



**FACULDADE SÃO LOURENÇO
NUTRIÇÃO**

CAROLAINE SANTOS DA SILVA

**IMPLANTAÇÃO DE NORMA GLOBAL FOOD SAFETY INITIATIVE
(GFSI) EM UMA INDÚSTRIA DE PEQUENO PORTE DO SETOR
ALIMENTÍCIO NO SUL DE MINAS GERAIS**

**SÃO LOURENÇO – MG
2021**

CAROLAINÉ SANTOS DA SILVA

**IMPLANTAÇÃO DE NORMA GLOBAL FOOD SAFETY INITIATIVE
(GFSI) EM UMA INDÚSTRIA DE PEQUENO PORTE DO SETOR
ALIMENTÍCIO NO SUL DE MINAS GERAIS**

Trabalho de Conclusão de Curso, na modalidade Artigo científico apresentado ao curso de Nutrição da Faculdade de São Lourenço, como requisito parcial para a obtenção do título de Bacharel em Nutrição.

Orientadora: Me^a Bruna Lucas Briskiewicz

**SÃO LOURENÇO – MG
2021**

664.07

S586i Silva, Carolaine Santos da

Implantação de norma global food safety initiative (GFSI) em uma indústria de pequeno porte do setor alimentício no sul de Minas Gerais / Carolaine Santos da Silva. - - São Lourenço : Faculdade de São Lourenço, 2021.

33 f.

Orientador: Bruna Lucas Briskiewicz

Artigo científico (Graduação) – UNISEPE / Faculdade de São Lourenço / Bacharel em Nutrição.

1. Alimentos - análise. 2. Indústria alimentícia – controle de qualidade. 3. Alimentos – certificação de qualidade. I. Briskiewicz, Bruna Lucas, orient. II. Título.

Catlogação na fonte

Bibliotecária responsável: Fernanda Pereira de Castro - CRB-6/2175

ATA DE DEFESA DE TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO

Aos vinte e quatro (24) de novembro de dois mil e vinte e um (2021) a acadêmica **CAROLAINÉ SANTOS SILVA** apresentou o trabalho intitulado de “**IMPLANTAÇÃO DE NORMA GLOBAL FOOD SAFETY INITIATIVE (GFSI) EM UMA INDÚSTRIA DE PEQUENO PORTE DO SETOR ALIMENTÍCIO NO SUL DE MINAS GERAIS**” para a Banca Examinadora do Trabalho de Conclusão de Curso. Mediante a conduta durante a apresentação, defesa e arguição, a Banca torna pública a **APROVAÇÃO** da acadêmica, atendendo a parte dos requisitos necessários para obtenção do título de Bacharel em Nutrição.

São Lourenço, 24 de novembro de 2021.

Prof. Me. Bruna Lucas Briskiewicz
Orientadora / Presidente da Banca

Prof. Me. Hélio dos Santos Benedito Júnior
Avaliador 1

Prof. Me. Larissa Perroni Bustamante Pinto
Avaliadora 2

Prof. Me. Especialista Paula Junqueira Vieira
Avaliadora 3

*“Um ancião índio norte-americano, certa vez, descreveu seus conflitos internos da seguinte maneira:
- Dentro de mim há dois cachorros. Um deles é cruel e mau. O outro é muito bom, e eles estão sempre brigando. Quando lhe perguntaram qual cachorro ganhava a briga, o ancião parou, refletiu e respondeu:
- Aquele que eu alimento mais frequentemente.”*

(Paulo Coelho)

RESUMO

Atualmente as empresas estão buscando maneiras de se diferenciar no mercado. Uma vez que as exigências dos consumidores e clientes se tornaram mais rígidas se comparado ao histórico do setor alimentício. Portanto, estão em busca de um alimento que atenda as características do gênero alimentício e que esteja seguro para o consumo. Uma forma de se destacar no mercado é com a implantação de norma de segurança de alimentos reconhecida pela *Global Food Safety Initiative* (GFSI), já que esta certificação expande diversos mercados, traz a empresa o respaldo que precisa, passa confiança aos clientes/consumidores e é reconhecida mundialmente. O presente estudo avaliou a implantação de norma *IFS FOOD V7* em uma indústria de pequeno porte no Sul de Minas Gerais. Portanto os dados obtidos em auditoria diagnóstica foram comparados aos primeiros dados disponibilizados pela *International Food Standard* (IFS), a respeito das 353 primeiras empresas auditadas na atual versão da norma IFS FOOD. A possibilidade de expansão de mercado, após a certificação em norma internacional, pode ser categorizada como um grande benefício para as empresas de pequeno porte. Em contrapartida, é possível considerar que os altos custos de implantação e adequação a requisitos muito mais rígidos em relação às legislações brasileiras, tanto por parte da empresa quanto dos seus fornecedores, são provavelmente os impedimentos mais proeminentes. Constatou-se que as principais dificuldades encontradas pela empresa refletem no atendimento dos requisitos onde as exigências são rigorosas e específicas do que as exigências das legislações nacionais.

Palavras-chave: Alimento seguro, Sistema de gestão da qualidade, Certificação da qualidade, Análises de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC).

ABSTRACT

Companies are currently looking for ways to differentiate themselves in the market. Since the demands of consumers and customers have become more rigid compared to the history of the food industry. Therefore, they are looking for a food that meets the characteristics of the foodstuff and is safe for consumption. One way to stand out in the market is with the implementation of a food safety standard recognized by the Global Food Safety Initiative (GFSI), as this certification expands several markets, gives the company the support it needs, gives customers/consumers confidence and is recognized worldwide. This study evaluated the implementation of the IFS FOOD V7 standard in a small industry in southern Minas Gerais. Therefore, the data obtained in the diagnostic audit were compared to the first data made available by the International Food Standard (IFS), regarding the first 353 companies audited in the current version of the IFS FOOD standard. The possibility of market expansion, after certification in an international standard, can be categorized as a great benefit for small businesses. On the other hand, it is possible to consider that the high costs of implementation and adaptation to much stricter requirements in relation to Brazilian legislation, both by the company and its suppliers, are probably the most prominent impediments. It was found that the main difficulties encountered by the company reflect in meeting the requirements where the requirements are stricter and specific than the requirements of national legislation.

Keywords: *Food Safety, Quality management system, quality certification, Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP).*

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO.....	06
2 METODOLOGIA	08
3 RESULTADOS E DISCUSSÃO	11
4 CONSIDERAÇÕES FINAIS	18
REFERÊNCIAS	19
ANEXOS	22

1 INTRODUÇÃO

Atualmente, os consumidores e clientes buscam um alimento que atenda as características do gênero alimentício e que esteja seguro para o consumo. Devido ao aumento da competitividade de mercado, as empresas precisam estar constantemente realizando melhorias para que se alcance um diferencial frente às demais. Uma vez que as exigências dos consumidores e clientes se tornaram mais rígidas se comparado ao histórico do setor alimentício (CUNHA, MAGALHÃES e BONNAS, 2012).

O conceito de alimento seguro (*food safety*) é definido como sendo o produto próprio para consumo humano que se mantém com as características e qualidades próprias da sua natureza sem que coloque em risco a saúde do consumidor (FAO, 1998). Sendo este conceito ainda ampliado pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), onde a garantia de alimento seguro deve ocorrer em todas as etapas de seu processamento até o consumo (BRASIL, 2014).

A fim de assegurar a qualidade do alimento, a empresa deve implantar procedimentos eficazes e eficientes, tais como: manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF), Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança de Alimentos (SGQSA) e Plano de Análises de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) (BRASIL, 1997). Ressaltando-se a importância do plano APPCC, que tem objetivo de prevenir as contaminações de alimentos, uma vez que analisa os riscos de qualquer origem que os produtos podem estar susceptíveis (VICENTE, 2012).

A conscientização de cada profissional envolvido na cadeia alimentícia, quanto à sua importância na garantia do *food safety* é fundamental. O envolvimento da direção neste processo influenciará o nível de adesão dos colaboradores, sendo necessário além de transmitir conhecimentos, vivenciá-los junto a equipe (ROUGEMONT, 2007).

Diante do exposto uma forma de se destacar no mercado é com a implantação de norma de segurança de alimentos reconhecida pela Iniciativa Global de Segurança de Alimentos (GFSI), já que esta certificação expande diversos mercados, traz a empresa o respaldo que precisa, passa confiança aos clientes/consumidores e é reconhecida mundialmente (GFSI, 2021). A iniciativa IFS (*International Food Standard*) é uma das normas reconhecidas pela GFSI para a certificação internacional de uma indústria. Criada em 2003 na Alemanha, este organismo de certificação vem se destacando por meio de escopos variados que

permitem a certificação da cadeia produtora de alimentos, embalagens e logística. Atualmente, na sétima versão, esta norma global de qualidade e segurança alimentar se objetiva em permitir a avaliação dos sistemas de qualidade e de segurança de alimentos das indústrias, por meio de uma abordagem imutável sendo aplicada a toda cadeia de transformação dos alimentos (IFS, 2020).

A possibilidade de expansão de mercado, após a certificação em norma internacional, pode ser categorizada como o grande benefício para as empresas de pequeno porte. Em contrapartida, é possível considerar que os altos custos de implantação e adequação a requisitos muito mais rígidos em relação às legislações brasileiras tanto por parte da empresa quanto aos seus fornecedores, são provavelmente os impedimentos mais proeminentes (VERGARA, 2015).

O presente estudo teve como objetivo apresentar os resultados obtidos de uma indústria de pequeno porte do Sul de Minas Gerais, durante o processo de certificação em norma internacional de segurança de alimentos reconhecida pelo órgão GFSI, no ano de 2021.

2 METODOLOGIA

Os dados utilizados para diagnóstico de implantação da norma IFS FOOD V7, foram obtidos através de escopo de auditoria diagnóstica realizada no ano de 2021, em uma indústria de pequeno porte do Sul de Minas Gerais. Além de análise bibliográfica realizada durante o estudo da norma oficial de certificação.

Antes da realização da auditoria diagnóstica, foi necessário que o auditor (a) responsável realizasse o curso de Interpretação da Norma *IFS FOOD V7* + Formação de Auditor Interno, sendo no total 24 horas de treinamento (ANEXO 1).

2.1 Definição do escopo de auditoria interna:

Utilizou-se o *check list* oficial da norma *IFS FOOD V7*, para a realização da auditoria diagnóstica (ANEXO 2).

A lista de requisitos de avaliação contempla 237 requisitos, em seis capítulos, que juntos são essenciais para que a empresa auditada garanta a segurança e qualidade de seus produtos (IFS, 2020). Os seis capítulos que contemplam a norma encontram-se listados abaixo.

- 1 **Governança e comprometimento:** a empresa deverá demonstrar o comprometimento da direção na implantação e manutenção da cultura e segurança de alimentos.
- 2 **Segurança alimentar e sistemas de gestão da qualidade:** deverá ser evidenciado o atendimento aos requisitos legais, de cliente e da cultura de segurança de alimentos implantada pela própria empresa.
- 3 **Gestão de recursos:** avalia-se a conformidade dos recursos humanos da empresa. E seus impactos na cadeia produtiva e na segurança de alimentos.
- 4 **Processos operacionais:** Avaliam-se as condições das instalações da empresa, padronização e conformidade dos produtos acabados, além de avaliar o cumprimento de requisitos de clientes.
- 5 **Medições, análises e melhorias:** Realiza-se a inspeção de registros da empresa relacionados a fiscalizações, não conformidades e ações corretivas, validações de processo entre outros.

6 **Plano de Defesa Alimentar:** Avalia-se se a empresa é capaz de identificar possíveis oportunidades que uma pessoa possa encontrar para sabotar e colocar em risco o produto e processo.

Dentro dos 237 requisitos do *check list* de auditoria da norma *IFS FOOD V7*, há 10 requisitos que apresentam critérios de cumprimento obrigatório para atingir uma conformidade e segurança. Uma vez não atendido qualquer um dos 10 requisitos denominados como “KO” (*knock out*) a empresa estará automaticamente reprovada, pois haverá o desconto de 50% da pontuação total atribuída ao relatório (IFS, 2020).

2.2 Processo de Auditoria diagnóstica

Durante o desenvolvimento da auditoria foi avaliado o grau de cumprimento dos requisitos narrados no item 2.1 e seus subitens. Com intuito de simular uma auditoria oficial, para a aprovação da empresa na norma *IFS FOOD V7*, foi considerado os mesmos critérios de avaliação. Sendo que, para uma empresa ser considerada aprovada na Auditoria oficial a mesma deve conseguir uma pontuação mínima de 75% de requisitos atendidos. Para a determinação do resultado cada item avaliado recebe uma pontuação conforme tabela 1 a seguir:

Tabela 1 - Escopo de pontuação aplicada à norma IFS FOOD V7.

