

Lista de Verificação V.5 - 19/07/2016
Etapa Inicial - Protocolo de Packing House
Referência utilizada: GFSI Global Markets Programme

FORNECEDOR/EMPRESA (PACKING HOUSE):

ESCOPO:

DATA DA AUDITORIA:

CIDADE/ESTADO:

AUDITOR:

ITEM	REQUISITO	CUMPRIMENTO	GRADE	COMENTÁRIOS	PESO
Bloco A - Elementos Relacionados com a Segurança Alimentar					

ESPECIFICAÇÕES - A empresa deve assegurar que as especificações do produto sejam adequadas, precisas e garantam o cumprimento com os requisitos de segurança relevantes e legais e os requisitos dos clientes. O fornecedor deve elaborar e implementar procedimentos de liberação de produtos apropriados.

1	Existem especificações disponíveis para todos os insumos (matérias-primas, ingredientes, aditivos, embalagens, retrabalhos) e produtos acabados?	* O fornecedor deve ter documentadas as especificações do seu produto final. * Os fornecedores devem documentar todas as especificações de matérias-primas, ingredientes e embalagens que são aplicáveis.			2
2	As especificações disponíveis atendem os requisitos de segurança, exigências legais e requisitos de clientes?	* O fornecedor deve garantir que suas especificações sejam compatíveis com as exigências de seus clientes. * Se houver requisitos legais associados com o(s) produto(s), o fornecedor deve assegurar que suas especificações atendam a esses requisitos.■			2
3	As especificações estão atualizadas, claras e disponíveis para o pessoal relevante?	* As especificações devem ser revisadas a cada 3 anos ou quando houver necessidade e registrada a data da última revisão. * As especificações devem estar em um local onde a área/pessoal responsável possa acessá-las.			2
4	As alterações nas especificações são claramente comunicadas interna e externamente?	■ Alterações em qualquer especificação (formulação, tamanho da embalagem, rotulagem, etc.) devem ser comunicadas internamente para todo o pessoal responsável. Isto pode ser através de e-mail, cartas ou verbalmente em reuniões de equipe, desde que seja registrada na ata ou lista de presença da reunião qual foi o assunto tratado, ou seja, que foi abordado o tema da mudança de especificação ou de processo. *■ Alterações nas especificações de formulação somente devem ser comunicadas externamente se o fornecedor faz um produto de marca própria, e necessitam de aprovação prévia do cliente. * Alterações no tamanho da embalagem ou na rotulagem devem ser comunicadas externamente.			2
5	Está implantado um sistema de liberação do Produto para garantir que o produto final atenda às especificações?	* Um sistema deve estar implantado para avaliação e liberação do produto final, visando cumprir as especificações estabelecidas			2
6	Há uma pessoa/equipe responsável para controlar as especificações?	* O fornecedor deve ter uma pessoa designada para controlar as especificações e as alterações realizadas. Isto não precisa ser documentado.			2

7	A formulação acordada com GPA é atendida? Há histórico de revisões, comunicação interna e ao GPA?	* O fornecedor deve garantir que a formulação ou Ficha Técnica acordada com o GPA é atendida, manter histórico da revisão da formulação se houver e registrar as comunicações internas e ao GPA.			2
---	---	--	--	--	---

RASTREABILIDADE - A empresa deve estabelecer um sistema de rastreabilidade, que permita a identificação de lotes de produtos e suas relações com lotes de matérias-primas, materiais de embalagem primária e de consumo unitário, processamento e registro de distribuição. Os registros devem incluir: identificação de qualquer produto de origem, ingrediente ou serviço; registros completos de lotes de produtos em processo ou produto final e embalagens em todo o processo de produção; registros de comprador e destino de entrega para todos os produtos fornecidos.

8	Está implantado um sistema de rastreabilidade para todos os produtos e o mesmo atende aos requisitos legais e de clientes? (Requisito Obrigatório)	* Um sistema de rastreabilidade deve estar implementado. * Os lotes individuais do produto final devem ser capazes de ser rastreados até o local de entrega. * Cada ingrediente utilizado na produção deve ser capaz de ser rastreado até o fornecedor.			4
9	O sistema de rastreabilidade inclui o todas as etapas do processo e retrabalho?	* O sistema deve rastrear todos os ingredientes ao longo da produção, incluindo os parâmetros de processo e retrabalhos.			2
10	Há registros de origem e identificação do produto em todas as etapas de produção, processo e retrabalho?	* Um sistema de identificação deve estar implantado para garantir a identidade do produto em todas as etapas do processo, desde o recebimento.			2
11	O sistema de rastreabilidade é testado pelo menos uma vez ao ano e atualizado conforme necessário?	* O fornecedor deve ter prova que o sistema de rastreabilidade tenha sido testado anualmente. * O fornecedor deve ser capaz de mostrar os registros de produção dos lotes sendo rastreados, incluindo os lotes dos ingredientes utilizados, juntamente com os registros de expedição.			2

GERENCIAMENTO DE INCIDENTES DE SEGURANÇA ALIMENTAR - A empresa deve ter uma sistemática retirada de produto e procedimento de recall eficazes para todos os produtos que deverão incluir o fornecimento de informações ao cliente.

