



GLOBAL MARKETS GFSI
Versão 3 - data: 28/08/2017
Base tradução cedida por IFS*

Revisada pelo Grupo de Trabalho Global Markets APAS



Item número	Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos
A	Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos
B.A 1	<p>Especificações incluindo liberação de produto A empresa deve assegurar que as especificações dos produtos são adequadas e precisas e asseguram a conformidade com requisitos relevantes de segurança, da legislação e dos clientes. A empresa deve implementar procedimentos apropriados para a liberação do produto.</p>
B.A 1.1	Existem especificações disponíveis para todos os insumos (matéria-prima, ingredientes, aditivos, material de embalagem, retrabalho) e produtos terminados?
B.A 1.2	As especificações disponíveis atendem os requisitos legais de segurança de alimentos relevantes, da legislação e dos clientes? Consideram vulnerabilidade em relação à fraude de alimentos?

B.A 1.3	As especificações estão atualizadas, sem ambiguidades e disponíveis para o pessoal relevante?
B.A 1.4	As alterações nas especificações são claramente comunicadas: interna e externamente?
B.A 1.5	Há um programa de liberação de produto documentado, implementado? Esse procedimento é eficaz para assegurar que o produto terminado atende à especificação?
B.A 1.6	Há uma pessoa designada e responsável para controlar as especificações?
B.A 2	<p>Rastreabilidade A empresa deve estabelecer um sistema de rastreabilidade, que permite a identificação dos lotes de produtos e sua relação com os lotes de matérias-primas, material de embalagem primária e embalagem final, e dos registros do processamento e da distribuição.</p> <p>Os registos devem incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identificação de qualquer ingrediente, produto ou serviço comprado; - Registros completos de lotes de produtos semifabricados ou de produtos terminados e de embalagens, ao longo de todo o processo de produção; - Registro do comprador e do destino para todos os produtos fornecidos.
B.A 2.1	Há um sistema documentado de rastreabilidade implementado para todos os produtos que atende os requisitos legais e do cliente?
B.A 2.2	O sistema de rastreabilidade incluindo semifabricado, pós tratamento e retrabalho é plenamente operacional e eficaz?
B.A 2.3	Os registros de cadastramento e de identificação do produto em todas as fases de produção (semifabricado, pós tratamento, retrabalho) estão disponíveis para todas as matérias-primas, materiais de embalagens primárias e da unidade de consumo, ou seja, desde a compra, durante o processo até o destinatário?
B.A 2.4	Há um sistema de rotulagem implementado garantindo identificação contínua do produto ao longo de todas as etapas de produção e do expedição?

I.A 2	<p>Rastreabilidade A empresa deve estabelecer um sistema de rastreabilidade que permita a identificação de lotes de produtos e sua relação com lotes de matérias-primas, materiais da embalagem primária e da unidade de consumo, processamento e registros de distribuição. A empresa deve assegurar que o sistema de rastreabilidade é testado pelo menos anualmente e atualizado, se necessário. Os registros devem incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Registros de teste anual do sistema de rastreabilidade. • Registros de atualização do sistema, conforme aplicável.
I.A 2.1	<p>Há um sistema de rastreabilidade testado ao menos anualmente? Esse sistema é atualizado como necessário e registros são mantidos?</p>
B.A 3	<p>Gestão de Incidentes de Segurança de Alimentos A empresa deve demonstrar a capacidade de recolher e fazer recall do produto afetado, entrar em contato com os clientes relevantes e manter registros desses incidentes.</p>
B.A 3.1	<p>A empresa pode recolher e fazer recall do produto afetado?</p>
B.A 3.2	<p>Os registros de incidentes são mantidos?</p>
I.A 3	<p>Gestão de Incidentes de Segurança de Alimentos A empresa deve ter um procedimento de gestão de incidentes eficaz para todos os produtos, incluindo relatórios, comunicação com os clientes, recolhimento do produto e recall. Registros de avaliação anual, testes e verificação do sistema devem estar disponíveis.</p>
I.A 3.3	<p>Um sistema de gerenciamento de incidentes documentado está implementado na empresa, incluindo o relato de incidentes, o recolhimento e recall de produtos?</p>
I.A 3.4	<p>Um plano de comunicação eficaz está implementado, com uma pessoa responsável designada, identificada para prover informações aos clientes, consumidores e autoridades regulatórias?</p>
I.A 3.5	<p>Há um sistema de gerenciamento de incidentes revisado, testado e verificado pelo menos uma vez por ano?</p>
I.A 3.6	<p>São todos os incidentes registrados e avaliados para estabelecer a sua severidade e risco ao consumidor?</p>