Resultado	Explicação	Pontuação atribuída
A	Cumprimento total.	20 pontos
B (ponto de atenção)	Ponto de atenção, uma vez que pode levar a um desvio no futuro.	15 pontos
C(desvio)	Parte do requisito não está implementado.	5 pontos
D(desvio)	O requisito não está implementado.	- 20 pontos
MAIOR	<p>Uma não conformidade Maior pode ser atribuída a qualquer requisito regular (que não está definido como requisito KO).</p> <p>Motivos para pontuação Maior são:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Há uma falha substancial no cumprimento dos requisitos da norma, o que inclui, mas não se limita a segurança do alimento e /ou requisitos legais do país de produção e /ou de destino. • Um processo está fora de controle o qual pode ter um impacto na segurança do alimento. 	Uma não conformidade Maior subtrairá 15% do total de pontos possíveis; o certificado não pode ser emitido.
Requisito KO pontuado com D (não conformidade)	O requisito não está implementado.	Uma não conformidade KO subtrairá 50% do total de pontos possíveis; o certificado não pode ser emitido.

FONTE: Adaptado de *Internacional Food Standard*, 2020.

3 RESULTADOS E DISCUSSÃO

Devido à influência do mercado internacional, cada vez mais as empresas nacionais do setor alimentício estão exigindo dos fornecedores o desenvolvimento de programas que atestem a garantia e comprometimento no fornecimento de alimentos. Segundo Gonçalves (2018), além do aumento da competitividade, os benefícios atribuídos à certificação IFS FOOD são: certificado reconhecido pelo GFSI, confiabilidade aos clientes, otimização na gestão dos processos, atendimento aos requisitos legais, entre outros.

Diante disto pode-se considerar que a busca da empresa participante do estudo por diferenciação de mercado através de norma de segurança de alimentos foi assertiva. A certificação traz melhorias estratégicas da qualidade de processos, produtos e serviços, bem como a implantação de sistemas de gestão corporativa, fazendo com que as empresas se mantenham competitivas frente à relação de mercado na economia global (HACHUY, 2019).

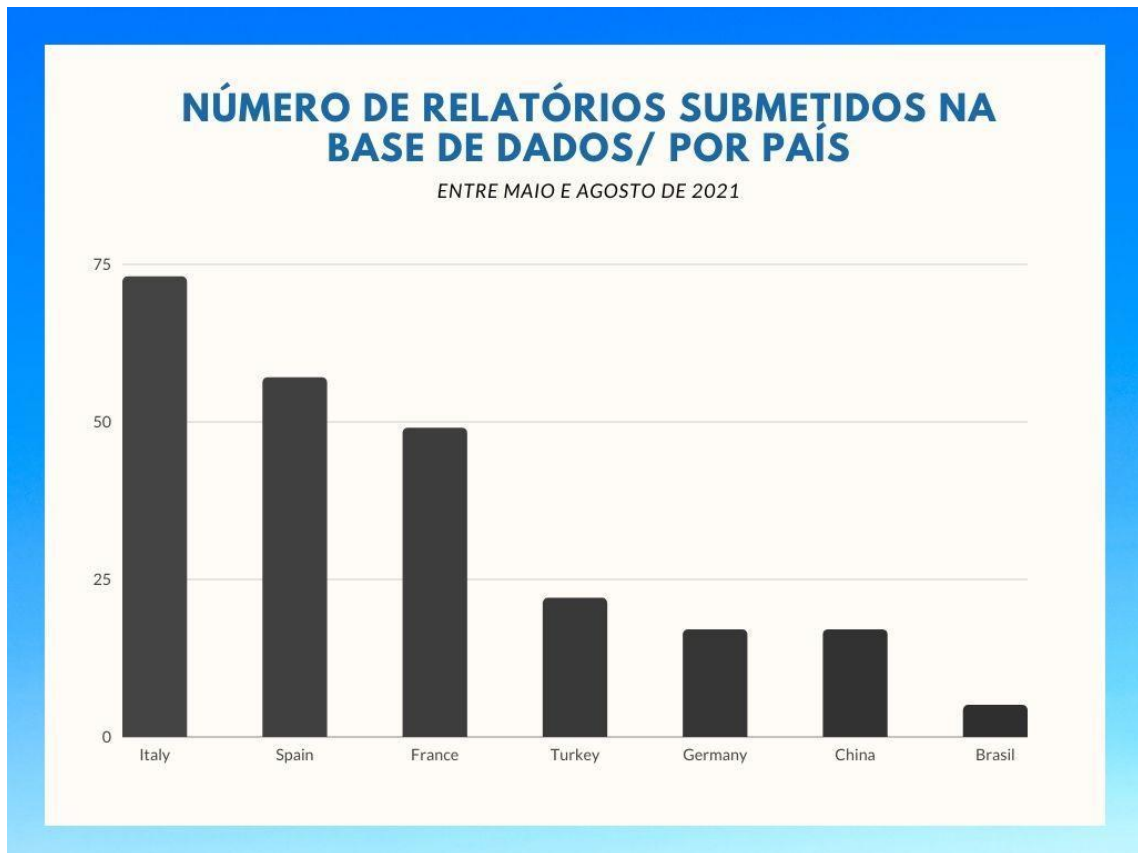
O mesmo pode-se concluir com a escolha da norma a qual o escopo de auditoria seria baseado. Uma vez que, a iniciativa IFS (*International Food Standard*), vem ganhando cada vez mais mercado por meio dos referenciais de certificação. Já foram certificadas pela organização 17 mil empresas no mundo (SERINEU, 2020).

3.1 Primeiras impressões e referências sobre a norma IFS FOOD V7:

A partir de março de 2021, a avaliação oficial por meio da norma já estava disponível, podendo a empresa escolher em certificar na versão 6.1 ou versão 7 da norma *IFS FOOD*. A partir de julho de 2021, a avaliação oficial na versão 7 passou a ser obrigatória.

Segundo a IFS (2021), no período entre maio e agosto de 2021, foram disponibilizados na plataforma oficial da *IFS FOOD V7*, 353 relatórios de auditorias realizadas em todo o mundo. Destes informes 80% (N = 282) foram de empresas que buscavam a renovação do seu certificado *IFS FOOD*, enquanto os demais 20 % (N = 71) representavam as empresas que almejam a sua 1ª certificação *IFS FOOD*. Destaque aos países de Itália, Espanha e França que juntas somam mais de 50% do total de países auditados. No Brasil foram realizadas cinco avaliações oficiais da norma. Conforme apresentado no gráfico 1.

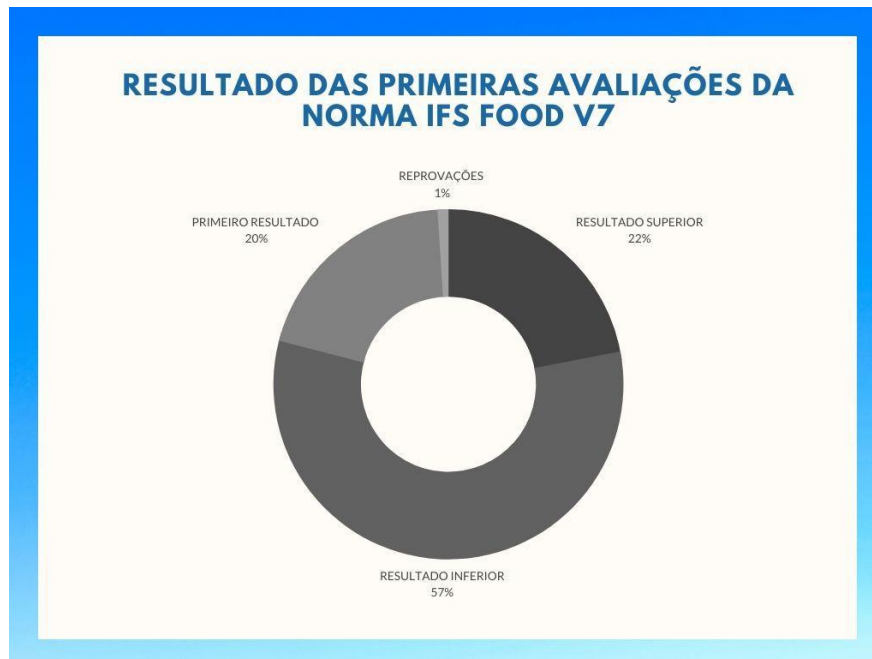
Gráfico 1: Número de relatórios submetidos na base de dados/ por país, 2021.



FONTE: Adaptado de *International Food Standard*, 2021.

Comparando os resultados obtidos nas avaliações já realizadas por meio da nova versão da norma, observou-se que 57% (N = 201) das empresas tiveram resultados inferiores aos resultados obtidos anteriormente. No total de avaliações ocorreu, 1% (N = 4) de reprovação. Ainda, 22% (N = 77) das empresas tiveram resultado superior ao anteriormente obtido e 20% tiveram o primeiro resultado. Conforme demonstrado no gráfico 2.

Gráfico 2: Resultado das primeiras avaliações da norma IFS FOOD V7



FONTE: Adaptado de *International Food Standard*, 2021.

Os principais desvios e não conformidades encontradas referem-se aos capítulos 2 e 4 da norma. Destacando-se a presença de não conformidade em requisitos relacionados ao PLANO APPCC em 25% dos relatórios. Dentre os demais requisitos com maior quantidade de desvio estão: condições das instalações e equipamentos; mitigação de material estranho; mitigação e controle de alergênicos; condições de recepção e armazenamento; controle de pragas; auditorias internas e responsabilidades da direção.

3.2 Resultados obtidos com a auditoria diagnóstica e análise global dos principais desvios pontuados:

De modo geral avaliou-se que a empresa já tinha uma parte dos requisitos da norma implantados, sendo destacados pontos positivos que demonstraram a implantação do sistema: Aprovação no programa *IFS Global Markets Food*; Boas evidências de identificação e rastreabilidade; Apresentação satisfatória das instalações; Programas de autocontrole e seus registros.

Após a realização de auditoria diagnóstica, obtiveram-se os seguintes apontamentos de requisitos da norma IFS FOOD V7 não atendidos ou que merecem uma atenção, pois são pontos de possíveis desvios futuros. Conforme descrito na tabela

Tabela 2 - Requisitos da norma IFS FOOD V7 não atendidos ou que são pontos de possíveis desvios futuros, constatados em uma indústria de pequeno porte do setor alimentício, em 2021.

Número do requisito	Capítulo da norma	Descrição do requisito
1.1/1.2	Governança e comprometimento	Implantação de Cultura de segurança de alimentos, evidência do papel da direção na cultura.
2.2	Gestão de segurança de alimentos	APPCC totalmente implementado, sistemático e abrangente, seguindo os princípios do <i>Codex Alimentarius</i> e quaisquer requisitos legais pertinentes.
4.2/4.4	Processos Operacionais	Homologação de Fornecedores de todas as matérias-primas, produtos semiacabados, materiais de embalagem e serviços de origem externa, que têm impacto na segurança de alimentos e na qualidade do produto, devem estar em conformidade com os requisitos definidos.
4.12	Processos Operacionais	Política para mitigação e controle de materiais estranhos, implantada e fundamentada, conforme análise de riscos. Os controles devem ser satisfatórios para evitar contaminação do produto.
4.20	Processos Operacionais	O plano documentado de mitigação de fraudes em alimentos deve ser desenvolvido, baseado na avaliação de vulnerabilidade, e implementado de modo a controlar quaisquer riscos identificados. Os métodos de controle e monitoramento devem ser definidos e implementados.
5.1	Medições, análises e melhorias	Programa eficaz de auditoria interna implementada que deve abranger pelo menos todos os requisitos da Norma IFS. O escopo e a frequência das auditorias internas devem ser determinados e justificados pela avaliação de riscos.
5.9	Medições, análises e melhorias	Procedimento eficaz para a recolhimento e/ou <i>recall</i> de todos os produtos deve estar implementado. Contendo lista contatos de clientes, fornecedores e autoridades. Deve haver simulado de recolhimento de produtos.
6.2	Plano de defesa Alimentar	Plano e procedimento de defesa de alimentos desenvolvido com base na probabilidade e implementado em relação às ameaças avaliadas.

Observou-se em relação aos requisitos não conformes ou que foram parcialmente atendidos pela empresa, que a maior parte não reflete em exigências comuns das legislações brasileiras. Portanto, demonstram que estes temas são relativamente novos ao conhecimento da empresa. Junior (2013), também identificou que a falta de conhecimento por parte da organização foi uma das principais dificuldades encontradas na implantação de uma certificação internacional.

Cultura de segurança de alimentos: Falta de implantação de cultura de segurança de alimentos pela empresa, demonstrou que a falta de envolvimento da direção afeta a visão que os colaboradores têm sobre seu papel para garantir a segurança do produto final. Uma vez que, em se tratando de cultura de segurança de alimentos, o envolvimento da alta direção é de suma importância para a efetividade da implantação. Ressalta-se que o envolvimento dos demais colaboradores se dará pelo exemplo (ALVES e PAULA, 2014). Nesta cultura de segurança de alimentos, um ponto decisivo é a implantação efetiva do plano APPCC.