12	Existe mecanismo para lidar com Recolhimento e Recall de produto? Há procedimento?	*A empresa deve possuir um procedimento documentado relatando como agir com a retirada de produtos do mercado, comunicação de incidentes, recall e outras situações de emergência. O procedimento deve conter as etapas/passo-a-passo e responsáveis por cada operação. * O procedimento deve estar de acordo com a RDC 24/2015. No caso de marcas próprias a decisão do Recall deve ser tomada em conjunto com o GPA, inclusive no procedimento deve constar os contato no GPA. (patricia.menezes@multivarejogpa.com.br; manoel.junior2@multivarejogpa.com.br; juliana.campiglia@multivarejogpa.com.br)			2
13	Existe um Plano de Comunicação eficaz com uma pessoa responsável identificada designada para fornecer informações aos clientes, consumidores e autoridades reguladoras?	* O fornecedor deve ter os números de telefone de todos os clientes e autoridades reguladoras que precisariam ser contatados para uma retirada de produto ou produto de recall. * O fornecedor também deve designar a pessoa que é responsável para fornecer informações externas aos clientes, consumidores e autoridades reguladoras.			4
14	O Sistema de Recolhimento e Recall é revisado, testado e verificado pelo menos uma vez ao ano?	* O fornecedor deve ter prova (documentação) que ele tenha testado o Sistema de Recolhimento e Recall pelo menos uma vez por ano. Isto inclui testar o Plano de Comunicação para garantir que todos os números de telefone estão atualizados.			2

15	<p>Todos os casos de Recolhimento de produto do mercado e Recall são registrados e avaliados para determinar sua gravidade e risco ao consumidor?</p>	<p>* O fornecedor deve manter registros de todos os casos de recolhimento e recall, incluindo avaliação de risco para o consumidor. Ele deve documentar a decisão que foi tomada e se uma ação corretiva foi concluída.</p> <p>* Se o fornecedor não teve nenhum incidente, ele deve ter um plano em prática para saber como irá estabelecer a gravidade e o risco para o consumidor.</p>			2
-----------	---	---	--	--	---

CONTROLE DE PRODUTO NÃO-CONFORME - A empresa deve assegurar que qualquer produto que não atenda aos requisitos seja claramente identificado e controlado para evitar o uso indevido ou a distribuição.

16	Existe procedimento documentado para identificar e gerenciar todas as não-conformidades de matérias-primas, insumos, produtos semi-acabados e acabados, equipamentos de produção e materiais de embalagens?	* O fornecedor deve ter um procedimento documentado que declare o que é feito com a não-conformidade de matérias-primas, insumos, produtos semi-acabados e acabados, equipamentos de produção e materiais de embalagem.			4
17	O controle de não-conformidade do produto é gerenciado por uma pessoa competente?	* A pessoa que gerencia o produto não-conforme deve ser uma pessoa que entenda o processo e está familiarizado com as especificações das matérias-primas, insumos, produtos semi-acabados e acabados, equipamentos de produção e materiais de embalagem.			4

AÇÃO CORRETIVA - A empresa deve assegurar que ações corretivas sejam realizadas o mais rápido possível para evitar ocorrências adicionais de não conformidade.

18	Existe procedimento de Ação Corretiva para analisar todas as reclamações e investigar as não-conformidades para prevenir reincidência?	* O fornecedor deve ter um procedimento documentado de como ele analisará as reclamações e investigará as não-conformidades para evitar reincidências. * Registros de reclamação / não-conformidade, avaliação da causa, ação corretiva e avaliação da eficácia são aceitos como um Procedimento de Ação Corretiva documentado.			4
----	--	--	--	--	---

TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES - O fornecedor deverá preparar e implementar um sistema eficaz para o gerenciamento de reclamações de clientes/consumidores e apresentar dados para controlar e corrigir os que virão na segurança alimentar.

19	Os registros de todas as reclamações de clientes e consumidores, investigações e ações corretivas são mantidas?	* Para todas as reclamações recebidas, a reclamação documentada também deve conter o que foi investigado e as ações corretivas que vieram da investigação.			4
----	---	--	--	--	---

CONTROLE DE MEDAÇÃO E MONITORAMENTO DE DISPOSITIVOS - O fornecedor deve identificar a medição e o monitoramento de dispositivos críticos para a segurança alimentar, garantir que eles sejam calibrados e rastreados em um padrão reconhecido.