B.A 4	Controle de Produto Não Conforme A empresa deve assegurar que qualquer produto que não esteja conforme é claramente identificado e controlado para prevenir o uso ou expedição/ entrega.
B.A 4.1	Há um procedimento documentado implementado para identificar e gerenciar todas as matérias-primas, produtos recebidos, semifabricados e produtos terminados, equipamentos de processo e materiais de embalagem não conformes?
B.A 4.2	O controle de produto não conforme é gerenciado por pessoal competente?
B.A 5	Ações Corretivas A empresa deve assegurar que as ações corretivas sejam tomadas o mais breve possível para prevenir recorrências de não conformidade.
B.A 5.1	Há um procedimento de ação corretiva documentado implementado para analisar todas as reclamações e investigar não conformidades para prevenir a recorrência?
B.A 5.2	As ações corretivas (ex.: liberação, retrabalho, quarentena, rejeição / disposição) estão identificadas e implementadas ?
B.A 6	Responsabilidade da Direção A empresa deve assegurar que há comprometimento da direção para prover os recursos para desenvolver, implementar e cumprir com o seu programa de segurança de alimentos.
B.A 6.1	Existe evidência de que a direção está comprometida com fornecimento dos recursos para implementar e cumprir com o seu programa de segurança de alimentos?
I.A 6	Responsabilidade da Direção A empresa deve assegurar que há comprometimento da direção para prover os recursos para desenvolver, implementar e cumprir com o seu programa de segurança de alimentos. A empresa deve estabelecer uma estrutura organizacional clara, com descrições de funções, responsabilidades e relações de subordinação com, pelo menos, o pessoal cujas atividades afetam a segurança dos produtos.
I.A 6.2	Há um organograma organizacional atualizado disponível, definindo a estrutura do negócio?
I.A 6.3	As responsabilidades em relação à segurança e legalidade do produto estão claramente definidas, documentadas, disponíveis e comunicadas ao pessoal?

B.A 7	Requisitos de manutenção de documentação A empresa deve assegurar que os registros estão disponíveis para provar que a empresa segue seu sistema de segurança de alimentos, incluindo todos os requisitos regulatórios e os requisitos de segurança de alimentos dos clientes.
B.A 7.1	Há registros disponíveis para apoiar a conformidade do negócio com o sistema de segurança de alimentos, incluindo todos os requisitos regulatórios e requisitos de segurança de alimentos aplicáveis?
B.A 7.2	A empresa estabelece prazos para retenção de registros que preenchem os requisitos regulatórios ou de clientes?
I.A.7	Requisitos Gerais de Documentação A empresa deve estabelecer e implementar procedimentos para assegurar que todos os documentos sejam mantidos e atualizados.
I.A 7.1	Há um procedimento de documentação escrito e implementado de forma eficaz?
B.A 8	Equipamentos de Medição e Monitoramento Equipamentos de medição e monitoramento críticos para a segurança de alimentos e para requisitos regulatórios devem ser confiáveis.
B.A 8.1	Equipamentos de medição e monitoramento críticos para a segurança de alimentos e para requisitos regulatórios são confiáveis?
I.A 8	Controle dos Equipamentos de Medição e Monitoramento A empresa deve identificar equipamentos de medição e monitoramento críticos para a segurança de alimentos, assegurar que eles são calibrados e rastreáveis a padrões nacionais ou internacionais reconhecidos.
I.A 8.2	Os equipamentos para medição e monitoramento críticos para a segurança de alimento estão identificados, calibrados e são rastreáveis a padrões reconhecidos e são controlados de forma eficaz?
I.A 8.3	Ações são tomadas e são registradas quando equipamentos de medição e monitoramento são encontrados fora dos limites especificados?
B.A 9	Treinamento A empresa deve assegurar que todas as pessoas sejam adequadamente treinadas em segurança de alimentos e práticas de trabalho com alimentos de acordo com suas responsabilidades.