Implantação de plano APPCC: O sistema que identifica os perigos e pontos críticos na cadeia produtiva deve ter como pilar a prevenção aos riscos associados, bem como estar incorporada a cultura da empresa de que a segurança do alimento deve estar em primeiro lugar durante qualquer tomada de decisão (SANTOS e CHIUMMO, 2017). Assim como supracitado nos dados estatísticos pertinentes ao item 3.1 do presente trabalho, este requisito foi o que apresentou maior número de não conformidades apontadas. Para os produtos de origem animal desde 1998 o Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento instituiu o programa APPCC como uma obrigatoriedade nos estabelecimentos sujeitos ao Serviço de Inspeção Federal (SIF). Porém a implantação do sistema foi aprovada para acontecer de maneira gradativa (BRASIL, 1998). Segundo Flisch (2016), é imprescindível o comprometimento da direção e a formação de uma equipe multidisciplinar para a definição e implantação dos controles necessários para a garantia de um alimento inócuo. Deixando evidente que a falta de envolvimento da direção evidenciada em auditoria diagnóstica, além de influenciar na cultura de segurança de alimentos, também refletiu na implantação do plano APPCC.

Processos operacionais: Gonçalves (2018), em um estudo que avaliou a implantação de referencial *IFS FOOD*, detectou atendimento parcial da norma no

capítulo de processos operacionais semelhantes aos resultados encontrados no presente estudo. Onde referiu-se que em relação ao requisito de homologação de fornecedores, uma vez que eles não atendem as exigências, a grande dificuldade foi encontrar fornecedores em conformidade que substituam aos fornecedores atuais. A respeito do controle de materiais estranhos, Gonçalves (2018), cita que o plano estava parcialmente implantado, sendo necessária a implantação de controles para o monitoramento de possíveis perigos físicos. Estes perigos também precisam ser controlados para que não se tornem uma ferramenta para a sabotagem na empresa.

Plano Food Fraud e Food Defense: O plano de defesa alimentar refere-se a medidas adotadas para a prevenção de sabotagens ou atos criminosos que podem levar algum tipo de dano para a cadeia de fornecimento (SEVERINO e ALMEIDA, 2017). Ainda pouco conhecido pela empresa, durante a auditoria diagnóstica foi identificado o atendimento parcial ao plano. O pouco conhecimento ao tema por parte da empresa pode ser justificado pela falta de incentivo à implantação do programa por parte da legislação nacional. Resultado semelhante foi encontrado por Teixeira (2018), onde o mesmo identificou uma grande correlação de empresas certificadas que já possuem a implantação de programas de *Food Fraud e Food Defense* eficazes. Em relação às empresas que ainda não são certificadas, observou-se que o incentivo a implantação dos programas partiram de clientes ou ainda tiveram incentivo próprio. Isto é justificado pela legislação europeia a qual se refere o estudo ainda não obrigar esta implantação do plano.

Auditoria Interna: A auditoria interna é um termômetro que monitora as relações e processos da empresa. Para a eficácia de uma auditoria interna, deve-se assegurar a competência do auditor e sua imparcialidade no setor auditado no momento da execução da tarefa. Após a execução da auditoria e elaboração do relatório final, a empresa deve priorizar a correção de não conformidades graves e sem esquecer as demais organizá-las em um plano de ação corretiva (MARINS, TANCREDI e GEMAL, 2014). Dentre os requisitos de avaliação, a norma *IFS FOOD V7* traz a obrigatoriedade da realização de auditoria interna baseada no *check list* oficial da norma (IFS, 2020).

Rastreabilidade e Recolhimento de Alimentos: Por muitas vezes o recolhimento de alimentos foi encarado como uma medida preventiva a ser adotada pela empresa. Atualmente passou a ser encarado como um plano de medidas preventivas. Este manual estará vinculado diretamente à segurança do produto e do

consumidor (ALVES e PAULA, 2014). O simulado prévio de recolhimento fará com que a empresa saiba o que fazer num momento de real necessidade de *RECALL*. Em caso de *RECALL* a empresa deverá realizar o comunicado oficial para a ANVISA através do preenchimento de relatório obrigatório que deverá ser encaminhado em até 48 (quarenta e oito) horas, a partir da ciência da necessidade de recolhimento (BRASIL, 2015).

Os dados obtidos pela empresa por meio da auditoria diagnóstica demonstram a necessidade de maior estudo do tema, implantação e robustez do sistema de gestão da qualidade e segurança de alimentos por parte da empresa. Bem como a importância do profissional nutricionista atuando como peça fundamental no enfoque da segurança alimentar e nutricional (COSTACURTA, PEREIRA e VASQUES, 2020).

4 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Diante dos dados apresentados pode-se considerar uma inter-relação entre as primeiras impressões apresentadas pela IFS sobre a norma IFS FOOD V7 e os resultados obtidos em auditoria diagnóstica em uma empresa de pequeno porte no Sul de Minas no ano de 2021. Onde o maior número de não conformidades e desvios apresentados está localizado no capítulo 4 da norma. Porém observou-se que a empresa teve não conformidades apontadas em todos os capítulos, com exceção do capítulo 3.

A certificação de qualidade pode ser um grande diferencial para uma indústria de pequeno porte. Porém o processo de certificação demanda bagagem teórica para o entendimento dos conceitos e implantação do sistema, além do envolvimento completo da direção, setor determinante para o sucesso da implantação.

Por meio dos resultados obtidos pode-se concluir que a implantação de certificação GFSI numa indústria, exige o atendimento de requisitos muito mais aprofundados que os exigidos pelas legislações nacionais e que a empresa além da dificuldade na implantação destes requisitos, se deparará também com o despreparo da cadeia produtiva em relação ao tema.

A falta de referenciais acerca do tema foi um fator limitante para a obtenção e comparação dos resultados. Deixando evidente a necessidade de mais estudos direcionados ao tema, bem como o maior envolvimento dos profissionais de nutrição na atuação da área correlacionada.

REFERÊNCIAS

ALVES, D. B.; PAULA, V. I. Padrões de avaliação de fornecedores na indústria de alimentos. **Revista Engenho**, vol.10 – Dezembro de 2014.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **NBR 6023: informação e documentação: referências: elaboração**. Rio de Janeiro, 2012.

BRASIL. **Resolução RDC nº 14, de 28 de março de 2014**. Dispõe sobre matérias estranhas macroscópicas e microscópicas em alimentos e bebidas. Órgão emissor: ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária Disponível em: [https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2014/rdc0014_28_03_2014 .pdf](https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2014/rdc0014_28_03_2014.pdf). Acesso em 11 mai 2021.

BRASIL. **Portaria nº 46, de 10 de fevereiro de 1998**. Instituir o SISTEMA DE ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE – APPCC. Órgão emissor: MAPA – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Disponível em: <https://www.defesa.agricultura.sp.gov.br/legislacoes/portaria-ma-46-de-10-02-1998,687.html>. Acesso em 11 mai 2021.

BRASIL. **Portaria nº 368 de 08 de setembro de 1997**. Aprova o regulamento técnico sobre condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Órgão emissor: MAPA – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, 04 set. 1997a. Acesso em 11 mai 2021.

BRASIL. **RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002**. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Órgão emissor: Ministério da Saúde. Disponível Em: <https://www.gov.br/agricultura/pt-br/assuntos/inspecao/produtos-vegetal/legislacao-1/biblioteca-de-normas-vinhos-e-bebidas/resolucao-rdc-no-275-de-21-de-outubro-de-2002.pdf/view>. Acesso em 11 mai 2021.

BRASIL. **Portaria n. 1428, de 26 de novembro de 1993**. Dispõe sobre o controle de qualidade na área de alimentos. Órgão emissor: Ministério da Saúde. Diário Oficial da União, Brasília, DF, p. 18415-9, Seção I. 2 dez. 1993.

BRASIL. **RDC nº 24, de 8 de junho de 2015**. Dispõe sobre o recolhimento de alimentos e sua comunicação à Anvisa e aos consumidores. Órgão emissor: Ministério da Saúde. Diário Oficial da União, Brasília, DF, p. 33, Seção 1, 09 jun. 2015.

COSTACURTA, F. A. D.; PEREIRA, G. S.; VASQUES, C. T. **A importância do profissional de nutrição na atuação em unidades de alimentação e nutrição comerciais e industriais.** 7º Simpósio de Segurança Alimentar – Online. SBCTA-RS, 2020.

CUNHA, F. M. F.; MAGALHÃES, M. B. H.; BONNAS, D. S. Desafios da gestão da segurança dos alimentos em unidades de alimentação e nutrição no Brasil: uma revisão. **Revista contextos**, Vol1_N24a14. 2012. Disponível em: http://www3.sp.senac.br/hotsites/blogs/revistacontextos/wpcontent/uploads/2013/04/Revista_Vol1_N24a14.pdf. Acesso em 11 jun 2021.

FAO. Food and Agriculture Organization of the United Nations. **Section 2 - Recommended International Code of Practice - General Principles of Food Hygiene.** Food Quality and Safety Systems - A Training Manual on Food Hygiene and the Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System, 1998. Disponível em <<http://www.fao.org/docrep/W8088E/w8088e04.htm>>. Acesso em 08 mai 2021.

FLISCH, J. M. V. **Elaboração do plano de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) do processo de produção do queijo Reino.** Universidade Federal de Juiz de Fora, Juiz de Fora, 2016.

GFSI. **Reconhecimento, uma vez certificado, reconhecido em todos os lugares.** 2021. Disponível em: <https://mygfsi.com/how-to-implement/recognition/>. Acesso em 11 mai 2021.

GONÇALVES, A. R. C. **Estudo de Diagnóstico para a Implementação da Norma IFS Food 6.1, numa Indústria de Panificação.** Universidade Católica Portuguesa, Porto, 2018.

HACHUY, R. **A importância de uma certificação para uma empresa de alimentos.** Faculdade de Tecnologia de Botucatu, Botucatu, 2019.

INTERNATIONAL FOOD STANDARD. **IFS FOOD version 7 Primeiras avaliações,** 2021. Disponível em: https://www.ifs-certification.com/frontend.php?SID=a4afb48f1a071c2f95696da38f689ac9epage=supplier_indexcontent=global_reportcategories_landstandard=ifs_food7. Acesso em: 05 out 2021.

INTERNATIONAL FOOD STANDARD. **Norma para auditoria da qualidade e da segurança de alimentos para produtos alimentícios: Versão 7 (Versão Português),** 2020. Disponível em:

https://www.ifscertification.com/images/standards/ifs_food7/documents/standards/IFS_Food7_pt.pdf. Acesso em 10 mai 2021.

INTERNATIONAL FOOD STANDARD. **IFS Food Versão 7 - Sistema de pontuação Impulsionando a melhoria contínua**. Disponível em: https://www.ifscertification.com/images/standards/ifs_food7/documents/IFS_Scoring_Brochure_2020_FoodV7_PT.pdf. Acesso em 27 mai 2021.

JUNIOR, M. T. S. **Benefícios e dificuldades na adoção de um sistema de gestão da qualidade no Rio Grande do Norte**. Universidade Federal do Rio Grande do Norte, Rio Grande do Norte, 2013.

MARINS, B. R.; TANCREDI, R. e GEMAL, A. L. **Segurança alimentar no contexto da vigilância sanitária: reflexões e práticas**. Rio de Janeiro: EPSJV, 2014.

ROUGEMONT, A. J. Alimentos seguros – necessidade ou barreira comercial? **PERSPECTIVAS ONLINE**, Campos dos Goytacazes, v.1, n.2, p.62-70, 2007.

SANTOS, C. C. G.; CHIUMMO, L. A. **A importância do sistema de gestão de segurança de alimentos baseado em comportamento**. Centro de Pós-Graduação, Pesquisa e Extensão Oswaldo Cruz, ano 4, n.16 outubro-dezembro 2017.

SERINEU, A. S. H. **Implementação do referencial IFS FOOD – versão 6.1 numa indústria alimentar**. Faculdade de Farmácia da Universidade de Coimbra, Coimbra, 2020.

SEVERINO, P; ALMEIDA, D. **Food Defense - Sistemas de Gestão Contra o Terrorismo Alimentar**. 1ª ed. Quântica editora,2017. Porto: Publindustria.

TEIXEIRA, M. A. M. **Fraude alimentar versus defesa dos alimentos e medidas de mitigação (de acordo com os referenciais de gestão da segurança e qualidade alimentar GFSI)**. Escola Superior de Biotecnologia da Universidade Católica Portuguesa, Porto, 2018.

VERGARA, C. M. A. C. Gestão da Qualidade na área de alimentos. **Nutrivisa – Revista de Nutrição e Vigilância em Saúde**, vol.2 n° 3 novembro/ 2015 – fevereiro/2016.

VICENTE, M. L. L. **Roteiro para a certificação NBR ISO 22000:2006**. Universidade de São Paulo - Escola de Engenharia de Lorena, 2012.

