Acciones en conjunto con las evidencias de aplicación y solución, fueron enviadas al organismo de certificación dentro del plazo especificado.

3.3 Puntaje y Clasificación de la Auditoría

Según la evidencia que reúne el auditor SQF, se califica la Auditoría automáticamente, utilizando los siguientes valores:

- 0 El aspecto cumple con el criterio.
- 1 El aspecto no cumple con los criterios debido a variaciones menores (no conformidad menor).
- 10 El aspecto no cumple con los criterios (no conformidad mayor).
- 50 El aspecto no cumple con los criterios (no conformidad crítica).

Se calcula una clasificación única para la auditoría en sitio como $(100 - N)$, en la que N representa la suma de los criterios de clasificación individuales asignados. La clasificación proporciona una idea de la condición general del sitio del proveedor, según el Código SQF, y, además, lineamientos respecto del nivel de inspección que requiere el organismo de certificación. La frecuencia de las auditorías, en cada nivel de clasificación, se indica en la siguiente tabla:

Tabla 5. Puntaje y clasificación para auditoría SQF.

Puntaje	Clasificación	Certificación	Frecuencia de las auditorías
96 - 100	E: Excellent (Excelente)	Se emite el certificado	Auditoría de recertificación cada 12 meses
86 - 95	G: Good (Bueno)	Se emite el certificado	Auditoría de recertificación cada 12 meses
70 - 85	C: Complies (Cumple)	Se emite el certificado	Auditoría de vigilancia cada 6 meses
0 - 69	F: Falls to comply (No Cumple)	No se emite el certificado	Se considera que no aprobó la Auditoría SQF

3.4 Otorgamiento de la Certificación

La certificación del sistema SQF se otorgará a los proveedores que logren una clasificación de auditoría “C” o superior, y que no tengan no conformidades pendientes. La decisión de realizar la certificación deberá realizarse en un plazo de cuarenta y cinco (45) días calendario, desde el último día de la auditoría en sitio. Una vez

otorgada la certificación SQF, el SQFI emite un número de certificación único que es específico para el sitio de ese proveedor.

Se le otorga a PROMAROSA la certificación SQF con los siguientes resultados, que pueden verificarse en los Anexos 5, 6 y 7:

Planta Principal – Sta. Rosa

Número de Certificado: 640390

Calificación: E – Excellent

Planta Chanduy

Número de Certificado: 640391

Calificación: E – Excellent

CAPÍTULO 4

4. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

4.1. Conclusiones

Se logró implementar y obtener la certificación del Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad bajo el Código SQF, para todas las plantas de PROMAROSA con calificación E (Excelente). La Empresa obtuvo una mejor imagen comercial y de calidad de los productos y de la organización, satisfaciendo los requerimientos de ciertos clientes y mercados internacionales.

4.2. Recomendaciones

Se recomienda mantener el esquema y continuidad del Sistema de Gestión bajo el Código SQF, ya que representa una garantía de la calidad e inocuidad de los diferentes procesos y productos, elaborados en cada una de las plantas de la empresa.

Se recomienda una capacitación a todo el personal, que sea constante en cuanto al Código SQF así como las actualizaciones del mismo.

BIBLIOGRAFÍA

Safe Quality Food Institute. (2014). Código SQF, Código de aseguramiento del proveedor basado sobre HACCP para la industria alimentaria. Arlington, VA, USA: FMI

ANEXOS

Anexo 1: Certificado de Capacitación "Implementación de Sistema SQF 7.1"



AVQ Consultoría Integral, S.C.
 Licensed SQF Training Center
 Calle Infiernillo 1245
 Irapuato, Guanajuato 36631 México

2013 Implementing SQF Systems

SQF Program

CERTIFICATE OF ATTENDANCE

This is to certify that

Daniel Estevez Suárez

has attended a course of study in

Implementing SQF Systems 7.1

Certificate number: I0217

Dated: **October 15-16, 2013**

Course Presenter: Reginaldo Báez

Director: 



One World. One Standard.