B.A 9.1	Todas as pessoas novas foram treinadas de forma eficaz?
B.A 9.2	Todas as pessoas relevantes receberam treinamento de reciclagem?
I.A 9	Treinamento A empresa deve implementar um sistema para assegurar que todo o pessoal está devidamente treinado, instruído e supervisionado quanto aos princípios e práticas de segurança de alimentos condizentes com o seu trabalho.
I.A 9.3	Há um programa de treinamento do pessoal implementado de forma eficaz?
I.A. 9.4	Há um programa implementado de treinamento em APPCC/ HACCP?
I.A 9.5	Registros adequados de treinamentos estão disponíveis?
I.A 9.6	Um programa de reciclagem de treinamento está documentado e implementado?
I.A 10	Procedimentos A empresa deve preparar e implementar procedimentos detalhados para todos os processos e operações que afetam a segurança do produto.
I.A 10.1	Há procedimentos detalhados e efetivamente implementados para todos os processos e operações que afetam a segurança de alimentos?
I.A 10.2	Os procedimentos são claramente comunicados ao pessoal relevante?
I.A 11	Tratamento de Reclamações A empresa deve elaborar e implementar um programa eficaz para a gestão de reclamações do cliente e consumidor. Dados devem ser controlados e gerenciados para assegurar que há ações corretivas para cumprimento de questões legais e de segurança de alimentos.
I.A 11.1	Há um programa de tratamento das reclamações implementado de forma eficaz?
I.A 11.2	São mantidos registros das todas as reclamações, investigações e ações corretivas referentes às reclamações dos consumidores?

I.A 12	<p>Análise de Produto A empresa deve implementar um programa para assegurar que as análises de produto e ingredientes críticos é sistematicamente cumprido para questões identificadas como críticas para segurança de alimentos e requisitos legais, assim como para especificações de clientes. A empresa deve assegurar que os métodos utilizados fornecem resultados válidos (por exemplo, por procedimentos estabelecidos na norma ISO 17025 e/ ou métodos reconhecidos pela indústria).</p>
I.A 12.1	Há procedimentos analíticos implementados para assegurar que os requisitos especificados do produto são atendidos, incluindo requisitos legais e especificações do cliente ao longo de toda a vida de prateleira?
I.A 12.2	São utilizados métodos relevantes para a segurança de alimentos para prover resultados válidos (ex.: por procedimentos estabelecidos pela ISO 17025 e/ ou métodos reconhecidos pela indústria)?
I.A 13	<p>Aquisição A empresa deve controlar os processos de compra para assegurar que todos os itens e serviços de origem externa estão em conformidade com requisitos escritos.</p>
I.A 13.1	Os produtos e serviços adquiridos atendem às especificações vigentes e aos acordos contratuais?
I.A 14	<p>Aprovação de Fornecedor e Monitoramento de Desempenho A empresa deve colocar em prática procedimentos para aprovação e monitoramento de todos os seus fornecedores cujos produtos ou serviços possam afetar a segurança e qualidade do produto. Os resultados das avaliações e ações de acompanhamento devem ser registrados.</p>
I.A 14.1	Um programa documentado de aprovação de fornecedor está implementado de forma eficaz?
I.A 14.2	Um programa documentado de monitoramento de fornecedor está implementado de forma eficaz?
B.	Boas Práticas de Fabricação (BPF/GMP)
B.B 1	<p>Higiene Pessoal A empresa deve assegurar a implementação de práticas de higiene para todo seu pessoal e para os visitantes. Tais práticas devem resultar em manuseio sanitário e em entrega aos clientes de produtos seguros e de qualidade. Devem ser seguidas as recomendações da Comissão do Codex Alimentarius sobre higiene de pessoal.</p>
B.B 1.1	Os requisitos de higiene estão implementados e são aplicáveis a todo pessoal relevante, terceiros/ contratados e visitantes?