ANEXO 1 – Certificado formação de auditor interno em norma IFS FOOD V7



ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

Página 1

_Check List Didático IFS Food 7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
Governance and commitment	Governança e compromisso			
1.1	Política			
1.1.1	A alta administração deve desenvolver, implementar e manter uma política corporativa, que deve incluir, no mínimo: • segurança alimentar e qualidade do produto; • foco no cliente; • cultura de segurança alimentar. Esta política corporativa será comunicada a todos os colaboradores e desdobrada em objetivos específicos para as respectivas áreas.			
1.1.2	Todas as informações relevantes relacionadas à segurança alimentar, qualidade do produto e autenticidade devem ser comunicadas de forma eficaz e oportuna ao pessoal relevante.			
1.2	Estrutura corporativa			
1.2.1	KO n ° 1: A alta administração deve garantir que os funcionários estejam cientes de suas responsabilidades relacionadas à segurança alimentar e à qualidade do produto e que mecanismos sejam implementados para monitorar a eficácia de sua operação. Esses mecanismos devem ser claramente identificados e documentados.			
1.2.2	A alta administração deve fornecer recursos suficientes e relevantes para atender aos requisitos de produto e			
1.2.3	O departamento responsável pela segurança alimentar e gestão da qualidade deve ter uma relação de subordinação direta com a alta administração. Um organograma deve estar disponível, mostrando a estrutura da			
1.2.4	A alta administração deve garantir que todos os processos (documentados e não documentados) sejam conhecidos pelo pessoal relevante e sejam aplicados de forma consistente.			
1.2.5	A alta administração deve ter um sistema em vigor para garantir que a empresa seja mantida informada sobre toda a legislação relevante, desenvolvimentos científicos e técnicos, códigos de prática da indústria, segurança alimentar e questões de qualidade do produto, e que eles estejam cientes dos fatores que podem influenciar os alimentos <u>riscos de defesa e fraude alimentar</u> .			
1.2.6	A alta administração deve garantir que o organismo de certificação seja informado de quaisquer mudanças que possam afetar a capacidade da empresa de se conformar aos requisitos de certificação. Isso deve incluir, no mínimo: • qualquer mudança de nome de pessoa jurídica; • qualquer mudança de local de produção; Para as seguintes situações específicas: qualquer recall de produto, qualquer recall de produto e / ou retirada por ordem oficial de segurança alimentar e / ou fraude alimentar razões, qualquer visita de autoridades de saúde que resulte em notificações e / ou penalidades emitidas por autoridades o organismo de certificação deve ser informado dentro de três (3) dias úteis.			
1.3	Foco no cliente			
1.3.1	Um processo deve estar implementado para identificar as necessidades e expectativas fundamentais dos clientes. O feedback deste processo deve ser usado como entrada para a melhoria contínua da empresa.			
1.4	1.4 Análise da gestão			
1.4.1	A alta administração deve garantir que o sistema de gestão da qualidade e segurança alimentar seja revisado pelo menos uma vez por ano, ou com maior frequência se ocorrerem mudanças significativas. Essas revisões devem incluir, no mínimo: • uma revisão dos objetivos e políticas, incluindo elementos da cultura de segurança alimentar; • resultados de auditorias e inspeções locais; • feedback positivo e negativo do cliente; • conformidade do processo; • problemas de autenticidade e conformidade; <u>status de correções e ações corretivas; notificações de autoridades</u> .			
1.4.2	As ações da análise crítica pela direção devem ser claramente destinadas a apoiar a melhoria. A análise crítica da direção deve avaliar as ações de acompanhamento das análises críticas anteriores e qualquer mudança que possa afetar a segurança alimentar e o sistema de gestão da qualidade. A análise crítica pela direção deve ser totalmente documentada.			
1.4.3	A alta administração deve identificar e revisar regularmente (por exemplo, por auditorias internas ou verificação no local) a infraestrutura e o ambiente de trabalho necessários para estar em conformidade com os requisitos do produto. Isso deve incluir, no mínimo: • edifícios; • sistemas de abastecimento; • máquinas e equipamentos • transporte; • instalações de pessoal; • condições ambientais; • condições higiênicas; • projeto do local de trabalho • influências externas (por exemplo, ruído, vibração). Os resultados da revisão devem ser considerados, com a devida consideração aos riscos, para o planejamento de investimentos.			
2	Segurança alimentar e sistema de gestão da qualidade			
2.1	Gestão da qualidade			
2.1.1	Gestão de documentos			
2.1.1.1	O sistema de gestão de segurança e qualidade de alimentos deve ser documentado e implementado, e deve ser mantido em um local (manual de segurança e qualidade de alimentos ou sistema eletrônico documentado).			
2.1.1.2	Todos os documentos devem ser claramente legíveis, não ambíguos e completos. Eles devem estar disponíveis para o pessoal relevante em todos os momentos.			
2.1.1.3	Deve existir um procedimento documentado para o controle de documentos e suas emendas. Todos os documentos necessários para o cumprimento dos requisitos do produto devem estar disponíveis em sua versão mais recente. A razão para qualquer alteração nos documentos, crítica para os requisitos do produto, deve ser			
2.1.2	Registros e informações documentadas			
2.1.2.1	Os registros e as informações documentadas devem ser legíveis e genuínos. Devem ser mantidos de forma que sejam proibidas revisões ou emendas subsequentes. Se os registros forem documentados eletronicamente, um sistema deve estar em vigor para garantir que apenas o pessoal autorizado tenha acesso para criar ou alterar esses registros (por exemplo, proteção por senha).			
2.1.2.2	Todos os registros e informações documentadas devem ser mantidos de acordo com as normas legais e do cliente requisitos. Se nenhum desses requisitos existir, os registros e as informações documentadas devem ser mantidos por um período mínimo de um ano após o prazo de validade especificado. Para produtos que não têm prazo de validade, a duração do registro e da manutenção da informação documentada deve ser justificada e essa justificativa deve ser documentada.			
2.1.2.3	Registros e informações documentadas devem ser armazenados com segurança e facilmente acessíveis.			
2.2	2.2 Gestão da segurança alimentar			
2.2.1	2.2.1 Plano HACCP			
2.2.1.1	A base do sistema de gestão da segurança alimentar da empresa deve ser um plano HACCP totalmente implementado, sistemático e abrangente, seguindo os princípios do Codex Alimentarius e quaisquer requisitos legais dos países de produção e destino que possam ir além desses princípios. O plano HACCP deve ser específico e implementado no local de produção.			

Página 1

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

Página 2

_Check List Didático IFS Food 7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
2.2.1.2	O plano HACCP deve abranger todas as matérias-primas, materiais de embalagem, produtos ou grupos de produtos, bem como todos os processos, desde a entrada de mercadorias até a expedição de produtos acabados, incluindo o desenvolvimento de produtos			
2.2.1.3	A empresa deve assegurar que o plano HACCP se baseia na literatura científica ou aconselhamento especializado obtido de outras fontes, que podem incluir: associações comerciais e industriais, especialistas independentes e autoridades reguladoras. <i>Essas informações devem ser mantidas em linha com qualquer novo desenvolvimento de processo técnico.</i>			
2.2.1.4	A empresa deve garantir que, em caso de alterações nas matérias-primas, materiais de embalagem, métodos de processamento, infraestrutura e / ou equipamentos, o plano HACCP seja revisado para garantir que os requisitos de segurança do produto sejam cumpridos.			
2.2.2	Equipe APPCC			
2.2.2.1	A equipe HACCP deve ter os conhecimentos e competências específicos adequados e ser uma equipe multidisciplinar que inclui pessoal operacional.			
2.2.2.2	Os responsáveis pelo desenvolvimento e manutenção do plano HACCP devem ter um líder de equipe interno e devem ter recebido formação adequada na aplicação dos princípios HACCP e conhecimentos específicos dos produtos e processos.			
2.2.3	Análise HACCP			
2.2.3.1	Descreva o produto: Deve existir uma descrição completa do produto, incluindo todas as informações relevantes sobre a segurança do produto, tal como: • composição; • características físicas, organolépticas, químicas e microbiológicas; • requisitos legais para a segurança alimentar do produto; • métodos de tratamento, embalagem, durabilidade (prazo de validade); • condições de armazenamento, método de transporte e distribuição			
2.2.3.2	Identifique o uso pretendido: O uso pretendido do produto deve ser descrito em relação ao uso esperado do produto pelo consumidor final, levando em consideração grupos vulneráveis de consumidores.			
2.2.3.3	Construir diagrama de fluxo: Deve existir um fluxograma para cada produto ou grupo de produtos e para todas as variações dos processos e subprocessos (incluindo retrabalho e reprocessamento). O fluxograma deve ser datado e, após a determinação das medidas de controle, identificar claramente cada PCC e demais medidas de controle. <i>Em caso de qualquer alteração, o fluxograma deve ser atualizado.</i>			
2.2.3.4	Confirmação no local do diagrama de fluxo: Os representantes da equipe HACCP devem verificar o fluxograma, por meio de verificações in loco, em todas as etapas e turnos da operação. Quando apropriado, alterações no diagrama devem ser feitas.			
2.2.3.5	Realizar uma análise de risco para cada etapa: Uma análise de perigo deve ser conduzida para todos os perigos físicos, químicos (incluindo radiológicos e alérgenos) e biológicos possíveis e razoavelmente esperados. A análise também deve incluir os riscos relacionados aos materiais em contato com os alimentos, materiais de embalagem e riscos relacionados ao ambiente de trabalho. A análise de perigos deve considerar a provável ocorrência de perigos e a gravidade de seus efeitos adversos à saúde. Devem ser consideradas as medidas de controle específicas que devem ser aplicadas para controlar cada perigo.			
2.2.3.6	Determine os pontos de controle críticos e outras medidas de controle: A determinação de PCCs relevantes e outras medidas de controle deve ser facilitada pela aplicação de uma árvore de decisão ou outra ferramenta (s), que demonstra uma abordagem lógica fundamentada.			
2.2.3.7	Estabeleça limites críticos para cada PCC: Para cada CCP, os limites críticos apropriados devem ser definidos e validados para identificar claramente quando um processo está fora de controle.			
2.2.3.8	Estabelecer um sistema de monitoramento para cada PCC			
2.2.3.8.1	KO N° 2: Procedimentos específicos de monitoramento em termos de método, frequência de medição ou observação e registro de resultados, devem ser estabelecidos para cada PCC para detectar qualquer perda de controle naquele PCC. Cada PCC definido deve estar sob controle. O monitoramento e o controle de cada PCC devem ser demonstrados por meio de registros.			
2.2.3.8.2	Registros de monitoramento de PCC devem ser verificados por uma pessoa responsável dentro da empresa e mantidos por um período relevante.			
2.2.3.8.3	O pessoal operacional encarregado da monitorização dos PCCs e de outras medidas de controle deve ter recebido formação / instrução específica.			
2.2.3.8.4	As medidas de controle, que não sejam PCCs, devem ser monitoradas, registradas e controladas por critérios mensuráveis ou observáveis.			
2.2.3.9	Estabelecer ações corretivas: No caso de o monitoramento indicar que um PCC em particular ou medida de controle diferente do PCC não está sob controle, ações corretivas adequadas devem ser tomadas e documentadas. Essas ações corretivas também devem levar em consideração qualquer ação tomada em relação a produtos não conformes e identificar a causa raiz para a perda de controle dos CCPs.			
2.2.3.10	Estabeleça procedimentos de verificação: Os procedimentos de verificação devem ser estabelecidos para confirmar que o plano HACCP está funcionando corretamente. A verificação do plano HACCP deve ser realizada pelo menos uma vez por ano. Exemplos de atividades de verificação incluem: auditorias internas; • análises; • amostragem; • desvios; • reclamações. Os resultados desta verificação devem ser incorporados ao plano HACCP.			
2.2.3.11	Estabelecer documentação e manutenção de registros: A documentação relacionada ao plano HACCP está em vigor. Exemplos de documentação incluem: • análise de riscos; • determinação de PCCs e outras medidas de controle; • determinação de limites críticos; • processos, procedimentos. Exemplos de registros incluem: • resultado de PCCs e outras atividades de monitoramento de medidas de controle; • observou desvios e implementou ações			
3	Gestão de recursos			
3.1	Recursos humanos			
3.1.1	Todo o pessoal que executa trabalhos que afetam a segurança, qualidade e legalidade do produto deve ter a competência exigida, apropriada à sua função, como resultado de educação, experiência de trabalho e / ou			
3.1.2	As responsabilidades, competências e descrições de cargos para todos os cargos com impacto na segurança alimentar e na qualidade do produto devem ser claramente definidas, documentadas e implementadas. A atribuição de funções-chave deve ser definida.			
3.2	Higiene pessoal			
3.2.1	Requisitos documentados relativos à higiene pessoal devem estar em vigor e devem incluir, em um mínimo, as seguintes áreas: • cabelo e barbas; • roupas de proteção (incluindo suas condições de uso nas instalações do pessoal); • lavagem das mãos, desinfecção e higiene; • comer, beber e fumar; • ações a serem tomadas em caso de cortes ou abrasões na pele; • unhas, joias e pertences pessoais (incluindo medicamentos); • notificação de doenças infecciosas e condições que afetam a segurança alimentar por meio de uma triagem médica procedimento. Os requisitos devem ser baseados na análise de perigos e avaliação dos riscos associados.			