20	Os dispositivos de medição que são críticos para a segurança alimentar e qualidade são identificados, calibrados e rastreados em um padrão reconhecido e efetivamente controlado?	* Todos os dispositivos de medição críticos para a segurança alimentar e qualidade, tais como temperatura, pressão, peso, devem ser identificados, calibrados e rastreados em um padrão reconhecido, quando aplicável.			2
21	As ações são tomadas e registradas quando dispositivos de medição e monitoramento são encontrados fora dos limites especificados?	* O fornecedor deve ter um procedimento para todos os produtos produzidos entre o último "na especificação" registrado e o "fora da especificação" lido para assegurar que o produto é seguro. ■ O fornecedor deve ter um procedimento para o que é feito com o aparelho até que ele possa medir e monitorar dentro dos limites da especificação.			2

ANÁLISE DE PRODUTO - O fornecedor deve implementar um sistema para assegurar que a análise para produto/ingrediente crítica para a segurança alimentar e as exigências legais sejam realizadas e o fornecedor deve garantir que os métodos utilizados forneçam resultados válidos (ou seja, por procedimentos estabelecidos na ISO 17025 e/ou métodos de indústria reconhecidos).

22	Os procedimentos de análise estão em vigor para garantir que todos os requisitos do produto especificado sejam cumpridos, incluindo requisitos legais e especificações do cliente ao longo de toda vida de prateleira?	* O fornecedor deve ter um procedimento de análise em vigor para garantir que o produto final atenda todas as especificações dos seus clientes ao longo da vida de prateleira.			2
23	As matérias primas, embalagens, e outros insumos são amostrados e inspecionados para verificar sua conformidade frente às especificações?	* As matérias primas, embalagens e outros insumos devem ser inspecionados para verificar se estão em conformidade com as especificações.			2
24	São realizadas periodicamente, análises físico químicas e microbiológicas do produto acabado, conforme parâmetros estabelecidos em legislação vigente?	* O produto acabado deve passar por análise físico, química e microbiológica (incluindo resíduos de pesticidas). Os resultados devem estar em conformidade com a legislação vigente. Periodicidade mínima: anual.			2
25	São realizados testes metrológicos no produto acabado, conforme legislação do setor?	* Testes metrológicos devem ser realizados no produto acabado, conforme Portaria 248 do INMETRO. Registros devem ser mantidos, a menos que o fornecedor pese cada produto individualmente			2

TREINAMENTO - Um sistema deve estar em prática para assegurar que todos os funcionários estão devidamente treinados, instruídos e supervisionados nos princípios e práticas de segurança alimentar, de acordo com sua atividade.

26	Existe Programa de Treinamento de Boas Práticas de Fabricação em vigor documentado e efetivamente implementado?	* O fornecedor deve garantir que todos os funcionários sejam treinados conforme as Boas Práticas de Fabricação, antes de iniciar suas atividades. * Anualmente o conteúdo dos treinamentos deve ser revisado * Devem ser realizados treinamentos de reciclagem a cada ano.			2
27	Os registros adequados de treinamento estão disponíveis?	* O fornecedor deve ter documentação de cada funcionário que realizou o treinamento. Estes registros deverão conter a data que o treinamento foi dado com a assinatura do funcionário.			2

Bloco B - Boas Práticas de Fabricação (BPF's)					
HIGIENE PESSOAL - A empresa deve ter processos e procedimentos em vigor para garantir a implementação de práticas de higiene dos associados e visitantes. Tais práticas devem resultar em manipulação higiênica e fornecimento de produtos seguros e de qualidade aos clientes. A recomendação da Comissão do Codex Alimentarius sobre higiene pessoal devem ser seguidas.					
28	Os requisitos de higiene pessoal estão em vigor e são aplicados e cumpridos por todas as pessoas responsáveis, contratados e visitantes? (Requisito Obrigatório)	* O fornecedor deve garantir que todo pessoal, contratados e visitantes, que entram em suas instalações estejam cientes das exigências de higiene pessoal. * Todo colaborador ou visitante deve cumprir com os requisitos de higiene pessoal. (Não Fumar, Cuspir, Mastigar ou Comer, Espirrar ou tossir sobre o produto desprotegido ou sobre embalagens, Vestuário de proteção, Adornos, Higienização das mãos, Comer e Beber, Ações a serem tomadas em caso de cortes ou ferimentos na pele, unhas, cabelo e barba).			4
29	Os requisitos de higiene pessoal estão descritos em procedimento, são compatíveis com as exigências legais, quando aplicado?	* Quando for o caso, o fornecedor deve garantir que os seguintes requisitos de higiene pessoal sejam atendidos: Higienizar as Mãos, Vestuário de proteção (incluindo touca, avental e luvas, quando aplicado), revisão dos requisitos para doenças e enfermidades, etc.			2
30	São documentados os procedimentos de comunicação para o pessoal, contratados e visitantes, abordando ações a serem tomadas no caso de uma doença infecciosa?	* O fornecedor deve ter um procedimento de comunicação documentado para permitir que os associados, contratados e visitantes saibam que não podem entrar na área de manipulação de alimentos se estiverem doentes.			2
31	Existe uma pessoa qualificada responsável por decidir se indivíduos com uma doença suspeita podem entrar em áreas de alimentos e como estes indivíduos são controlados?	* O fornecedor deve designar uma pessoa que entenda a operação para determinar se indivíduos com doenças suspeitas podem entrar em áreas de alimentos e como estes indivíduos serão controlados. * É recomendado que o fornecedor nomeie um suporte para esta pessoa designada.			2
32	O pessoal, contratados e visitantes, conhecem e cumprem com os requisitos para o uso e mudança de EPI's em áreas de trabalho específicos?	* Inspeção visual pelo auditor. O auditor não visualiza nenhuma pessoa, contratado ou visitante, descumprindo os requisitos para o uso e mudança de EPI's em áreas de trabalho específicas.			4