B.B 1.2	Os requisitos de higiene pessoal cumprem requisitos legais, se aplicáveis?
B.B 1.3	Há procedimentos documentados de comunicação implementados para o pessoal, terceiros/ contratados e visitantes que abordam as ações a serem tomadas no caso de uma doença infecciosa?
B.B 1.4	Há uma pessoa qualificada responsável para decidir se indivíduos com uma suspeita de doença pode entrar em áreas de manuseio de alimentos, e como estes indivíduos são controlados?
B.B 1.5	Os colaboradores, os terceiros/ contratados e os visitantes estão cientes e cumprem com os requisitos de higiene pessoal?
B.B 1.6	Os colaboradores, os terceiros/ contratados e os visitantes estão cientes e cumprem com os requisitos do uso e troca da uniformes e roupa de proteção para áreas de trabalho específicas?
B.B 2	Ambiente das Instalações As instalações devem estar localizadas e mantidas de forma a reduzir risco de contaminações e permitir a fabricação de produtos seguros e legais.
B.B 2.1	A instalação está localizada, projetada e construída e mantida de forma a assegurar a segurança do produto?
B.B 2.2	A instalação está efetivamente mantida, limpa e desinfetada para prevenir contaminações físicas, químicas e microbiológicas do produto?
B.B 2.3	A iluminação é de intensidade e projeto adequados para assegurar a eficácia das práticas de segurança de alimentos?
B.B 2.4	As estruturas, superfícies e materiais, particularmente aquelas(es) em contato com o alimento, são fáceis de limpar e, onde apropriado, fáceis de desinfetar?
B.B 2.5	Os equipamentos estão posicionados de modo a assegurar que não haja comprometimento da segurança de alimentos por contato com água suja ou por resíduos de drenagem?
B.B 2.6	O terreno e as áreas circundantes das instalações são conservados e mantidos livres de acúmulo de resíduos e de acúmulo de detritos?
B.B 3	Limpeza e Desinfecção A empresa deve assegurar padrões adequados de limpeza e desinfecção, que devem ser mantidos em todos os momentos e em todas as etapas do processo.
B.B 3.1	Há procedimentos documentados de limpeza e desinfecção implementados e eficazes, incluindo atividades de verificação, para assegurar a higienização das instalações, utilidades e equipamentos?
B.B 3.2	Equipamentos de limpeza, utensílios e produtos químicos são claramente identificados, estocados em área segregada, longe de produtos, equipamentos, embalagens e são adequados para o uso pretendido?
B.B 3.3	O pessoal utilizado para limpeza e desinfecção é qualificado e treinado?

B.B 4	Controle de Contaminação do Produto A empresa deve assegurar que instalações adequadas e procedimentos estejam implementados para minimizar o risco de contaminação física, química e microbiológica do produto.
B.B 4.1	Barreiras físicas ou procedimentos eficazes estão implementados para reduzir e evitar o risco de qualquer contaminação física, química ou microbiológica do produto?
B.B 5	Controle de Pragas A empresa deve assegurar que controles estão implementados para reduzir ou eliminar o risco de infestação de pragas (incluindo roedores, insetos e aves).
B.B 5.1	Existem evidências de infestação de pragas?
B.B 5.2	Está implementado um programa de controle de pragas eficaz ?
B.B 5.3	Os controles são adequados em relação ao produto, matéria-prima e instalações?
B.B 5.4	O programa de inspeção é realizado por uma pessoa competente, a uma frequência adequada e os achados são tratados?
B.B 6	Qualidade da Água A empresa deve assegurar que a qualidade da água, gelo ou vapor em contato com os produtos alimentícios é de qualidade adequada para o uso pretendido. Toda a água em contato com alimento, água usada como ingrediente, e água utilizada para operações de limpeza e desinfecção deve ser especificada como sendo de fonte potável.
B.B 6.1	Existem procedimentos implementados para assegurar que a qualidade da água, vapor e gelo não comprometem a segurança de alimentos do produto terminado?
B.B 6.2	Existem procedimentos documentados implementados para evitar a contaminação cruzada de água potável por água não potável?
B.B.7	Instalações para o Pessoal A empresa deve assegurar que as instalações do pessoal são projetadas e operadas de modo a minimizar os riscos de segurança de alimentos.
B.B 7.1	Estão previstos vestiários adequados para o pessoal?
B.B 7.2	Os banheiros são adequados, acessíveis e segregados das áreas de processamento e manuseio de alimentos?
B.B 7.3	Estão disponíveis instalações para lavagem das mãos, suficientes e adequadas?