Página 2

**CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos
IFS FOOD V7**

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
3.2.2	KO N° 3: Os requisitos de higiene pessoal devem ser estabelecidos e aplicados por todo o pessoal, contratantes e visitantes relevantes.			
3.2.3	O cumprimento dos requisitos de higiene pessoal deve ser verificado regularmente.			
3.2.4	Não devem ser usados joias visíveis (incluindo piercings) e relógios. Quaisquer exceções devem ter sido exaustivamente avaliadas pela análise de perigos e avaliação dos riscos associados e devem ser gerenciadas de forma eficaz.			
3.2.5	Os cortes e as abrasões cutâneas devem ser recobertos com um penso / ligadura de cor diferente da cor do produto. Onde apropriado: • os emplastos / bandagens devem incluir uma tira de metal • luvas descartáveis devem ser usadas.			
3.2.6	Nas áreas de trabalho em que seja necessário usar capacete e / ou laço de barba (coberturas), o cabelo deve ser completamente coberto para evitar a contaminação do produto.			
3.2.7	Regras de uso claramente definidas devem existir para áreas de trabalho / atividades onde é necessário usar luvas (coloridas de forma diferente da cor do produto).			
3.2.8	Roupas de proteção adequadas devem estar disponíveis e em quantidade suficiente para cada funcionário.			
3.2.9	Todas as roupas de proteção devem ser completa e regularmente lavadas internamente, por contratados aprovados ou por funcionários. Esta decisão deve ser justificada por uma avaliação de risco. Os requisitos definidos devem garantir, no mínimo: • separação suficiente entre roupas sujas e limpas em todos os momentos; • condições de lavagem definidas na temperatura da água e dosagem de detergente • evitar a contaminação até o uso. A eficácia da lavagem deve ser monitorada de forma adequada.			
3.2.10	Em caso de qualquer problema de saúde ou doença infecciosa que possa ter impacto na segurança alimentar, devem ser tomadas medidas para minimizar os riscos de contaminação.			
3.3	Treinamento e instrução			
3.3.1	A empresa deve implementar programas de treinamento e / ou instrução documentados com relação aos requisitos de produto e processo e as necessidades de treinamento dos funcionários, com base em seu trabalho, e deve incluir: • conteúdo de treinamento; • frequência de treinamento; • tarefa do funcionário; • instrutor / tutor			
3.3.2	Os programas de formação e / ou instrução documentados aplicam-se a todo o pessoal, incluindo os trabalhadores sazonais e temporários e os trabalhadores de empresas externas, empregados na respectiva área de trabalho. No momento do emprego e antes de começar a trabalhar, eles devem ser treinados / instruídos de acordo com os programas de treinamento / instrução documentados.			
3.3.3	Registros de todos os eventos de treinamento / instrução devem estar disponíveis, informando: • lista de participantes (incluindo sua assinatura); • encontro; • duração; • conteúdo do treinamento; • nome do formador / tutor. Um procedimento ou programa deve estar em vigor para provar a eficácia dos programas de treinamento e / ou instrução.			
3.3.4	O conteúdo da formação e / ou instrução deve ser regularmente revisto e atualizado quando necessário. Deve ser dada consideração especial, no mínimo, a estas questões específicas: • segurança alimentar; • fraude alimentar; • qualidade do produto; • defesa alimentar; • requisitos legais relacionados com alimentos; • modificações de produto / processo; • feedback dos programas de treinamento / instrução documentados anteriores.			
3.4	Instalações de pessoal			
3.4.1	A empresa deve fornecer instalações adequadas para o pessoal, que devem ser proporcionais em tamanho, equipadas para o número de funcionários, concebidas e controladas para minimizar os riscos para a segurança alimentar. Essas instalações devem ser mantidas em boas condições e limpas.			
3.4.2	Os riscos de contaminação do produto por alimentos e bebidas e / ou materiais estranhos devem ser minimizados. Devem ser levados em consideração alimentos e bebidas nas máquinas de venda automática, cantinas e / ou trazidos para o trabalho pelo pessoal.			
3.4.3	Os vestiários devem ser localizados de modo a permitir o acesso direto às zonas de manuseamento dos produtos alimentares. Se isso não for possível, medidas preventivas devem ser implementadas para minimizar os riscos de contaminação do produto. Quando necessário, roupas de uso externo e roupas de proteção devem ser armazenadas separadamente.			
3.4.4	Os sanitários não devem ter acesso direto nem apresentar riscos de contaminação das áreas onde os produtos alimentares são manuseados. Os banheiros devem ser equipados com instalações adequadas para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ter ventilação natural ou mecânica adequada. O fluxo de ar mecânico de uma área contaminada para uma área limpa deve ser evitado.			
3.4.5	Instalações de higiene das mãos devem ser fornecidas e devem contemplar, no mínimo: • número adequado de lavatórios; • adequadamente localizado em pontos de acesso e / ou dentro das áreas de produção; • uso exclusivo para limpar as mãos.			
3.4.6	A necessidade de equipamentos semelhantes em outras áreas (por exemplo, área de embalagem) deve ser baseada na análise de perigos e avaliação dos riscos associados.			
3.4.6	As instalações de higiene das mãos devem fornecer: • água corrente potável a uma temperatura adequada; • equipamento de limpeza e desinfecção adequado; • meios apropriados para secar as mãos.			
3.4.7	Quando os processos exigem um padrão de higiene mais elevado, o equipamento de lavagem das mãos deve fornecer, além disso: • acessórios sem contato manual; • desinfecção das mãos; • recipiente de resíduos com abertura sem contato manual.			
3.4.8	Com base na análise de perigos e na avaliação dos riscos associados, deve haver um programa para controlar a eficácia da higiene das mãos.			
3.4.9	Sempre que a avaliação dos riscos o justifique, devem estar disponíveis instalações de limpeza e desinfecção, utilizadas para botas, sapatos e outras roupas de proteção.			
4	4 Processos Operacionais			
4.1	4.1 Acordo de contrato			
4.1.1	Todos os requisitos relacionados com a segurança alimentar e qualidade do produto, dentro do acordo definido com os clientes, e qualquer revisão destas cláusulas, devem ser comunicados e implementados por cada departamento competente.			
4.1.2	De acordo com os requisitos do cliente, a gestão deve informar os seus clientes afetados, o mais rapidamente possível, de qualquer problema relacionado com a segurança ou legalidade do produto, incluindo não conformidade (s) identificada (s) pelas autoridades competentes.			
4.2	4.2 Especificações e fórmulas			
4.2.1	4.2.1 Especificações			
4.2.1.1	As especificações devem estar disponíveis e implementadas para todos os produtos acabados. Eles devem estar atualizados, não ambíguos e em conformidade com os requisitos legais e do cliente.			

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
4.2.1.2	Deve existir um procedimento para controlar a criação, aprovação e alteração das especificações e incluir, se necessário, a aceitação do (s) cliente (s). Quando exigido pelos clientes, as especificações do produto devem ser formalmente acordadas. Este procedimento deve incluir a atualização das especificações do produto acabado em caso de qualquer modificação relacionada a: • matéria prima; • fórmulas / receitas; processos que impactam os produtos acabados; • materiais de embalagem que impactam os produtos acabados			
4.2.1.3	KO nº 4: As especificações devem estar disponíveis e em vigor para todas as matérias-primas (ingredientes, aditivos, materiais de embalagem, retrabalho). As especificações devem ser atualizadas, inequívocas e estar em conformidade com os requisitos legais e, se existentes, com os requisitos do cliente			
4.2.1.4	As especificações e / ou o seu conteúdo devem estar disponíveis no local para todo o pessoal relevante.			
4.2.1.5	Quando os clientes exigirem especificamente que os produtos sejam "isentos" de certas substâncias ou ingredientes (por exemplo, glúten, carne de porco, etc.), ou que certos métodos de tratamento ou produção sejam excluídos (por exemplo, OGM), procedimentos verificáveis devem ser implementados.			
4.2.2	Fórmulas / Receitas			
4.2.2.1	KO No 5: Onde existem acordos de clientes relacionados a: receita do produto (incluindo características das matérias-primas); processo; requisitos tecnológicos; embalagem; marcação estes devem ser cumpridos			
4.3	Desenvolvimento do produto / modificação do produto / modificação dos processos de produção			
4.3.1	Para cada novo desenvolvimento ou modificação de produtos, deve ser realizada uma análise de perigos e uma avaliação dos riscos associados.			
4.3.2	O processo de desenvolvimento / modificação do produto deve resultar em especificações sobre a formulação, requisitos de embalagem, processos de fabricação e parâmetros de processo relacionados ao cumprimento dos requisitos do produto. Isso inclui testes de fábrica e testes de produtos. O progresso e os resultados do desenvolvimento / modificação do produto devem ser registrados.			
4.3.3	Devem ser realizados testes de validade ou validação adequada através de avaliação microbiológica, química e organoléptica e deve ser tida em consideração a formulação do produto, embalagem, fabrico e condições declaradas. De acordo com esta avaliação, o prazo de validade deve ser estabelecido.			
4.3.4	Deve haver um procedimento para garantir que a rotulagem cumpre a legislação em vigor do (s) país (es) de destino e os requisitos do cliente.			
4.3.5	Devem ser estabelecidas recomendações para a preparação e / ou utilização das instruções dos produtos alimentares, quando apropriado.			
4.3.6	A empresa deve demonstrar através de estudos e / ou realizar testes relevantes para validar as informações nutricionais ou alegações que são declaradas na rotulagem, ao longo do prazo de validade dos produtos.			
4.3.7	No caso de alterações nas características do processo ou formulação do produto, incluindo retrabalho e / ou materiais de embalagem, a empresa deve garantir o cumprimento dos requisitos de segurança alimentar e qualidade do produto. A rotulagem deve ser revista e adaptada quando necessário.			
4.4	Compra			
4.4.1	A empresa deve controlar os processos de compra para garantir que todas as matérias-primas, produtos semiacabados, materiais de embalagem e serviços de origem externa, que têm impacto na segurança alimentar e na qualidade do produto, estejam em conformidade com os requisitos definidos.			
4.4.2	Deve haver um procedimento para a aprovação e monitoramento de fornecedores (internos e externos). O procedimento de aprovação e monitoramento deve conter critérios de avaliação claros, tais como: • auditorias realizadas por uma pessoa experiente e competente; • certificados de análises; • confiabilidade do fornecedor; • reclamações; • padrões de desempenho exigidos.			
4.4.3	Os resultados das avaliações dos fornecedores devem ser revistos regularmente e essa análise deve ser justificada pela avaliação dos riscos. Os registros das análises críticas e das ações consequentes da avaliação devem ser documentados.			
4.4.4	As matérias-primas, produtos semiacabados e materiais de embalagem adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes e justificados por avaliação de risco quanto à sua autenticidade. O cronograma dessas verificações deve levar em consideração, no mínimo, riscos definidos para a segurança alimentar e a qualidade do produto. A frequência e / ou escopo da amostragem deve ser baseada em: • o impacto das matérias-primas, produtos semiacabados e materiais de embalagem nos produtos acabados • o status do			
4.4.5	«Os serviços adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes. O cronograma dessas verificações deve levar em consideração, no mínimo: • os requisitos de serviço definidos; • o status do fornecedor (de acordo com sua avaliação); • o impacto do serviço nos produtos acabados			
4.4.6	Quando uma empresa terceiriza uma parte do processamento do produto e / ou embalagem primária e / ou rotulagem, a empresa deve tê-lo documentado no sistema de gestão de qualidade e segurança alimentar e garantir o controle sobre tais processos para garantir que a segurança alimentar e a qualidade do produto sejam não comprometido. O controle de tais processos terceirizados deve ser identificado e documentado. Quando solicitado pelo cliente, deve haver evidências de que ele foi informado e concordou com o processo terceirizado.			
4.4.7	Um acordo por escrito deve estar em vigor, cobrindo os processos terceirizados e descrevendo quaisquer providências feitas em relação a ele, incluindo controles em processo, amostragem e análises.			
4.4.8	A empresa deverá aprovar o fornecedor dos processos terceirizados por meio de: • certificação em relação à IFS Food ou outro padrão de certificação de segurança alimentar reconhecido pela GFSI ou • auditoria documentada do fornecedor, realizada por pessoa experiente e competente, que deve incluir, no mínimo, requisitos de segurança alimentar, qualidade do produto, legalidade e autenticidade.			
4.5	4.5 Embalagem do produto			
4.5.1	Com base na análise de perigos, avaliação dos riscos associados e uso pretendido, a empresa deve definir os parâmetros-chave para os materiais de embalagem em especificações detalhadas em conformidade com a legislação pertinente em vigor e outros perigos ou riscos relevantes. A empresa deve verificar e verificar a adequação e existência de barreira (s) funcional (s) do material de embalagem da unidade de consumo para cada teste / análise de produto relevante, tais como: • testes organolépticos; • testes de armazenamento; • análises químicas; • resultados do teste de migração.			
4.5.2	Para todos os materiais de embalagem que possam ter impacto nos produtos, devem existir certificados de conformidade que atestem a conformidade com os requisitos legais. No caso de não haver requisitos legais específicos aplicáveis, devem estar disponíveis evidências para demonstrar que os materiais de embalagem são adequados para uso. Isso se aplica a materiais de embalagem que podem ter influência sobre as matérias-primas, produtos semiacabados e acabados.			
4.5.3	A empresa deve assegurar que a embalagem e a rotulagem usadas correspondem ao produto a ser embalado e cumprem as especificações de produto acordadas pelo cliente. Isso deve ser verificado e documentado.			
4.6	Localização da fábrica			