INSTALAÇÕES - As instalações da empresa devem ser localizadas e mantidas de forma a evitar a contaminação e permitir a produção de produtos seguros.					
33	A instalação é localizada, designada, construída e mantida para garantir a segurança dos produtos? (Requisito Obrigatório)	* A instalação é localizada, designada, construída e mantida para garantir a segurança dos produtos (ou seja, impedir contaminação física, química ou microbiológica).			4
34	A instalação é efetivamente conservada, limpa e higienizada para evitar contaminação física, química e microbiológica dos produtos?	* A instalação é mantida, limpa e higienizada de forma a evitar a contaminação do produto. * Se qualquer estrutura ou superfície puder causar contaminação física, química ou microbiológica e estiver sendo reparada, deve ser retirada de serviço e sinalizada, indicando que ela não está em uso.			4
35	A intensidade da iluminação é adequada e disposta para garantir que práticas de segurança alimentar sejam eficazes?	* A iluminação é adequada dentro da instalação para visualizar produtos e processo. * As luzes são inquebráveis ou são cobertas com um material inquebrável ou gaiola para evitar a contaminação física do produto. * Se as luzes não são cobertas com um material inquebrável ou gaiola, o fornecedor faz inventário e inspeção do vidro diariamente.			2
36	Estruturas, superfícies e materiais, especialmente aqueles em contato com alimentos são feitos de materiais duráveis e de fácil manutenção, ou seja, pisos, portas, tetos, paredes, janelas e ventilação? Eles são fáceis para limpar e, quando apropriado, sanitizar?	* Inspeção visual. Todas as superfícies, especialmente aquelas que entram em contato com alimentos, devem ser fáceis de limpar e manter.			2
37	A drenagem local dos equipamentos e sistemas de esgoto são desenhados de forma a não comprometer a segurança alimentar?	* Drenos e sistemas de águas residuais devem ter uma prevenção para refluxo. * Não há água parada para indicar que os esgotos não estão funcionando.			2
38	Os terrenos e áreas adjacentes das instalações estão e são mantidas livres de resíduos e detritos acumulados?	* Não deve existir resíduos e detritos acumulados ao redor das instalações e áreas adjacentes.			2

LIMPEZA E SANITIZAÇÃO - A empresa deve assegurar padrões adequados de limpeza e sanitização que devem ser mantidos em todos os momentos e em todas as etapas.

39	Procedimentos de limpeza e sanitização são documentados e eficazes, incluindo atividades de verificação, garantir a limpeza das instalações, utensílios e equipamentos? (Requisito Obrigatório)	* Programação de limpeza está documentada. Esta pode ser uma forma que relaciona a tarefa de limpeza em um lugar para indicar que a tarefa tenha sido concluída no dia. * É recomendado que para tarefas detalhadas, como desmontar equipamento ou sanitização, que um procedimento seja escrito para a pessoa seguir. * A cada dia uma atividade de verificação deve ser concluída para garantir que a higienização foi concluída. Isto pode ser uma inspeção visual onde o auditor inicial fora do formulário que a higienização foi concluída no dia.			4
40	Equipamentos de limpeza, utensílios e químicos são devidamente identificados e armazenados em área segregada longe de produtos, equipamentos, embalagens e são adequados para uso pretendido?	* Equipamentos de limpeza, utensílios e químicos devem estar devidamente identificados e armazenados distante das áreas de produção para que eles não sejam utilizados por acidente durante a produção de alimentos. * Equipamentos de limpeza, utensílios e químicos devem ser adequados para uso pretendido.			4
41	As pessoas que realizam a limpeza e a sanitização são qualificadas e treinadas?	* Pessoas que limpam e sanitizam são treinadas nas técnicas adequadas de limpeza e uso de concentração de químicos, quando aplicados. Isto inclui frequência de limpeza.			2
CONTROLE DE CONTAMINAÇÃO DE PRODUTO - A organização deve assegurar instalações e procedimentos adequados que estão no local para minimizar o risco de contaminação física, química ou microbiológica do produto.					
42	Os procedimentos que estão em vigor reduzem e evitam o risco de qualquer potencial contaminação física, química ou microbiológica? (Requisito Obrigatório)	* A instalação deve ter procedimentos e programas em vigor para reduzir o risco de contaminação do produto. Isto pode incluir inspeções para garantir que o equipamento está funcionando corretamente, inventário e inspeção de vidros num horário específico, BPF's, sanitização adequada, detecção de metal e treinamento adequado para associados.			2

CONTROLE DE PRAGAS - A empresa deve assegurar que os controles estão em prática para reduzir ou eliminar o risco de infestação de pragas (incluindo roedores, insetos e pássaros).