A Division of the Food Marketing Institute

For trainign records only. SQF Practitioner subject to 1.6 SQF Code 7.1

Anexo 2: Certificado de Capacitación "Auditor Líder Sistema SQF 7.1"



AVQ Consultoría Integral, S.C.
 Licensed SQF Training Center
 Calle Infiernillo 1245
 Irapuato, Guanajuato 36631 México

2013 Auditing SQF Systems

SQF Program

CERTIFICATE OF ATTENDANCE

This is to certify that

Daniel Estevez Suárez

has attended a course of study in

***Lead Auditor Training based on
 SQF Systems 7.1***

Certificate number: ***A0108***

Dated: ***October 17-18, 2013***

Course Presenter: ***Reginaldo Báez***

Director: _____



One World. One Standard.

A Division of the Food Marketing Institute

For training records only. SQF Practitioner subject to 1.6 SQF Code 7.1

Anexo 3: Comparativo de Cotizaciones de Servicio de Auditoria de Certificación

Organismo de Certificación										
	Costo	Tiempo	Costo	Tiempo	Costo	Tiempo	Costo	Tiempo	Costo	Tiempo
Características de Propuestas										
Pre Auditoria	\$ 3.257,50	2,5			\$ 900,00	1,5	\$ 1.600,00	2,0		
Auditoria Documental	\$ 2.257,50	1,5	\$ 6.505,00	2	\$ 800,00	1,0	\$ 1.600,00	2,0	\$ 3.533,00	1,0
Tiempo por Informe				1			\$ 400,00	0,5		
Auditoria Instalaciones	\$ 5.276,50	3,5	\$ 15.612,00	6	\$ 1.600,00	2,0	\$ 2.400,00	3,0	\$ 8.832,50	2,5
Tiempo por Informe					\$ 300,00	1,0	\$ 400,00	0,5		
Tasa por Emisión Certificado			\$ 600,00		\$ 350,00		\$ 200,00		\$ 700,00	
Tiempo de Viaje	\$ 752,50									
Tasa por Revisión Técnica	\$ 150,00						\$ 400,00			
Costo Total en dólares*	\$ 11.694,00		\$ 22.717,00		\$ 3.950,00		\$ 7.000,00		\$ 13.065,50	
Tiempo Total Día Hombre (MD)		7,5		9		5,5		8,0		3,5
* estos valores no incluyen pasajes, hospedaje y/o movilización del auditor para pre auditoría y auditoría de certificación. En todos los caso se asigna un solo auditor.										

Anexo 4: Informe de Auditoría de Certificación SQF


REPORTE DE LOS PRINCIPALES HALLAZGOS – PRE AUDITORÍA

Nombre de la Empresa	PROMAROSA	Fecha de visita	6 al 8 de Mayo 2014
Dirección	Salinas - Ecuador		
Proceso:	Recepción de Materia prima, hasta el despacho de producto terminado dentro de las instalaciones de planta para los procesos de pescados y calamar congelado.		
Norma:	SQF		
Tipo de Servicio:	Pre Auditoria		
Auditor:	Arturo Aivar		
Categoría de producto	09 – Procesamiento de Pescados y Mariscos	Módulo 2: Elementos del sistema. Módulo 11: BPM para el procesamiento de productos Alimentarios	

Detalle de la visita realizada:


REPORTE DE LOS PRINCIPALES HALLAZGOS – PRE AUDITORÍA

RESUMEN DE NO CONFORMIDADES MODULO 2			
ID	REQUISITO	TIPO DE NO CONFORMIDAD	HALLAZGO
1	2.1.1.1 Management Policy (M)	Menor	Se evidencia que los objetivos de calidad no están claramente definidos no son reales y realizables, se evidencia metas de cumplimiento en 100% en la mayoría de los casos no permitiendo generar una mejora continua y no ser realizables. Por otro lado no están siendo reales y acordes a la organización dado que no están direccionados en base a sus procesos y actividades.
2	2.1.1.2 Management Policy (M)	Menor	Los métodos de difusión son especificados por medio de publicaciones y capacitación de la política de calidad, se evidencia registros de capacitación con código N° ADM-F-004, de fechas noviembre del 2013. Se evidencia la efectividad en la capacitación y entendimiento del personal con respecto a la política de calidad, se realiza entrevistas y no tienen claro los aspectos o puntos principales de la política.
3	2.1.2.1 Management Responsibility (M)	Menor	La empresa cuenta con un organigrama descrito dentro de los manuales de sistema de gestión, se evidencia organigrama de la empresa y organigrama del sistema de gestión de calidad. Ambos organigramas fueron definidos en Abril del 2014 y fueron aprobados por Fabiola Pino (presidente), y Carla Paez (Gerencia General). La organización no describe claramente las responsabilidades de los miembros del equipo, no tiene descrito o claramente definidos al auditor interno y personal de relevo.
4	2.1.2.5 Management Responsibility (M)	Menor	Se evidencia curso de SQF recibido en Octubre del 2013 por la empresa AVQ. No se evidencia que el responsable del sistema haya recibido capacitación en sistema HACCP.
5	2.1.4.5 Management Review (M)	Menor	La organización evidencia registros de la revisión del sistema, pero no evidencia las conclusiones, validaciones o acuerdos tomados dentro de la revisión del sistema.
6	2.1.5.1 Complaint Management	Menor	La organización evidencia procedimiento de recepción y manejo de quejas del cliente, con código SGCI-P-010. Se definen responsables del sistema a la gerencia comercial, gerencia general, y jefe de certificaciones. No se tiene claramente definido y/o registrado las conclusiones de las quejas del cliente.
7	2.1.6.2 Business Continuity Planning	Menor	El plan de continuidad incluye la responsabilidades de la alta dirección, tiene definido un equipo de crisis, tipos de controles implementados, matriz de niveles de riesgo, identificación de peligros, pero no está incluyendo a las condiciones legales y personal responsable de la parte legal.
8	2.2.1.1 Document Control (M)	Menor	Dentro del procedimiento de control de documentos no especifica claramente los detalles del control en la accesibilidad que se tenga a documentación confidencial en sistema electrónico.
9	2.3.2.5 Raw and Packaging Materials	Menor	Se evidencia validación por medio de certificados y análisis de informes de ensayo, por ejemplo para el Brifisol se evidencia ficha técnica, certificados de ISO 9001 de la empresa productora, certificado de no GMO. Para el caso de control y/o certificados de materiales de empaque no se tiene un adecuado control, no se evidencia certificados de inocuidad de los productos, solo detallan dentro de la ficha técnica el cumplimiento con regulaciones FDA CFR21 parte 177.