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

Página 5

_Check List Didático IFS Food 7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
4.6.1	A empresa deve investigar até que ponto o ambiente da fábrica (por exemplo, solo, ar) pode ter um impacto adverso na segurança alimentar e na qualidade do produto. Quando for estabelecido que a segurança e / ou qualidade do produto corre o risco de ser comprometida, medidas de controle apropriadas devem ser implementadas. A eficácia das medidas implementadas deve ser revista periodicamente (por exemplo, ar			
4.7	Exterior da fábrica			
4.7.1	Todas as áreas externas da fábrica devem estar limpas, arrumadas e mantidas em boas condições. Onde a drenagem natural for inadequada, um sistema de drenagem adequado deve ser instalado.			
4.7.2	O armazenamento ao ar livre deve ser mínimo. Quando as mercadorias são armazenadas no exterior, isso deve ser justificado por avaliação de risco para garantir que não haja riscos de contaminação ou efeitos adversos na segurança e qualidade dos alimentos.			
4.8	Layout da planta e fluxo do processo			
4.8.1	Um mapa do site cobrindo todos os edifícios da instalação deve estar disponível. Devem existir planos que descrevam claramente o fluxo do processo de: • produtos finalizados; • materiais de embalagem; • matéria prima; • pessoal; • desperdício; • água			
4.8.2	O fluxo do processo, desde a recepção das mercadorias à expedição, deve ser estabelecido, revisado e, se necessário, modificado para garantir que sejam evitados os riscos de contaminação microbiológica, química e física das matérias-primas, materiais de embalagem, produtos semi-acabados e acabados. Os riscos de contaminação cruzada devem ser minimizados por meio de medidas eficazes.			
4.8.3	No caso de áreas sensíveis a riscos microbiológicos, químicos e físicos justificados pela avaliação dos riscos, devem ser concebidas e operadas de forma a garantir que a segurança do produto não seja comprometida.			
4.8.4	As instalações do laboratório e os controles em processo não devem afetar a segurança do produto			
4.9	Instalações de produção e armazenamento			
4.9.1	Requisitos de construção			
4.9.1.1	As instalações onde os produtos alimentares são preparados, tratados, processados e armazenados devem ser concebidas e construídas de forma a garantir a segurança alimentar.			
4.9.2	Paredes			
4.9.2.1	As paredes devem ser projetadas e construídas para evitar o acúmulo de sujeira, reduzir a condensação e o crescimento de mofo e facilitar a limpeza.			
4.9.2.2	As superfícies das paredes devem estar em bom estado e ser fáceis de limpar; devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste para minimizar os riscos de contaminação do produto.			
4.9.2.3	As junções entre paredes, pisos e tetos devem ser concebidas de forma a facilitar a limpeza.			
4.9.3	Andares			
4.9.3.1	«O revestimento do piso deve ser projetado para atender aos requisitos de produção e deve estar em boas condições e ser fácil de limpar. As superfícies devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.			
4.9.3.2	«Deve ser garantida a eliminação higiénica da água e outros líquidos. Os sistemas de drenagem devem ser fáceis de limpar e projetados para minimizar os riscos de contaminação do produto (por exemplo, entrada de pragas, áreas sensíveis à transmissão de odores ou contaminantes).			
4.9.3.3	Água e outros líquidos devem atingir a drenagem usando medidas apropriadas sem dificuldade. Poças devem ser evitadas.			
4.9.3.4	Nas áreas de manipulação de alimentos, o maquinário e a tubulação devem ser dispostos de forma a permitir que a água residual, se possível, flua diretamente para o ralo.			
4.9.4	Tetos / Sobrecargas			
4.9.4.1	Tetos (ou, onde não houver tetos, o interior dos telhados) e luminárias aéreas (incluindo tubulação, cabo, lâmpadas, etc.) devem ser construídos para minimizar o acúmulo de sujeira e condensação e não devem representar qualquer tipo de material físico e / ou microbiológico riscos de contaminação.			
4.9.4.2	Quando forem utilizados forros, deve ser proporcionado acesso à área desocupada para facilitar a limpeza, manutenção e inspeção para controle de pragas.			
4.9.5	Janelas e outras aberturas			
4.9.5.1	As janelas e outras aberturas devem ser projetadas e construídas para evitar o acúmulo de sujeira e devem ser mantidas em boas condições.			
4.9.5.2	Quando houver riscos de contaminação, as janelas e os vidros do telhado devem permanecer fechados e fixos durante a produção.			
4.9.5.3	Quando as janelas e as vidraças do telhado forem concebidas para serem abertas para fins de ventilação, devem ser equipadas com telas anti-pragas em boas condições e facilmente removíveis ou outras medidas para evitar qualquer contaminação.			
4.9.5.4	Nas áreas onde os produtos não embalados são manuseados, as janelas devem ser protegidas contra quebras.			
4.9.6	Portas e portões			
4.9.6.1	As portas e portões devem estar em boas condições e ser fáceis de limpar. Eles devem ser construídos com materiais não absorventes para evitar: • peças fragmentadas; • pintura descascando; • corrosão.			
4.9.6.2	As portas e portões exteriores devem ser construídos de forma a impedir o acesso de pragas; devem ser de fechamento automático, a menos que a não essencialidade seja justificada pela avaliação de risco.			
4.9.6.3	Cortinas de tiras de plástico que separam as áreas internas devem estar em boas condições e fáceis de limpar			
4.9.7	Iluminação			
4.9.7.1	Todas as áreas de produção, armazenamento, recebimento e expedição devem ter níveis adequados de luz.			
4.9.8	4.9.8 Ar condicionado / ventilação			
4.9.8.1	Deve haver ventilação natural e / ou artificial adequada em todas as áreas.			
4.9.8.2	Se houver equipamento de ventilação instalado, os filtros e outros componentes devem ser facilmente acessíveis e verificados, limpos ou substituídos conforme necessário.			
4.9.8.3	O equipamento de ar condicionado e o fluxo de ar gerado artificialmente não devem comprometer a segurança e a qualidade do produto.			
4.9.8.4	O equipamento de extração de poeira deve ser instalado em áreas onde sejam geradas quantidades consideráveis de poeira.			
4.9.9	4.9.9 Água			
4.9.9.1	A água utilizada como ingrediente no processo de produção ou na limpeza deve ser de qualidade potável no local de utilização e fornecida em quantidade suficiente; isso também se aplica a vapor e gelo usados na área de			

Página 5

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
4.9.9.2	A água reaproveitada, que é utilizada no processo, não apresenta riscos de contaminação.			
4.9.9.3	A qualidade da água (incluindo água reciclada), vapor ou gelo deve ser monitorada seguindo um plano de amostragem baseado na análise de perigos e avaliação dos riscos associados.			
4.9.9.4	A água não potável deve ser transportada em tubulações separadas e devidamente marcadas. Tal tubulação não deve ser conectada ao sistema de água potável nem permitir a possibilidade de refluxo, para evitar a contaminação das fontes de água potável ou do ambiente fabril.			
4.9.10	4.9.10 Ar comprimido e gases			
4.9.10.1	A qualidade do ar comprimido que entra em contato direto com alimentos ou materiais de embalagem primária deve ser monitorada com base na análise de perigos e avaliação dos riscos associados. Se forem usados gases, eles devem demonstrar segurança e qualidade adequadas por meio de uma declaração de conformidade e devem ser adequados para o uso pretendido.			
4.9.10.2	O ar comprimido não deve representar riscos de contaminação.			
4.10	4.10 Limpeza e desinfecção			
4.10.1	Com base na análise de perigos e avaliação dos riscos associados, programas de limpeza e desinfecção devem estar disponíveis e implementados. Devem especificar: • Objetivos; • responsabilidades; • os produtos usados e suas instruções de uso; • dosagem de produtos químicos de limpeza e desinfecção; • as áreas a serem limpas e / ou desinfetadas; • frequência de limpeza e desinfecção; • documentos necessários; • símbolos de perigo (se necessário).			
4.10.2	A limpeza e desinfecção devem resultar numa limpeza eficaz das instalações, instalações e equipamentos. Os métodos definidos devem ser adequadamente implementados, documentados e monitorados.			
4.10.3	Registros de monitoramento para limpeza e desinfecção devem estar disponíveis.			
4.10.4	Somente pessoal qualificado pode realizar a limpeza e desinfecção. O pessoal deve ser treinado e retreinado para realizar os cronogramas de limpeza e desinfecção.			
4.10.5	A eficácia das medidas de limpeza e desinfecção deve ser verificada e justificada por avaliação de risco. A verificação deve ser baseada em uma programação de amostragem apropriada e deve considerar: • inspeção visual • teste rápido • métodos de teste analítico. As ações corretivas resultantes devem ser documentadas.			
4.10.6	Os cronogramas de limpeza e desinfecção devem ser revisados e modificados, caso ocorram alterações em produtos, processos ou equipamentos de limpeza e desinfecção, se necessário.			
4.10.7	A utilização prevista para os utensílios de limpeza e desinfecção deve ser claramente identificada. Os utensílios de limpeza e desinfecção devem ser utilizados de forma a evitar contaminação.			
4.10.8	Devem estar disponíveis fichas de dados de segurança e instruções de uso para produtos químicos e agentes de limpeza e desinfecção. O pessoal responsável pela limpeza e desinfecção deve ser capaz de demonstrar seu conhecimento de tais instruções, que devem estar sempre disponíveis no local.			
4.10.9	Os produtos químicos de limpeza e desinfecção devem ser claramente rotulados, usados e armazenados de forma adequada, para evitar contaminação.			
4.10.10	As atividades de limpeza e desinfecção devem ser realizadas nos períodos de não produção. Se isso não for possível, essas operações devem ser controladas de forma a não afetar os produtos.			
4.10.11	Quando uma empresa contrata um prestador de serviços terceirizado para atividades de limpeza e desinfecção, todos os requisitos especificados acima devem ser claramente definidos no contrato de serviço.			
4.11	4.11 Gestão de resíduos			
4.11.1	Um procedimento de gestão de resíduos deve estar em vigor para evitar contaminação cruzada.			
4.11.2	Todos os requisitos legais locais para descarte de resíduos devem ser atendidos.			
4.11.3	Os resíduos alimentares e outros resíduos devem ser removidos o mais rapidamente possível das áreas onde os alimentos são manuseados. A acumulação de resíduos deve ser evitada.			
4.11.4	Os recipientes de coleta de resíduos devem ser claramente marcados, adequadamente projetados, em bom estado de conservação, fáceis de limpar e, quando necessário, desinfetados.			
4.11.5	Se uma empresa decidir separar os resíduos alimentares e reintroduzi-los na cadeia de abastecimento de alimentos para animais, devem ser implementadas medidas ou procedimentos adequados para evitar a contaminação ou deterioração deste material.			
4.11.6	Os resíduos devem ser recolhidos em recipientes separados de acordo com os meios de eliminação previstos. Esses resíduos devem ser descartados apenas por terceiros autorizados. Os registros de descarte de resíduos devem ser mantidos pela empresa.			
4.12	4.12 Risco de material estranho, metal, vidro quebrado e madeira			
4.12.1	Os produtos sendo processados devem ser protegidos contra contaminação física, que inclui, mas não se limita a: • contaminantes ambientais; • óleos ou gotejamento de líquidos de máquinas • respingos de poeira. Deve ser dada consideração especial aos riscos de contaminação do produto causados por: • equipamentos e utensílios, • tubos, • passarelas, • plataformas, • escadas. Se, por características e / ou necessidades tecnológicas, não for possível proteger os produtos, medidas de controle adequadas devem ser definidas e aplicadas.			
4.12.2	KO No 6: Com base na análise de perigos e avaliação dos riscos associados, procedimentos devem ser implementados para evitar a contaminação com materiais estranhos. Produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.			
4.12.3	Quando detectores de metal e / ou outros materiais estranhos forem necessários, eles devem ser instalados para garantir a máxima eficiência de detecção e evitar contaminação subsequente. Os detectores devem ser submetidos a manutenção regular para evitar mau funcionamento.			
4.12.4	A precisão adequada de todos os equipamentos e métodos projetados para detectar e / ou eliminar materiais estranhos deve ser especificada. As verificações da funcionalidade de tais equipamentos e métodos devem ser realizadas regularmente. Em caso de mau funcionamento ou falha, ações corretivas devem ser definidas, implementadas e documentadas.			
4.12.5	Produtos potencialmente contaminados devem ser isolados. O acesso e as ações para o manuseio ou verificação posterior desses produtos isolados devem ser realizados apenas por pessoal autorizado de acordo com os procedimentos definidos. Após esta verificação, os produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.			
4.12.6	Em áreas onde são manuseadas matérias-primas, produtos semi-acabados e acabados, o uso de vidro e / ou materiais quebradiços deve ser excluído; entretanto, quando a presença de vidro e / ou materiais quebradiços não puder ser evitada, os riscos devem ser controlados e o vidro e / ou materiais quebradiços devem estar limpos e não apresentar riscos para a segurança do produto.			
4.12.7	Com base na análise de perigos e avaliação dos riscos associados, medidas preventivas devem ser implementadas para o manuseio de embalagens de vidro, recipientes de vidro ou outros tipos de recipientes no processo de produção (virar, soprar, enxaguar, etc.). Após esta etapa do processo, não haverá mais riscos de contaminação.			