43	Há um Programa de Controle de Pragas descrito e implementado?	* O Programa de Controle de Pragas é desenvolvido e monitorado por uma pessoa competente que está ciente das exigências legais e do cliente. Se o fornecedor utiliza um serviço de controle de pragas terceirizado, ele deve ter uma cópia da sua licença atual de controle de pragas e certificado de segurança na instalação.			4
44	Os controles estão apropriados ao Programa, com relação aos produtos utilizados, registros, mapeamentos e ações corretivas no caso de infestação?	* O Programa de Controle de Pragas deve ser revisado num período regular pelo fornecedor ou pelo serviço de controle de pragas terceirizado para assegurar que o número e posicionamento dos controles estão adequados * A instalação deve ter um mapa da estação de controle de pragas mostrando onde todas as armadilhas estão localizadas. * Deve existir registros de aplicação de todos os produtos utilizados.			2
45	A frequência de inspeção é feita por uma pessoa competente, adequada e apropriada e são endereçadas as ocorrências?	* Ocorrências identificadas durante a revisão do Programa de Controle de Pragas são registradas. Se a revisão é feita por um serviço de controle de pragas terceirizado, as recomendações são revisadas e implementadas quando aprovadas.			2
46	Foi verificada a ausência de atividade animal excessiva (incluindo insetos, roedores e aves), que crie um risco potencial à segurança alimentar? (Requisito Obrigatório)	* Não deverá haver evidencia visual de que exista atividade animal excessiva e evitável. * Quando aplicável, o fornecedor deverá demonstrar atividades que minimizem o impacto da atividade animal.			4

QUALIDADE DA ÁGUA - A empresa deve assegurar que a qualidade da água, do gelo ou do vapor em contato com o alimento seja adequada para o uso pretendido na instalação. Toda água de contato com alimento, água para ingrediente e água utilizada na limpeza e operações de sanitização devem ser determinadas para serem de uma fonte potável.

47	Os procedimentos que estão em vigor garantem que a qualidade da água, do vapor e do gelo não comprometem a segurança alimentar do produto acabado?	* A água que entra em contato ou tem a possibilidade de entrar em contato com o produto na forma de água, vapor ou gelo foi testada pela qualidade pelo menos uma vez ao ano. * Se o fornecedor está utilizando água da cidade, resultados de teste de água da cidade podem ser utilizados para atender às exigências. * Devem ser realizadas análises de potabilidade e microbiologia.			4
-----------	--	---	--	--	---

INSTALAÇÕES DOS FUNCIONÁRIOS - As instalações dos funcionários devem ser projetadas e construídas de forma a minimizar os riscos de segurança alimentar.

48	Os vestiários destinados aos funcionários são adequados?	* Se é exigido que os funcionários precisam trocar de roupas ou sapatos, uma área deve ser fornecida. * Se os funcionários apenas precisam colocar um avental e não precisam trocar de roupas ou sapatos, uma área deve ser designada para manter os aventais para evitar a contaminação dos mesmos.			2
49	Os sanitários estão devidamente separados das áreas de processamento/manipulação de alimentos?	* Os sanitários devem ser distantes das áreas de manipulação. Se isto for inevitável, a porta deve abrir para o sanitário e do sanitário para a área externa ventilada.			2
50	As estruturas para lavagem de mãos são adequadas e suficientes? Estão disponíveis em todas as áreas de acesso à produção?	* As pias para lavagem de mãos devem estar incluídas em todos os sanitários, bloqueios sanitários e em todas as áreas onde os funcionários precisem higienizar as mãos antes de sair para evitar a contaminação cruzada. As pias devem ter acionamento automático nas barreiras sanitárias.			2
51	Os refeitórios estão distantes das áreas de produção, embalagens e armazenamento?	* Refeitórios devem estar distantes das áreas de produção, embalagens e armazenamento. Não deve haver nenhum outro alimento ou bebida (a menos que haja uma necessidade específica) nestas áreas.			2

GESTÃO DE RESÍDUOS - Sistemas adequados devem estar em prática para o agrupamento, coleta e eliminação de resíduos.

52	Os sistemas em prática para a remoção e armazenamento dos resíduos são adequados?	* Resíduos devem ser removidos em horários adequados. * As tampas devem estar cobrindo as lixeiras em todos os momentos, mesmo ao ar livre.			2
53	Os recipientes destinados a produtos não-comestíveis, resíduos ou subprodutos são devidamente identificados e corretamente utilizados?	* Todos os recipientes devem ser identificados para indicar que eles são para lixo, subprodutos, etc.			2

TRANSPORTE E ARMAZENAGEM - Todas as matérias-primas (incluindo as embalagens), produtos intermediários/semi-processados e produtos acabados devem ser armazenados e transportados em condições que protejam a integridade do produto. Todos os veículo, incluindo os veículos terceirizados utilizados para o transporte de matérias-primas (incluindo embalagens), retrabalho, produtos intermediários/semi-processados e produtos acabados devem estar adequados para o transporte, mantidos em bom estado de conservação e limpos.