RESUMEN DE NO CONFORMIDADES MODULO 11			
1	11.2.5.1 Lighting and Light Fittings	Menor	Se evidencia que se necesita mejorar en la iluminación de algunas zonas como son los almacenes de hielo (planta Santa Rosa - Principal), y almacén de materiales de empaque (planta Chanduy), no cuentan con luminarias para facilitar la inspección y limpieza.
2	11.2.5.2 Lighting and Light Fittings	Menor	La planta no cuenta con protección de luminarias en algunas zonas de proceso, se evidencia en parte de la sala de proceso en planta carnada algunas luminarias que no contaban con protección.
3	11.2.7.1 Dust, Fly and Vermin Proofing	Menor	La planta necesita mejorar en las barreras físicas, se evidencia en la zona de almacén de utensilios de trabajo (Bandejas) presencia de polvo en la superficie, algunas ventanas presentaban aberturas facilitando el ingreso de polvo, adicionalmente en las escaleras que conecta la nave de proceso con los almacenes presentaba aberturas en la unión del techo con las paredes, facilitando presencia de aves (se evidencia plumas dentro).
4	11.2.9.1 Premises and Equipment Maintenance	Menor	La organización cuenta con un programa de mantenimiento, este no define claramente las frecuencias e identifica los equipos que podrían generar una contaminación de los productos.
5	11.2.9.3 Premises and Equipment Maintenance	Menor	El programa de mantenimiento preventivo no está incluyendo algunos equipos que podrían generar peligros para calidad e inocuidad del producto, como por ejemplo los parantes usados para procesos donde descansa las jabs o gavetas conteniendo producto terminado, no está incluido los pisos de algunas zonas de almacenamiento como el almacén de sal gruesa.
6	11.2.10.1 Calibration	Menor	La planta cuenta con instructivos para la verificación de equipos, pero no se tiene un procedimiento para describir los métodos y responsabilidades para la calibración de los patrones mediante terceros.
7	11.2.10.3 Calibration	Menor	No se evidencia políticas claras para la protección de los patrones contra daños, no se describe procedimientos y/o responsables para la protección y uso de equipos para evitar daños o modificaciones.
8	11.2.10.5 Calibration	Menor	No se evidencia una política de calibración de acuerdo a requisitos regulatorios, se evidencia que el INEN solicita calibraciones anuales y no se define frecuencias. Adicionalmente no cuenta con balanzas calibradas de acuerdo a especificaciones legales, según declaración cuentan con la orden o cotización para la calibración de cinco balanzas pero estas no se han realizado.
9	11.2.11.2 Management of Pests and Vermin	Menor	No se tiene una evidencia clara para la medición de la efectividad del programa de control de plagas, se evidencia presencia de plagas en las áreas de proceso.
11	11.2.12.2 Equipment, Utensils and Protective Clothing	Menor	Se evidencia que algunos utensilios de proceso de contacto y no contacto con el alimento no son de un material adecuado, se evidencia que los parantes (burros) cuentan con desprendimiento de pintura y generación de óxido (Principalmente en la planta Santa Rosa – Principal), adicionalmente se evidencia una pala de acero inoxidable con la superficie rugosa y con restos o puntos de soldadura que podrían desprenderse y quedarse en el producto.
12	11.2.13.3 Cleaning and Sanitation	Menor	Se evidencia que la planta carece de estantería para el adecuado almacenamiento de algunos utensilios usados en planta, los productos químicos de tránsito y algunos utensilios de limpieza están siendo almacenados en bandejas de proceso.
13	11.2.13.4 Cleaning and Sanitation	Menor	El programa de inspección de los ambientes de la planta no está abarcando zonas que podrían repercutir en la contaminación cruzada, se evidencia que los almacenes de hielo de la planta Santa rosa no está considerado en el check list de limpieza para la liberación de planta.
14	11.2.13.6 Cleaning and Sanitation	Menor	Se evidencia que el almacenamiento de los productos de limpieza no es adecuado, no se cuenta con fichas técnicas y hojas MSDS de algunos productos, adicionalmente el personal responsable del almacén y manipulación no cuenta con una capacitación adecuada, no cuenta con los conocimientos de uso de EPP y política contra derrames.
15	11.3.2.5 Hand Washing	Menor	Se evidencia que no se tiene una política adecuada para la implementación de letreros de aviso y procedimiento de lavado de manos, no se evidencia en ningún lava mano y/o servicio higiénico letreros y/o procedimientos de lavado de manos.
16	11.3.10.2 Lunch Rooms	Menor	La planta cuenta con comedores dentro de las instalaciones de proceso, pero evidencia presencia de vectores de contaminación (Moscas) dentro de la misma, adicionalmente no cuenta con lavamanos en la salida y/o entrada de la misma.

17	11.3.10.3 Lunch Rooms	Menor	No se evidencia facilidades y/o avisos para la obligación de lavado de manos en los comedores.
18	11.4.1.1 Staff Engaged in Food Handling and Processing Operations	Menor	Durante la inspección de planta se evidenció que el personal no está manipulando el hielo cumpliendo las buenas prácticas de manufactura, provocando posibilidad en la contaminación en el producto, ya que se está almacenando directamente en el piso, adicionalmente se observa que presentan desprendimiento de pintura.
19	11.6.1.1 Cold Storage, Freezing and Chilling of Foods	Menor	Se evidencia que la planta cuenta con almacenes de congelación y refrigeración, pero no cuenta con la capacidad de espacios para el producto que tiene, en planta de Santa Rosa se observa almacenes saturados, por otro lado no cuenta con espacios suficientes para el tránsito peatonal y facilitar la inspección de producto y ambientes.
20	11.6.2.3 Storage of Dry Ingredients, Packaging, and Shelf Stable Packaged Goods	Menor	Los equipos usados para el almacenamiento y manipulación de materiales de empaque representan un peligro de contaminación, se evidencia montacargas con presencia de óxido y desprendimiento de pintura.
21	11.6.3.1 Storage of Equipment and Containers	Menor	Los ambientes destinados para el almacenamiento de los utensilios y/o recipientes de proceso no cuentan con las condiciones para evitar el ingreso de contaminantes, se evidencia presencia de polvo en los mismos.