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
4.12.8	Os procedimentos devem ser implementados descrevendo as medidas a serem tomadas em caso de quebra do vidro e / ou materiais quebradiços. Essas medidas devem incluir a identificação do escopo das mercadorias a serem isoladas, especificando o pessoal autorizado, limpando o ambiente de produção e liberando a linha de produção para produção contínua.			
4.12.9	Quebras de vidro e materiais quebradiços devem ser registradas. As exceções devem ser justificadas e documentadas.			
4.12.10	Quando a inspeção visual é usada para detectar materiais estranhos, os funcionários devem ser treinados e as mudanças operacionais devem ser realizadas com uma frequência apropriada para maximizar a eficácia do			
4.12.11	Nas zonas de manuseamento de matérias-primas, produtos semiacabados e acabados, é excluída a utilização de madeira; entretanto, onde a presença de madeira não puder ser evitada, os riscos devem ser controlados e a madeira deve estar limpa e não apresentar riscos à segurança do produto.			
4.13	4.13 Monitoramento e controle de pragas			
4.13.1	A infraestrutura e as operações do local devem ser projetadas e construídas para evitar a infestação de pragas.			
4.13.2	A empresa deve ter medidas adequadas de controle de pragas em vigor que devem estar em conformidade com os requisitos legais locais e devem levar em consideração, no mínimo: • ambiente de fábrica (pragas potenciais) • planta do local com área para aplicação (mapa de isca) • projetos de construção suscetíveis à atividade de pragas, como tetos, caves, tubos, cantos • identificação das iscas no local • responsabilidades, internas / externas • agentes utilizados e suas instruções de uso e segurança • frequência das inspeções • armazenamento alugado, se aplicável. As medidas de controle de pragas devem ser baseadas na análise de perigos e avaliação dos riscos associados.			
4.13.3	Quando uma empresa contrata um prestador de serviços terceirizado para o controle de pragas, todos os requisitos especificados acima devem ser claramente definidos no contrato de serviço. Uma pessoa da empresa deve ser nomeada e treinada para monitorar as medidas de controle de pragas. Mesmo que o serviço de controle de pragas seja terceirizado, as responsabilidades pelas ações necessárias (incluindo a supervisão contínua das atividades de controle de pragas) devem permanecer dentro da empresa.			
4.13.4	As inspeções de controle de pragas e ações resultantes devem ser documentadas. A implementação das ações deve ser monitorada e registrada. Qualquer infestação deve ser documentada e medidas de controle tomadas.			
4.13.5	As iscas, armadilhas e exterminadores de insetos devem estar funcionando em pleno, em número suficiente, projetados para o fim a que se destina, colocados em posições adequadas e usados de forma a evitar qualquer risco de contaminação.			
4.13.6	As entradas devem ser inspecionadas na chegada para a presença de pragas. Quaisquer descobertas devem ser registradas.			
4.13.7	A eficácia das medidas de controle de pragas deve ser monitorada, incluindo análise de tendências, para permitir ações apropriadas oportunas. Registros desse monitoramento devem estar disponíveis.			
4.14	Recebimento e armazenamento de mercadorias			
4.14.1	Todas as mercadorias que entram, incluindo materiais de embalagem e etiquetas, devem ser verificadas quanto à conformidade com as especificações e um determinado plano de inspeção. O plano de inspeção deve ser justificado por avaliação de risco. Os registros dessas inspeções devem estar disponíveis.			
4.14.2	As condições de armazenamento das matérias-primas, produtos semiacabados, produtos acabados e materiais de embalagem devem corresponder às especificações do produto e não devem ter impacto negativo sobre os demais produtos. Isso deve ser definido em um sistema implementado e mantido.			
4.14.3	Matérias-primas, materiais de embalagem, produtos semiacabados e acabados devem ser armazenados para minimizar os riscos de contaminação ou qualquer outro impacto negativo.			
4.14.4	Devem estar disponíveis instalações de armazenamento adequadas para a gestão e armazenamento de materiais de trabalho, auxiliares de processo e aditivos. O pessoal responsável pela gestão das instalações de armazenamento deve ser treinado.			
4.14.5	Todos os produtos devem ser claramente identificados. O uso dos produtos deve ser realizado de acordo com os princípios do First In / First Out e/ou First Expired / First Out.			
4.14.6	Quando uma empresa contrata um provedor de serviços de armazenamento terceirizado, o provedor de serviços deve ser certificado pela IFS Logistics ou qualquer outro padrão de certificação reconhecido pela GFSI cobrindo o respectivo escopo de atividade. Caso contrário, todos os requisitos relevantes equivalentes às práticas de armazenamento da própria empresa devem ser cumpridos e isso deve ser claramente definido no respectivo			
4.15	Transporte			
4.15.1	As condições dentro dos veículos, tais como: • ausência de cheiros estranhos; • alta carga de poeira; • umidade adversa; • pragas; • mofo; devem ser verificados antes do carregamento e documentados para garantir a conformidade com as condições especificadas.			
4.15.2	Quando as mercadorias são transportadas a determinadas temperaturas, a temperatura no interior dos veículos deve ser verificada e documentada antes do carregamento.			
4.15.3	Procedimentos para prevenir a contaminação durante o transporte, incluindo carga e descarga, devem estar implementados. Devem ser tidas em consideração diferentes categorias de bens (alimentares / não alimentares), se aplicável.			
4.15.4	Quando as mercadorias são transportadas em certas temperaturas, a manutenção da faixa adequada de temperaturas durante o transporte deve ser garantida e documentada.			
4.15.5	Devem existir requisitos de higiene adequados para todos os veículos de transporte e equipamentos usados para carga / descarga (por exemplo, mangueiras de instalações de silo). As medidas tomadas devem ser registradas.			
4.15.6	As áreas de carga / descarga devem ser adequadas ao uso a que se destinam. Eles devem ser construídos de forma que: • os riscos de ingestão de pragas são mitigados; • os produtos são protegidos de condições climáticas adversas; • o acúmulo de resíduos é evitado; • a condensação e o crescimento de mofo são evitados; • a limpeza pode ser realizada facilmente.			
4.15.7	Quando uma empresa contrata um prestador de serviços de transporte terceirizado, o prestador de serviços deve ser certificado pela IFS Logistics ou qualquer outro padrão de certificação reconhecido pela GFSI cobrindo o respectivo escopo de atividade. Caso contrário, todos os requisitos relevantes equivalentes às práticas de transporte da própria empresa devem ser cumpridos e isso deve ser claramente definido no respectivo contrato.			
4.16	Manutenção e reparo			
4.16.1	Um plano de manutenção adequado deve ser implementado, mantido e documentado, que cubra todos os equipamentos críticos (incluindo transporte) para conformidade com os requisitos do produto. Isso se aplica tanto às atividades de manutenção interna quanto aos prestadores de serviços. O plano deve incluir responsabilidades, prioridades e datas de vencimento.			
4.16.2	Os requisitos do produto e a prevenção de contaminação devem ser garantidos durante e após os trabalhos de manutenção e reparo. Devem ser mantidos registros dos trabalhos de manutenção e reparo.			

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
4.16.3	Todos os materiais usados para manutenção e reparo devem ser adequados para o uso pretendido e não devem representar riscos de contaminação.			
4.16.4	Falhas e mau funcionamento de instalações e equipamentos (incluindo transporte) que são essenciais para a segurança e qualidade dos alimentos devem ser identificados, documentados e revisados para permitir ações imediatas e para melhorar o plano de manutenção.			
4.16.5	As reparações temporárias devem ser efectuadas para não comprometer a segurança alimentar e a qualidade do produto. Tal trabalho deve ser documentado e estabelecido um prazo de curto prazo para a eliminação do			
4.16.6	Quando uma empresa contrata um prestador de serviços de manutenção e reparo terceirizado, todos os requisitos especificados pela empresa em relação a materiais, equipamentos e regras operacionais devem ser claramente definidos, documentados e mantidos no contrato de serviço, para evitar qualquer contaminação do			
4.17	Equipamentos			
4.17.1	O equipamento deve ser concebido e especificado de forma adequada para a utilização pretendida. Antes do comissionamento, deve ser verificado se os requisitos do produto são atendidos.			
4.17.2	Para todos os equipamentos e utensílios com contato direto com alimentos, um certificado de conformidade deve estar em vigor, o que confirma a conformidade com os requisitos legais. Caso não haja requisitos legais específicos em vigor, as evidências devem estar disponíveis, tais como: • certificado de conformidade; • especificações técnicas; • autodeclaração do fabricante; para demonstrar que são adequados para o uso pretendido.			
4.17.3	O equipamento deve ser localizado para permitir operações eficazes de limpeza e manutenção.			
4.17.4	A empresa deve garantir que todos os equipamentos do produto estejam em condições que não comprometam a segurança alimentar e a qualidade do produto.			
4.17.5	A empresa deve garantir que, em caso de alterações no equipamento, as características do processo sejam revisadas para garantir que os requisitos do produto, conforme acordado com os clientes, sejam atendidos.			
4.18	Rastreabilidade			
4.18.1	KO n.º 7: deve existir um sistema de rastreabilidade que permita a identificação dos lotes do produto e a sua relação com os lotes de matérias-primas e materiais de embalagem primária. O sistema de rastreabilidade deve incorporar todos os registros relevantes de: • recibo; • em processamento; • uso de retrabalho; • distribuição. A rastreabilidade deve ser assegurada e documentada até a entrega ao cliente.			
4.18.2	O sistema de rastreabilidade deve ser testado periodicamente, pelo menos anualmente e sempre que o sistema de rastreabilidade mudar. As amostras de teste devem representar a complexidade da gama de produtos da empresa. Os registros de teste devem verificar a rastreabilidade a montante e a jusante (dos produtos entregues às matérias-primas e vice-versa). A rastreabilidade dos produtos acabados deve ser realizada em no máximo			
4.18.3	Os resultados dos testes, incluindo o prazo para a obtenção das informações, devem ser registrados e, quando necessário, as ações apropriadas devem ser tomadas. Os objetivos do cronograma devem ser definidos e estar em conformidade com os requisitos do cliente.			
4.18.4	O sistema de rastreabilidade deve identificar a relação entre os lotes de produtos acabados e seus rótulos			
4.18.5	A rastreabilidade deve ser garantida em todas as fases, incluindo trabalho em andamento, pós-tratamento e retrabalho.			
4.18.6	A rotulagem de lotes de produtos semiacabados ou acabados deve ser feita no momento em que as mercadorias são diretamente embaladas, para garantir a rastreabilidade clara das mercadorias. Quando as mercadorias forem etiquetadas posteriormente, as mercadorias armazenadas temporariamente deverão ter uma etiquetagem de lote específica. O prazo de validade (por exemplo, data de validade) dos produtos rotulados deve ser estabelecido usando o lote de produção original.			
4.18.7	Se exigido pelo cliente, as amostras representativas identificadas do lote de fabricação ou número do lote devem ser armazenadas adequadamente e mantidas até o vencimento da data de "Uso até" ou "Prazo de validade" dos produtos acabados e, se necessário, por um determinado período além esta data.			
4.19	Mitigação de risco de alérgeno			
4.19.1	As especificações das matérias-primas que identificam os alérgenos que exigem declarações relevantes para o país de venda dos produtos acabados devem estar disponíveis. A empresa deve manter uma lista continuamente atualizada de todas as matérias-primas contendo alérgenos usadas nas instalações. Isso também deve identificar todas as misturas e fórmulas às quais essas matérias-primas contendo alérgenos são adicionadas.			
4.19.2	Com base na análise de perigos e na avaliação dos riscos associados, devem ser aplicadas medidas preventivas e de controle desde a recepção à expedição, para garantir que a potencial contaminação cruzada de produtos por alérgenos seja minimizada. Os riscos potenciais de contaminação cruzada relacionados a: • meio Ambiente; • transporte; • armazenamento; • matéria prima devem ser considerados. As medidas de controle devem ser verificadas.			
4.19.3	Os produtos acabados que contenham alérgenos que requeiram declaração devem ser declarados de acordo com os requisitos legais. Contaminações cruzadas acidentais ou tecnicamente inevitáveis de alérgenos legalmente declarados e vestígios devem ser rotulados. A decisão deve ser baseada em uma análise de perigo e avaliação dos riscos associados. A potencial contaminação cruzada com alérgenos de matérias-primas processadas na empresa também deve ser levada em consideração no rótulo do produto.			
4.20	Fraude alimentar			
4.20.1	As responsabilidades para uma avaliação de vulnerabilidade à fraude alimentar e plano de mitigação devem ser claramente definidas. A (s) pessoa (s) responsável (is) deve (m) ter o conhecimento específico apropriado e total comprometimento da alta administração.			
4.20.2	Uma avaliação documentada de vulnerabilidade à fraude alimentar deve ser realizada em todas as matérias-primas, ingredientes, materiais de embalagem e processos terceirizados, para determinar os riscos de atividade fraudulenta em relação à substituição, rotulagem incorreta, adulteração ou contrafação. Os critérios considerados na avaliação de vulnerabilidade devem ser definidos.			
4.20.3	Um plano de mitigação de fraude alimentar documentado deve ser desenvolvido, com referência à avaliação de vulnerabilidade, e implementado para controlar quaisquer riscos identificados. Os métodos de controle e monitoramento devem ser definidos e implementados.			
4.20.4	A avaliação da vulnerabilidade à fraude alimentar deve ser revista regularmente, pelo menos uma vez por ano e / ou em caso de aumento de riscos. Se necessário, o plano de mitigação de fraude alimentar deve ser revisado / atualizado em conformidade.			
5	Medições, análises, melhorias			
5.1	Auditorias internas			