B.B 7.4	Instalações para refeições estão separadas das áreas de produção, embalagem e armazenagem?
B.B 8	Gestão de Resíduos A empresa deve ter um programa implementado para coleta e remoção de resíduos.
B.B 8.1	Estão implementadas providências adequadas para armazenagem e remoção de resíduos?
B.B 8.2	Os recipientes designados para produtos não comestíveis, resíduos ou produtos secundários são claramente marcados, e adequadamente utilizados?
B.B 9	Armazenamento e Transporte A empresa deve assegurar que todas as matérias-primas (incluindo material de embalagem), produtos intermediários/ semifabricados e produtos terminados sejam armazenados e transportados em condições que protegem o produto.
B.B 9.1	Há instalações adequadas para armazenagem de alimentos e ingredientes?
B.B 9.2	As instalações para armazenagem de alimentos são construídas para durante a armazenagem proteger de forma eficaz materiais e produtos contra contaminações ?
B.B 9.3	O transporte dos alimentos é apropriado para minimizar a deterioração do alimento (ex.: controle da temperatura e umidade)?
I.B 9	Armazenagem e Transporte A empresa deve assegurar que todas as matérias-primas (incluindo material de embalagem), produtos intermediários/ semifabricados e produtos terminados sejam armazenados e transportados em condições que protejam a integridade do produto. Todos os veículos, incluindo os veículos terceiros contratados utilizados para o transporte de matérias-primas (incluindo material de embalagem), retrabalho, produtos intermediários/ semifabricados e produtos terminados devem ser adequados para ao uso pretendido, mantidos em bom estado de conservação e limpos.
I.B 9.1	Há um procedimento para transporte de produtos implementado de forma eficaz?
I.B 9.2	Há um procedimento para inspeção de veículos de transporte implementado de forma eficaz?
I.B 9.3	Existem procedimentos para manutenção e higienização para veículos e equipamentos utilizados para carga e descarga? Esses procedimentos estão implementados de forma eficaz?
I.B 10	Manutenção do local e dos equipamentos A empresa deve implementar um sistema de manutenção planejada, preventiva e corretiva para assegurar um nível adequado de segurança de alimentos na instalação.
I.B 10.1	Há um programa de manutenção documentado estabelecido?
I.B 10.2	Esse programa de manutenção está implementado de forma eficaz?

I.B 10.3	Está implementado procedimento documentado de higiene e de liberação para todas as atividades de manutenção?
I.B 10.4	Procedimentos eficazes de higiene estão implementados para as atividades de manutenção?
I.B 10.5	Todos os materiais utilizados para manutenção e reparo são apropriados para o uso pretendido?
C	Controle dos Perigos nos Alimentos
B.C 1	<p>Tarefas preliminares</p> <p>A empresa deve identificar e cumprir os requisitos regulatórios e os requisitos do cliente relacionados com o produto e categoria de produtos.</p> <p>Para todos os produtos, devem ser incluídas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tarefa 1: Estabelecer uma equipe multidisciplinar de segurança de alimentos. • Tarefa 2: Descreva o produto e a categoria do produto (incluindo matérias-primas, embalagens, produtos terminados) e as condições necessárias para armazenagem e distribuição. • Tarefa 3: Descrever o uso pretendido do produto e identificar o consumidor alvo. • Tarefa 4: Descrever todas as etapas de produção em um fluxograma de processo. • Tarefa 5: Comparar o fluxograma do processo com o processo de produção para assegurar a precisão do fluxograma. • Tarefa 4: Descrever todas as etapas de produção em um fluxograma de processo. • Tarefa 5: Comparar o fluxograma de processo com o processamento real para assegurar que é preciso.
B.C 1.1	A empresa identificou e cumpriu os requisitos regulatórios e requisitos dos clientes relacionados com os produtos e com a categoria de produto ?
B.C 1.2	Uma equipe com diferentes responsabilidades para a segurança de alimentos realizou as tarefas descritas nesta seção do checklist (tarefas 2-5)?
B.C 1.3	Existe disponível uma descrição completa de produtos da categoria de produto / produto, incluindo todos os ingredientes, incluindo matérias-primas, embalagens, produto terminado e as condições de armazenagem e distribuição?
B.C 1.4	O uso intencional do produto foi descrito e o consumidor alvo foram identificados?
B.C 1.5	Todas as etapas do processo tomadas para produzir o produto foram descritas em um fluxograma do processo?