54	Há um Programa de Inspeção de Veículo de Transporte documentado e implementado? As inspeções de veículos são registradas?	* O fornecedor deve ter um Programa de Inspeção de Veículo de Transporte documentado. Este deve incluir a inspeção de limpeza, vidros, pragas, etc.			2
55	As instalações para o armazenamento de matérias primas, embalagens, ingredientes e produto acabado são adequadas e protegem o produto contra contaminação durante a estocagem?	* O fornecedor deve ter instalações para armazenamento de alimentos e ingredientes longe dos materiais não-alimentícios. * As instalações devem estar em adequado estado de conservação e proteger os produtos contra contaminação durante a estocagem			2
56	Quando aplicável, são realizados controles de temperatura e/ou umidade nas áreas de armazenamento?	* Alimentos sensíveis à temperatura ou à umidade devem ser mantidos em condições apropriadas. Nestes casos, deve haver verificação periódica das condições de armazenagem e registros de temperatura e umidade			2

Bloco C - Controle de Riscos Alimentares

CONTROLE DE RISCOS ALIMENTARES; GERAL E ESPECÍFICO - A empresa deverá reduzir o risco de alimentos não-seguros, tomando medidas preventivas para garantir a segurança e adequação dos alimentos num estágio ou estágios adequados na sua operação, controlando os riscos alimentares. A empresa deve controlar o perigo dos alimentos através do uso de um sistema como o APPCC. Eles devem: realizar uma análise de risco para identificar todos os riscos possíveis; identificar as etapas na sua operação que são críticas para a segurança alimentar; implementar procedimentos eficazes com limites definidos naquelas etapas conforme apropriado para a segurança alimentar; procedimentos de controle de monitoramento para monitorar a sua eficácia; manter registros daqueles monitoramentos; revisar procedimentos de controle periodicamente e sempre que mudar a operação.

57	O sistema de controle de segurança alimentar documentado em vigor atende aos requisitos dos clientes e requisitos legais?	* O fornecedor deve ter programas de pré-requisitos que atendam requisitos dos clientes e requisitos regulamentares. Isto pode incluir execução de BPF's, Programas de Controle de Pragas, etc.			2
58	Existe evidência de monitoramento em vigor e documentada (ou seja, temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas, etc.) e controlada para garantir que o produto seja produzido dentro das especificações necessários?	* O fornecedor deve fornecer registros para todos os pontos de controle onde ele é capaz de registrar que o monitoramento tenha ocorrido.			2

CONTROLE DE ALERGÊNICOS - A empresa deve assegurar que existam medidas de controle adequadas em prática para evitar a contaminação cruzada de alergênicos. Todos os ingredientes conhecidos por causar alergias alimentares no produto devem ser devidamente identificados e comunicados ao cliente.

59	Existe um Procedimento para Controle de Alergênicos e está implementado para controlar e impedir que fontes de alergênicos contaminem os produtos em todas as etapas de produção, incluindo controle de reprocesso e programação de produção? (Requisito Obrigatório)	* Empresas que manipulam alergênicos devem ter um procedimento documentado para o controle dos mesmos. Isso inclui, mas não se limita a: separação de alergênicos na estocagem, identificação de produtos alergênicos, controle de reprocesso, procedimento de higienização, programação de produção e controle de rotulagem entre outros controles. * O fornecedor deverá demonstrar que estes procedimentos estão implementados entre seus colaboradores. A empresa deve ter um sistemática para controle de alergênicos, realizar treinamento dos funcionários sobre possíveis fontes de contaminação. (lavar as mãos após consumo de alergênicos, instrução para que não levem produtos alergênicos para a empresa). Este requisito é considerado NA para fornecedores que não possuem alérgenos em suas instalações. * Os principais alergênicos são: - Leite - Ovo - Soja - Amendoim - Nozes - Trigo - Peixes - Mariscos			4
----	---	--	--	--	---