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
5.1.1	KO n.º 8: A empresa deve ter um programa eficaz de auditoria interna que abranja, pelo menos, todos os requisitos da norma IFS. O escopo e a frequência das auditorias internas devem ser determinados e justificados pela avaliação de risco. O programa de auditoria interna também se aplica a locais de armazenamento externos de propriedade ou alugados pela empresa.			
5.1.2	As auditorias internas das atividades essenciais para a segurança alimentar e a qualidade dos produtos devem ser efetuadas pelo menos uma vez por ano.			
5.1.3	Os auditores devem ser competentes e independentes do departamento auditado.			
5.1.4	Os resultados da auditoria interna devem ser comunicados à alta administração e às pessoas responsáveis pelas atividades em causa. As ações corretivas necessárias e um cronograma de implementação devem ser determinados, documentados e comunicados às pessoas relevantes. Todas as ações corretivas resultantes das auditorias internas devem ser verificadas.			
5.2	Inspeções de fábrica no local			
5.2.1	Inspeções de local e fábrica devem ser planejadas e realizadas para tópicos, tais como: • situação de construção das instalações de produção e armazenamento; • áreas externas; • controle do produto durante o processamento; • higiene durante o processamento e dentro da infraestrutura; • perigos de materiais estranhos; • higiene pessoal. A frequência das inspeções deve ser justificada por uma avaliação de risco e baseada na experiência anterior.			
5.3	Validação e controle de processos e ambientes de trabalho			
5.3.1	Os critérios para validação e controle de processos e ambientes de trabalho devem ser claramente definidos. Quando o controle dos parâmetros do processo e do ambiente de trabalho (temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas, etc.) forem essenciais para garantir a segurança alimentar e os requisitos de qualidade do produto, tais parâmetros devem ser monitorados e registrados continuamente e / ou em intervalos apropriados.			
5.3.2	Todas as operações de retrabalho devem ser validadas, monitoradas e documentadas. Essas operações não devem afetar os requisitos de segurança alimentar e qualidade do produto.			
5.3.3	Os procedimentos devem estar em vigor para notificação imediata, registro e monitoramento de mau funcionamento do equipamento e desvios do processo.			
5.3.4	A validação do processo e do ambiente de trabalho deve ser realizada usando os dados coletados que são relevantes para a segurança alimentar e os processos. Se ocorrerem modificações substanciais, uma revalidação deve ser realizada.			
5.4	Calibração, ajuste e verificação de dispositivos de medição e monitoramento			
5.4.1	A empresa deve identificar e registrar os dispositivos de medição e monitoramento necessários para garantir a conformidade com os requisitos de segurança alimentar e qualidade do produto. Seu status de calibração deve ser registrado. Os dispositivos de medição e monitoramento devem ser legalmente aprovados, se exigido pela legislação.			
5.4.2	Todos os dispositivos de medição devem ser verificados, ajustados e calibrados em intervalos especificados, com um sistema de monitoramento. Este sistema deve estar de acordo com padrões / métodos reconhecidos e definidos e dentro dos limites relevantes dos valores dos parâmetros do processo. Os resultados das verificações, ajustes e calibrações devem ser documentados.			
5.4.3	Todos os dispositivos de medição devem ser usados exclusivamente para os fins definidos. Quando os resultados das medições ou o estado do dispositivo indicarem um mau funcionamento, o dispositivo em questão deve ser imediatamente reparado ou substituído. Quando necessário, devem ser realizadas correções e ações corretivas nos processos e produtos.			
5.5	Monitoramento de controle de quantidade			
5.5.1	A empresa deve definir critérios de conformidade para controlar a quantidade do lote. Uma abordagem frequente e metodológica para controle de quantidade deve estar em vigor para atender aos requisitos legais do (s) país (es) de destino e às especificações do cliente.			
5.5.2	As verificações devem ser implementadas e registradas, de acordo com um plano de amostragem que garanta uma representação adequada do lote de fabricação. Os resultados dessas verificações devem estar em conformidade com os critérios definidos para todos os produtos prontos para serem entregues.			
5.6	Análises de produto e processo			
5.6.1	Os planos de teste para análises internas e externas devem ser justificados por avaliação de risco para garantir que a segurança do produto, qualidade, requisitos legais e específicos do cliente sejam atendidos. Os planos devem cobrir tópicos, tais como: • matéria prima; • produtos semi-acabados; • produtos finalizados; • materiais de embalagem; • superfícies de contato do equipamento de processamento; • parâmetros relevantes para monitoramento ambiental. Todos os resultados do teste devem ser registrados.			
5.6.2	As análises que são relevantes para a segurança de alimentos devem ser realizadas preferencialmente por laboratórios com programas / métodos apropriados e acreditados (ISO / IEC 17025). Se as análises forem realizadas internamente ou por um laboratório sem os programas / métodos apropriados credenciados, os resultados devem ser verificados regularmente por laboratórios credenciados para esses programas / métodos.			
5.6.3	Devem existir procedimentos que garantam a fiabilidade dos resultados das análises internas, com base em métodos de análise oficialmente reconhecidos. Isso deve ser demonstrado por testes de anel ou outros testes de proficiência.			
5.6.4	Os resultados das análises devem ser avaliados imediatamente por pessoal competente. Ações corretivas apropriadas devem ser realizadas para quaisquer resultados insatisfatórios. Os resultados analíticos devem ser revisados regularmente para identificar tendências e, quando necessário, ações corretivas devem ser tomadas.			
5.6.5	Quando análises ou controles internos são realizados, estes devem ser realizados de acordo com os procedimentos definidos, por pessoal treinado e aprovado, em áreas ou laboratórios definidos, usando equipamentos apropriados.			
5.6.6	Para verificação da qualidade do produto acabado, devem ser realizados regularmente testes organolépticos internos. Esses testes devem estar de acordo com as especificações e relacionados ao impacto nos respectivos parâmetros das características do produto. Os resultados desses testes devem ser documentados.			
5.6.7	O plano de teste deve ser regularmente revisado e atualizado, com base nos resultados, mudanças na legislação ou questões que possam ter um impacto na segurança, qualidade ou legalidade do produto.			
5.7	Lançamento do produto			
5.7.1	Deve haver um procedimento de quarentena (bloqueio / retenção) que seja justificado pela avaliação de risco. O procedimento deve assegurar que apenas as matérias-primas, produtos semiacabados e acabados e materiais de embalagem em conformidade com os requisitos do produto sejam processados e despachados.			
5.8	Gestão de reclamações de autoridades e clientes			
5.8.1	Deve existir um procedimento para a gestão de reclamações de produtos e de qualquer notificação escrita das autoridades competentes - no âmbito dos controles oficiais -, qualquer pedido de ação ou medida a tomar quando for identificada uma não conformidade.			

CONTINUAÇÃO ANEXO 2 – Check list para auditoria - considerando requisitos IFS FOOD V7

CHECK LIST PARA AUDITORIA - CONSIDERANDO REQUISITOS IFS Food v.7				
Requirement	Requerimento	Evidence	Deviation	Score
5.8.2	Todas as reclamações devem ser registradas, prontamente disponíveis e avaliadas por pessoal competente. <u>Sempre que se justifique, devem ser tomadas imediatamente as ações adequadas.</u>			
5.8.3	As reclamações devem ser analisadas com o objetivo de implementar ações adequadas para evitar a recorrência da não conformidade.			
5.8.4	Os resultados da análise dos dados das reclamações devem ser disponibilizados às pessoas responsáveis.			
5.9	Gestão de incidentes, retirada de produto, recall de produto			
5.9.1	Deve ser implementado e mantido um procedimento de gestão de incidentes e potenciais situações de emergência com impacto na segurança, qualidade e legalidade dos alimentos. Deve incluir, no mínimo: • o processo de decisão; • a nomeação de uma pessoa, autorizada pela empresa e permanentemente disponível, para iniciar o processo de gestão de incidentes em tempo hábil; • a nomeação e treinamento de uma equipe de gerenciamento de incidentes; • uma lista de contatos de alerta atualizada, incluindo informações do cliente, fontes de aconselhamento jurídico, disponibilidade de contatos; • um plano de comunicação incluindo autoridades.			
5.9.2	KO n.º 9: Deve existir um procedimento eficaz para a retirada e / ou recolhimento de todos os produtos. Este procedimento deve incluir uma atribuição clara de responsabilidades e uma política de informação abrangente para clientes e consumidores.			
5.9.3	Os procedimentos para gerenciamento de incidentes e retirada / recall de produtos devem ser submetidos a testes internos regulares, pelo menos uma vez por ano. Este teste deve ser realizado para assegurar a implementação e operação eficazes de todo o procedimento e deve incluir a verificação dos dados de contato			
5.10	Gestão de não conformidades e produtos não conformes			
5.10.1	Deve haver um procedimento para a gestão de todas as matérias-primas, produtos semiacabados, produtos acabados, equipamentos de processamento e materiais de embalagem não conformes. Isso deve incluir, no mínimo: • responsabilidades definidas; • procedimentos de isolamento / quarentena; • avaliação de risco; • identificação incluindo rotulagem; • decisão sobre o uso posterior, como liberação, retrabalho / pós-tratamento, bloqueio, quarentena, rejeição / eliminação.			
5.10.2	O procedimento para o gerenciamento de produtos não-conformes deve ser compreendido e aplicado por todos os funcionários relevantes.			
5.10.3	Quando não conformidades forem identificadas, ações imediatas devem ser tomadas para garantir que os requisitos de segurança alimentar e qualidade do produto sejam cumpridos.			
5.10.4	Os produtos acabados (incluindo embalagens) que estão fora das especificações não devem ser colocados no mercado sob o rótulo correspondente, a menos que uma aprovação por escrito do proprietário da marca esteja disponível.			
5.11	Ações corretivas			
5.11.1	Deve haver um procedimento para o registro e análise de não conformidades e produtos não conformes, com o objetivo de evitar recorrências por meio de ações preventivas e / ou corretivas. Isso pode incluir uma análise da causa raiz.			
5.11.2	KO n.º 10: As ações corretivas devem ser claramente formuladas, documentadas e realizadas o mais rápido possível para evitar a ocorrência de não-conformidades. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas devem ser claramente definidos.			
5.11.3	«A eficácia das ações corretivas implementadas deve ser avaliada e os resultados da avaliação documentados.			
6	Plano de defesa alimentar			
6.1	As responsabilidades pelo plano de defesa alimentar devem ser claramente definidas. Os responsáveis devem possuir o conhecimento e a formação específicos adequados e o compromisso total da alta direção.			
6.2	Um plano e procedimento de defesa alimentar deve ser desenvolvido com base na probabilidade e ser implementado em relação às ameaças avaliadas. Isso deve incluir: • requerimentos legais • identificação de áreas críticas e / ou práticas e política de acesso pelos funcionários • visitantes e empreiteiros • qualquer outra medida de controle apropriada. O plano de defesa alimentar deve ser revisado pelo menos uma vez por ano e atualizado quando apropriado.			
6.3	O teste da eficácia do plano de defesa alimentar e das respetivas medidas de controlo deve ser incluído na auditoria interna e no plano de inspeção.			
6.4	Deve existir um procedimento documentado para a gestão de inspeções externas e visitas regulamentares. O pessoal relevante deve ser treinado para executar o procedimento.			
Legenda para interpretação e preenchimento do check list				
Cumpre totalmente (20 pontos)				A
Ponto de atenção				B
Pequena parte do requisito está implementada (5 pontos)				C
Requisito não foi implementado (-20 pontos)				D
Não conformidade maior (15% dos pontos totais são subtraídos)				Major
Não aplicável				NA
Não observado				NO
Knock Out				KO