RESUMEN DE NO CONFORMIDADES MODULO 2

ID	REQUISITO	TIPO DE NO CONFORMIDAD	HALLAZGO
1	2.3.3.1 Contract Service Providers	Mayor	La organización cuenta con políticas de control de proveedores de servicios, se evidencia procedimiento con código N° ADM-P-004, pero no está claramente definido dado que no se está incluyendo algunos proveedores de servicios directamente relacionados con la inocuidad y actividades dentro de las instalaciones como por ejemplo el control de plagas, asesor externo para la implementación del sistema, etc.
2	2.3.3.2 Contract Service Providers	Mayor	No se evidencia registros de control de proveedores de servicios.
3	2.4.3.1 Food Safety Plan (M)	Mayor	La planta cuenta con una política para la implementación del HACCP de inocuidad. Se evidencia manual de inocuidad del producto con código N° HACCP-P-002 (Calamar), SGCI-F-001 (pesca fresca), HACCP-P-002 (para pesca congelada pelágicos), HACCP-P-003 (para pesca congelada no pelágicos). Cabe mencionar que el análisis de peligros no está identificando peligros relacionados a los programas pre requisitos, no describe la justificación del peligro. Las medidas de control no están siendo reales, por ejemplo en los procesos de pesca fresca describe el control de las cámaras de frescos cuando en la realidad se identifica o almacena en algunas ocasiones en la cámara de congelados. En el caso de validaciones no se tiene validado el límite crítico para el control de temperatura del producto en las cámaras de almacenamiento. Adicionalmente se tiene que las acciones correctivas no están siendo implementadas cuando se tiene una desviación de los PCC, por ejemplo en la planta de Chanduy no se tiene implementado las acciones correctivas para las desviaciones en la temperatura de las cámaras de almacenamiento de producto terminado, se evidencia temperaturas de hasta -16°C, cuando su LC es de -18°C.
5	2.5.5.2 Corrective and Preventative Action (M)	Mayor	Evidencia dos registros uno para el análisis de causa código N° SGCI-F-015, registro de acciones correctivas preventivas código SGCI-F-016. Se evidencia que los registros de acciones correctivas no se implementan adecuadamente, para el caso de las acciones correctivas de hallazgos generados en la auditoría interna, la mayoría no están cerradas, adicionalmente los registros de acciones correctivas no están siendo firmados.
6	2.6.3.3 Product Withdrawal and Recall (M)	Mayor	No se evidencia un ejercicio de retiro de producto dentro de las instalaciones
7	2.9.1.1 Training Requirements	Mayor	El personal supervisor y de calidad no tiene claro los conceptos de procesos críticos dentro de las áreas de manipulación del producto. Se realizaron entrevistas y no se tiene respuestas adecuadas y satisfactorias.

RESUMEN DE NO CONFORMIDADES MODULO 11

1	11.2.11.1 Management of Pests and Vermin	Mayor	La planta cuenta con una empresa externa para el manejo y control de plagas, esta empresa cuenta con el programa de prevención y control de plagas, pero no está siendo eficaz ya que se tiene presencia de plagas en algunas zonas de la sala de proceso como en la recepción de materia prima, almacén de empaque, zona de almacenamiento de utensilios de proceso. Por otro lado en la planta de Chanduy no se tiene completamente implementado el programa de control de plagas, no se evidencia la instalación de trampas dentro de algunos ambientes de la planta como almacenes de materiales de empaque.
---	--	-------	--

Anexo 5: Certificación PROMAROSA Sta. Rosa

	NSF International 789 North Dixboro Road, Ann Arbor, Michigan 48105										
											
	This is to certify that The Quality Management System of Promarosa Cia. Ltda. - División Santa Rosa (Planta Principal y Planta Carnada) 59 S/N Y Av. 49 - Av 50 Salinas, Santa Elena 241504 Ecuador is registered as meeting the requirements of the:										
SQF Edition 7.1											
LEVEL 3 : Comprehensive Food Safety and Quality Management System											
	Registration Schedule: scope of Registration (Food Sector Categories) Product 9 Seafood Processing Fresh and frozen fish, frozen squid.										
	<table border="0"> <tr> <td data-bbox="566 1064 853 1120">  Authorized by: Robert Prevendar Director, Food Safety Certification </td> <td data-bbox="965 1064 1181 1086">Date of Issue: Aug 18, 2014</td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 1120 853 1182">  Issuing Officer: Tom Chestnut Vice President, Food Safety Certification </td> <td data-bbox="965 1086 1181 1108">Date of Expiry: Aug 13, 2015</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="965 1108 1181 1131">Facility End Date: Jun 24, 2014</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="965 1131 1181 1153">Next Audit Date: Jun 24, 2015</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="965 1153 1181 1176">Certificate Number: 640390</td> </tr> </table>	 Authorized by: Robert Prevendar Director, Food Safety Certification	Date of Issue: Aug 18, 2014	 Issuing Officer: Tom Chestnut Vice President, Food Safety Certification	Date of Expiry: Aug 13, 2015		Facility End Date: Jun 24, 2014		Next Audit Date: Jun 24, 2015		Certificate Number: 640390
 Authorized by: Robert Prevendar Director, Food Safety Certification	Date of Issue: Aug 18, 2014										
 Issuing Officer: Tom Chestnut Vice President, Food Safety Certification	Date of Expiry: Aug 13, 2015										
	Facility End Date: Jun 24, 2014										
	Next Audit Date: Jun 24, 2015										
	Certificate Number: 640390										
											