60	A legislação foi considerada no desenvolvimento do programa de Controle de Alergênicos, incluindo as exigências de rotulagem?	* O programa de Controle de Alergênicos da empresa deve identificar as principais causas e/ou locais e /ou etapas onde pode ocorrer contaminação cruzada e estabelecer medidas de controles para elas. Como exemplos: separação e identificação de matérias primas alergênicas no estoque; uso de utensílios exclusivos para manipulação de materiais alergênicos; uso de linhas exclusivas para a produção de alimentos contendo alergênicos ou procedimentos de limpeza entre trocas de produto; programação de produção, etc. Em relação às matérias primas verificar se a empresa possui alguma sistemática ou exigência junto ao seu fornecedor para evitar a contaminação por alergênicos. Base nas legislações nacionais e internacionais. Este requisito é considerado NA para fornecedores que não possuem alérgenos em suas instalações.			2
61	Procedimentos relativos à limpeza e sanitização de superfícies de contato com o produto estão validados e são efetivos para remover todos os alergênicos potenciais destas superfícies de contato com o alimento?	*Se a empresa utiliza a mesma linha para fabricação de produtos contendo alergênicos e produtos isentos de alergênicos, deve existir um procedimento de limpeza adequado para a remoção de todos os alergênicos presentes nas superfícies de contato. O procedimento de limpeza deve ter sido validado - normalmente a validação é realizada através de análises laboratoriais de traços de alergênicos em um produto isento de alergênicos fabricado após a produção de um produto contendo alergênicos. Outra forma de validar o procedimento é utilizar um KIT. A validação é feita uma única vez e deve ser atualizada caso haja mudanças no processo, no procedimento/produtos de limpeza ou na formulação do produto. Este requisito é considerado NA para fornecedores que não possuem alergênicos em suas instalações.			2
62	Existe um sistema claro de identificação e separação implementado em todas as etapas de fabricação e distribuição?	* Deve haver um sistema implementado para identificar todas as etapas da fabricação e distribuição. * Todos os recipientes contendo produtos alergênicos devem estar claramente identificados. No caso do produto acabado o auditor deve checar se no rótulo constam as informações de advertência necessárias. Todos os produtos contendo alérgenos devem ser segregados para que eles não contaminem produtos não-alérgenos. Este requisito é considerado NA para fornecedores que não possuem alérgenos em suas instalações.			2

MANUTENÇÃO DA ÁGUA - A qualidade da água de lavagem deve ser mantida, visando manter a segurança e qualidade do produto final. O uso da água deve ser eficiente e sustentável, através de fontes renováveis e técnicas de reutilização deste recurso.

63	Em todo o processo produtivo, são adotados métodos para reduzir o uso de água de fontes esgotáveis, utilizando-se fontes alternativas deste recurso?	* A empresa deve demonstrar que realiza o monitoramento dos possíveis focos de perdas ou uso excessivo de água. Ex.: vazamentos de água em mangueira, tanques e encanamentos, fluxo ininterrupto de água nos tanques de lavagem. Deverá haver métodos alternativos de captação (cisternas, reservatórios)			4
64	Existe reaproveitamento da água utilizadas no processo de lavagem com sistema adequado de filtros ou um pré-tratamento (mini ETA)?	* O reaproveitamento da água deve ser realizado visando solucionar e/ou atenuar eventuais problemas de falta d'água. * Para o reaproveitamento da água, esta deverá ser tratada adequadamente através de uma mini estação de tratamento de água (mini ETA). * Deverá ser apresentado análise da mesma, seguindo legislação ou portaria que atenda as necessidade do uso final em que será empregada (Ex.: CONAMA 357, NTA-60 ou legislação que garanta qualidade mínima para a finalidade desejada).			2

Bloco D - Requisitos Específicos					
LEGALIDADE - A empresa deve garantir o atendimento dos requisitos legais gerais no país.					
65	Evidência de Alvará Sanitário (VISA) ou SIF (quando aplicável), e outros se aplicável (Requisito Obrigatório)	* A empresa deve possuir Alvará Sanitário ou Aprovação pelo Ministério da Agricultura, conforme o caso, com data vigente.			4
66	Registro do Produto (quando aplicável) (Requisito Obrigatório)	* A empresa deve possuir Registro do Produto, quando aplicável.			4
67	Evidência de Licença Ambiental, ou Certificado de Dispensa de Licenciamento Ambiental (Requisito Obrigatório)	* A empresa deve apresentar evidencias da Licença Ambiental, ou dispensa da mesma, oque for aplicável.			4
68	Evidência de AVCB - Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros (ou Certificado de Licença de do Corpo de Bombeiros)/ Brigada de Incêndio e CIPA (quando aplicável).	* ETAPA INICIAL: A empresa deve buscar regularização junto ao corpo de bombeiros, evidenciando que coletou informações e realizou ações para que seja possível protocolar AVCB (caso ainda não possua). * ETAPA AVANÇADA: A empresa deve possuir o Auto de Vistoria do corpo de Bombeiros, expedido pelo órgão e com data vigente. Brigada de incêndio e CIPA quando for aplicável. (REQUISITO OBRIGATÓRIO).			4
69	Garantia das práticas trabalhistas básicas (recolhimento FGTS/INSS/carga de trabalho/Horas extras)	* A empresa deve garantir que fornece benefícios relativos a legislação aos seus funcionários.			2
70	Ausência de trabalho Infantil ou análogo ao escravo na empresa e em seus fornecedores (matérias primas, insumos e embalagens) (Requisito Obrigatório)	* A empresa deve garantir que não possui trabalho infantil ou escravo, e também não compra de fornecedores que possuem essa prática.			4
PROCESSAMENTO DE FLV - A empresa deve garantir o atendimento de legislação específica do setor INSTRUÇÃO NORMATIVA CONJUNTA Nº 9, DE 12 DE NOVEMBRO DE 2002 E RESOLUÇÃO CNNPA Nº 12, DE 1978.					
71	É feito um primeiro toalete e/ou troca de caixas antes do produto ir para a área limpa?	* As caixas devem ser monitoras quanto a presença de impurezas, estas devem passar por toalete e/ou troca antes que o produto entre nas áreas limpas do packing. Este toalete deve ser de forma que não coloque em risco a segurança alimentar.			2
72	Existe sistemática de diferenciação das caixas plásticas (troca/limpeza) utilizadas no campo das caixas utilizadas no interior do packing?	* Deve haver uma sistemática de diferenciação das caixas plásticas (troca/limpeza) utilizadas no campo das caixas utilizadas no interior do packing house, visando evitar entrada de impurezas e sujidades no interior do packing.			2
73	Existe sistema de controle de estoque adequado de acordo com o grau de maturação?	* Um controle do estoque deve ser realizado de acordo com o grau de maturação de cada produto considerando-se a variedade ou então o tipo do produto.			2