B.C 1.6	O fluxograma do processo foi comparado para assegurar que reflete o processo com precisão?
B.C 2	Controle de Alergênicos A empresa deve assegurar que existem medidas de controle adequadas implementadas para evitar contaminação com alergênicos. Todos os ingredientes conhecidos por causar alergias alimentares contidos no produto devem ser claramente identificados e comunicados ao cliente.
B.C 2.1	Há um programa documentado implementado de Controle de Alergênicos para controlar alergênicos e prevenir contaminação cruzada do produto ao longo de todas as etapas de produção?
B.C 2.3	As causas potenciais de contaminação cruzada foram identificadas e foram estabelecidos os procedimentos para evitar a contaminação cruzada para o manuseio de matérias-primas, produtos intermediários e produtos terminados?
B.C 2.4	Existem procedimentos de limpeza e sanitização de superfícies de contato com o produto implementados eficazmente para remoção de todos os alergênicos potenciais destas superfícies de contato?
B.C 2.5	Existe um sistema implementado de rotulagem claro, que assegure a identificação contínua do produto durante todas as fases de produção e de entrega?
I.C 3	APPCC (HACCP) A empresa deve realizar uma análise de perigos de seu processo de fabricação de alimentos, como um passo mínimo a fim de determinar se existem quaisquer perigos associados com a produção de seu alimento. A empresa deve usar a ferramenta APPCC (HACCP) [Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle] para realizar esta avaliação. Se perigos são identificados em seu processo de fabricação, espera-se que a empresa tome as medidas apropriadas necessárias para desenvolver um Plano de APPCC/ HACCP que atenda aos 7 princípios do Codex Alimentarius.
I.C 3.1	Princípio 1: A análise de perigos é conduzida para cada etapa de processo da fabricação do alimento?
I.C 3.2	A análise de perigos foi conduzida por uma equipe competente?
I.C 3.3	Princípio 2: Se a análise de perigos indica quaisquer perigos significativos não minimizados ou eliminados por Boas Práticas de Fabricação (BPF) que estão presentes no processo de fabricação de alimentos, eles são identificados como Pontos Críticos de Controle (PCC)?
I.C 3.4	Princípio 3: Foram estabelecidos os Limites Críticos para cada PCC?
I.C 3.5	Princípio 4: Há procedimentos de monitoramento estabelecidos para cada PCC?
I.C 3.6	Os PCCs estão implementados de forma eficaz?
I.C 3.7	Princípio 5: Há ações corretivas estabelecidas para cada PCC para o caso de os Limites Críticos serem excedidos?

I.C 3.8	Princípio 6: Os procedimentos de verificação estão estabelecidos?
I.C 3.9	Os procedimentos de verificação estão implementados de forma eficaz?
I.C 3.10	Princípio 7: Há procedimentos estabelecidos para manutenção de registros e de documentação do HACCP?
I.C 3.11	Os procedimentos de manutenção dos registros da documentação do APPCC/ HACCP estão implementados de forma eficaz?
I.C 3.12	A empresa implementou medidas de controle específicas para todas as etapas relevantes não identificadas como PCCs?
I.C 4	Food Defense / Food Defence - "Defesa do Alimento" A empresa deve avaliar sua capacidade de prevenir adulteração intencional do produto ou contaminação intencional, e implementar as medidas de controle preventivas adequadas.
I.C 4.1	Foram avaliadas as ameaças ao produto, como resultado da adulteração intencional do produto ou contaminação intencional?
I.C 4.2	Os pontos no processo que são vulneráveis à adulteração intencional do produto ou contaminação intencional foram identificados e submetidos a controle de acesso adicional?
I.C 4.3	Existem medidas implementadas para indicar o que fazer com o produto, se tiver havido acesso não autorizado ou invasão, e o produto possa ter sido adulterado ou intencionalmente contaminado?

Direitos de autoria são do GFSI- Global Food Safety Initiative.

* AGRADECIMENTOS A tradução deste checklist foi cedida pela IFS.

Revisão foi feita pelo IRSFD - Instituto de Responsabilidade Social Food Design.

Fica a critério da empresa usuária adotar pontuação do IFS Global Markets, ou a pontuação original Global Markets, bem como escolher qualquer uma das normas reconhecidas pelo GFSI na fase de certificação.