Anexo 6: Registro On line de Certificación PROMAROSA Sta. Rosa

Promarosa Cia. Ltda. - División Santa Rosa	
Contact:	59 S/N Y AV. 49 - AV 50 Salinas Santa Elena ECUADOR 241504 593-999-253826 http://www.promarosa.com/
Products	09. Seafood Processing : squid 09. Seafood Processing : frozen fish 09. Seafood Processing : fresh fish
Certificate Number	640390
Certificate Expiration Date	13-ago-2015
Certification Type	Certification Facility Audit Ed. 7.1 Level 3
Audit Rating	E - Excellent
Company Details	<p>Promarosa, has being is in the Fish industry processing and exporting fresh and frozen fish already 22 years, we can offer the best quality of products and guarantee we can work with the best standards of our quality control and environment,</p> <p>Our controls of HACCP, Traceability and Safety Security is the most important goal to reach every day. Our experience has made us reach the most important markets as USA, Eastern & Western Europe South & Central America, committing us to offer you a various species for all the markets, and be very proactive looking always for new products and developing new markets, Please visit our website and receive all your requirements and needs.</p>

Anexo 7: Certificación PROMAROSA Chanduy

	<p>NSF International Food Safety LLC 789 North Dixboro Road, Ann Arbor, Michigan 48105</p>				
<h1 style="text-align: center;">Certificate of Registration</h1>					
	<p>This is to certify that The Quality Management System of Promarosa Cia. Ltda - División Chanduy Barrio Puerto Nuevo Calle Principal S/N Frente A La Fabrica Arriba Chanduy, Santa Elena Ecuador Is registered as meeting the requirements of the:</p>				
<h2 style="text-align: center;">SQF Edition 7.2</h2>					
<h3 style="text-align: center;">LEVEL 3 : Comprehensive Food Safety and Quality Management System</h3>					
	<p>Registration Schedule: <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Scope of Registration (Food Sector Categories)</td> <td style="width: 50%;">Product</td> </tr> <tr> <td>9 Seafood Processing</td> <td>Fresh and Frozen Fish and Frozen Squid</td> </tr> </table> </p>	Scope of Registration (Food Sector Categories)	Product	9 Seafood Processing	Fresh and Frozen Fish and Frozen Squid
Scope of Registration (Food Sector Categories)	Product				
9 Seafood Processing	Fresh and Frozen Fish and Frozen Squid				
	<p> Authorized by: Robert Prevendar Director, Food Safety Certification</p> <p> Issuing Officer: Tom Chestnut Vice President, Food Safety Certification</p>				
<p>Date of Issue: Aug 18, 2014 Date of Expiry: Aug 13, 2015 Facility End Date: Jun 19, 2014 Next Audit Date: Jun 19, 2015 Certificate Number: 640391</p>					
					

Anexo 8: Registro On line de Certificación PROMAROSA Chanduy

Promarosa Cia. Ltda - División Chanduy	
Contact:	Barrio Puerto Nuevo, Calle Principal S/N Frente A La Fabrica Anita Chanduy Santa Elena ECUADOR 241504 593-98-497-4642
Products	09. Seafood Processing : frozen fish 09. Seafood Processing : squid 09. Seafood Processing : fresh fish
Certificate Number	640391
Certificate Expiration Date	07-oct-2015
Certification Type	Certification Facility Audit Ed. 7.1 Level 3
Audit Rating	E - Excellent
Company Details	