74	O nível de inspeção/amostragem no recebimento é crítico o suficiente para se detectar a presença de insetos pequenos, mesmo que em pequena quantidade? É avaliado a presença de danos causados por pragas?	<p>* Os produtos agrupados em maços e que passarão pelo processo de lavagem, devem ser desagrupados, permitindo que o espaço entre folhas ou talos sejam devidamente limpos e vistoriados, evitando-se a presença de impurezas como solo, restos culturais, insetos, pequenos roedores, cobras, caramujos, lesmas entre outros. Registros dessa avaliação devem ser mantidos e utilizados para balizar a eficácia do processo de higienização.</p>			2
75	O processo de higienização cumpre com os requisitos de concentração, diluição e tempo de contato/imersão?	<p>* O processo de higienização deve ser controlado, quanto ao produto em que será utilizado e sua concentração/diluição. O tempo de contato/imersão deve ser padronizado, a fim de evitar exposição demasiada do alimento aos produtos químicos. O procedimento de higienização dos produtos devem estar descritos no manual de boas práticas de fabricação. Os funcionários/encarregados desta função deve estar bem familiarizado com estes procedimentos.</p>			2
76	Há registros disponíveis e monitoramento adequado da concentração de detergente/cloro utilizado? Quando necessário é feita a correção da concentração?	<p>* As concentrações de detergente/cloro utilizado deve ser monitorado, a cada monitoramento deve-se registrar data, horário, concentração, responsável pelo monitoramento e ação corretiva da concentração caso esta tenha sofrido desvios.</p>			2
77	São utilizados somente biocidas, ceras e produtos que são registrados e/ou permitidos no país do uso para a cultura e cumprem com os esquemas de registros oficiais?	<p>* No país de uso, se existe um sistema oficial de registro dessas substâncias, biocidas, ceras e produtos fitossanitários devem ser registrados ou autorizados para o uso na safra colhida onde são aplicados. * Documentação deve estar disponível para demonstrar que apenas produtos registrados no país foram aplicados (por exemplo, registros de aplicação para produtos pós-colheita).</p>			2
78	Todas as instruções e/ou recomendações dos rótulos para produtos utilizados na pós-colheita são observados?	<p>* Instruções do rótulo/recomendações para o uso devem estar disponíveis em uma linguagem que é entendida no local e pela pessoa responsável pelo planejamento e supervisão da aplicação. * Documentação deve estar disponível para demonstrar que as instruções do rótulo/recomendações para o uso têm sido observadas (por exemplo, registros de aplicação para produtos pós-colheita).</p>			2
79	Os produtos químicos utilizados no processo de higienização são aptos para a indústria alimentícia?	<p>* Os produtos utilizados no processo de higienização devem ser próprios para a indústria alimentar, este produtos devem ter autorização para uso descrito em sua rotulagem.</p>			2

80	No caso de lavagem por imersão, os tanques de lavagem possuem indicação/marcação de volume?	* Os tanques de lavagem devem ter marcas indicando o volume máximo e mínimo, visando ter o controle dos limites de solução para lavagem do produto e eventuais correções em volume e concentração.			2
81	Há sistemática estabelecida e registros adequados da troca da água de lavagem dos vegetais?	* Deve haver uma frequência mínima estabelecida ou um limite máximo para troca da água de lavagem, visando manter a qualidade desta sem que suas condições ofereça algum risco a segurança alimentar do alimento. Deve haver registros das trocas da água de lavagem, constando data, hora e responsável pela troca.			2
82	Todos os produtos são embalados no packing? (avaliar a existência de produtos embalados diretamente pelo produtor).	* No caso de produtos que já venham embalados diretamente do campo deve haver uma sistemática de inspeção para os produtos com desvios (deteriorados, sujo, com insetos, pragas, impurezas entre outros) possam ser gerenciados e corrigidos.			2