



|                                      |  |  |  |
|--------------------------------------|--|--|--|
| Nome da empresa:                     |  |  |  |
| COID:                                |  |  |  |
| Contato responsável (empresa):       |  |  |  |
| Organismo de certificação / Auditor: |  |  |  |
| Data do check:                       |  |  |  |
| Horário Início - Encerramento:       |  |  |  |
| Produtos na produção:                |  |  |  |

  

| No                        | Requisitos (baseados na IFS Food V6.1)   | avaliação<br>(OK / não OK/<br>Maior) | Descrição<br>(obrigatório para "não OK", "Maior", "N/A",<br>opcional para "OK") | Orientação para foco adicional  |
|---------------------------|--|--------------------------------------|---|---|
| <b>1</b>                  | <b>Responsabilidade da Direção</b>   |                                      |   |   |
| 1.2.1                     | Deve estar disponível um organograma mostrando a estrutura da empresa.   |                                      |   |   |
| <b>1.2</b>                | <b>Estrutura corporativa</b>   |                                      |   |   |
| <b>1.2.4</b><br><b>KO</b> | <b>KO No 1: A direção deve garantir que os colaboradores estão cientes de suas responsabilidades relacionadas à segurança de alimentos e à qualidade e que existem mecanismos para monitorar a eficácia de sua operação. Tais mecanismos devem ser claramente identificados e documentados.</b>  |                                      |   | <p>Verifique: continuidade dos negócios e plano de pandemia para a crise atual.</p> <p>Como é garantido e monitorado o planejamento / fornecimento de recursos do pessoal competente?</p> <p>Como é organizada a delegação em caso de licença médica?</p> <p>Como a empresa se mantém atualizada sobre as restrições de autoridade relacionadas à crise atual e em geral?</p> |
| 1.2.9                     | A empresa deve garantir que todos os processos (documentados e não documentados) são conhecidos pelo pessoal pertinente e são aplicados de forma consistente.  |                                      |   |   |
| <b>2</b>                  | <b>Gestão da qualidade e da segurança de alimentos</b>   |                                      |   |   |
| <b>2.1</b>                | <b>Gestão da Qualidade</b>   |                                      |   |   |
| <b>2.1.1</b>              | <b>Requisitos de documentação</b>  |                                      |   |   |
| 2.1.1.3                   | Todos os documentos devem ser claramente legíveis, de fácil compreensão e não devem ser ambíguos. Devem estar sempre disponíveis para o pessoal pertinente.  |                                      |   | <p>Como a empresa garante que todos os documentos circulem respeitando as regras gerais para evitar o contato pessoal também nas áreas de trabalho / áreas sem acesso eletrônico?</p> <p>Durante o GMP Check, o foco deve estar nos documentos na área de</p>   |
| <b>2.1.2</b>              | <b>Controle de Registros</b>   |                                      |   |   |
| 2.1.2.1                   | Todos os registros relevantes necessários aos requisitos de produtos devem estar completos, detalhados e arquivados e devem estar disponíveis quando solicitados.  |                                      |   | <p>Durante o GMP Check, o foco deve estar nos documentos na área de produção.</p>   |
| <b>2.2</b>                | <b>Gestão da Segurança de Alimentos</b>  |                                      |   |   |
| <b>2.2.1</b>              | <b>Sistema APPCC</b>   |                                      |   |   |
| 2.2.1.1                   | A base do sistema de controle de segurança de alimentos da empresa deve ser o sistema APPCC, totalmente implementado, sistematizado e abrangente, baseado nos princípios do Codex Alimentarius (CA). Além desses princípios, todos os requisitos legais dos países de origem e de destino devem ser considerados. O sistema APPCC deve estar implementado em cada local de produção. |                                      |   | <p>O requisito deve ser considerado a espinha dorsal de várias verificações durante essa verificação in loco</p>  |
| 2.2.1.4                   | O sistema APPCC deve ser revisado e mudanças necessárias devem ser realizadas quando ocorrer qualquer modificação no produto, processo ou etapa.   |                                      |   | <p>Considere o risco de impacto do corona virus na cadeia de suprimentos / produtos alimentícios.</p>   |

|                          |  |  |  |  |
|--------------------------|--|--|--|--|
| 2.2.3                    | Estudo APPCC   |  |  |  |
| 2.2.3.6                  | Determinação dos pontos críticos de controle (Passo 7 do CA – Princípio 2)   |  |  |  |
| 2.2.3.6.2<br>(MOD)       | Para todas as etapas que são importantes à segurança de alimentos, mas que não são PCCs, a empresa deve implementar e documentar pontos de controle (PCs). Medidas de controle apropriadas devem ser implementadas.<br><br>Os PCs devem ser monitorados e o monitoramento deve ser registrado.   |  |  |  |
| 2.2.3.8                  | Estabelecimento de um sistema de monitoramento para cada PCC (Passo 9 do CA – Princípio 4)   |  |  |  |
| 2.2.3.8.1<br>KO<br>(MOD) | KO No 2: Procedimentos específicos de monitoramento devem ser estabelecidos para cada PCC para detectar qualquer perda de controle no respectivo PCC. Registros do monitoramento devem ser mantidos por um período apropriado. Cada PCC definido deve estar sob controle. O monitoramento e controle de cada PCC devem ser demonstrados através de registros. Os registros devem especificar a pessoa responsável, assim como a data e o resultado das atividades de monitoramento. Registros do monitoramento de PCC's devem ser verificados. |  |  |  |
| 2.2.3.9                  | Estabelecimento de ações corretivas (Passo 10 do CA – Princípio 5)<br>Quando o monitoramento indicar que um PCC ou PC em particular não está sob controle, ações corretivas adequadas devem ser tomadas e documentadas. Tais ações corretivas devem também considerar quaisquer produtos não conformes.  |  |  |  |
| 3                        | Gestão de Recursos   |  |  |  |
| 3.2                      | Recursos humanos   |  |  |  |
| 3.2.1                    | Higiene Pessoal  |  |  |  |
| 3.2.1.1                  | Devem ser documentados os requisitos referentes à higiene pessoal. Devem incluir, no mínimo, os seguintes aspectos:<br>– roupas de proteção<br>– lavagem e antisepsia das mãos<br>– comer e beber<br>– fumar<br>– ações a serem tomadas em caso de cortes e ferimentos na pele<br>– unhas, adornos e pertences pessoais<br>– cabelo e barba<br>Os requisitos devem ser baseados na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados ao produto e ao processo.  |  |  |  |
| 3.2.1.2 KO               | KO Nº 3: Os requisitos de higiene pessoal devem ser implementados e aplicados por todo pessoal relevante, terceiros e visitantes.  |  |  |  |
| 3.2.1.4                  | Adornos visíveis (incluindo piercing) e relógios não devem ser usados. Qualquer exceção deve ser avaliada de forma abrangente pela análise de perigo e avaliação dos riscos associados em relação ao produto e ao processo. Isso deve ser gerenciado de forma eficaz.  |  |  |  |
| 3.2.1.5                  | Cortes e ferimentos na pele devem ser cobertos por um curativo / atadura colorido (de cor diferente do produto) e que deve conter uma tira de metal, quando apropriado e em caso de lesão nas mãos, adicionalmente ao curativo / atadura, uma luva descartável deve ser usada.   |  |  |  |
| 3.2.2                    | Uniforme de trabalho e roupas protetoras para o pessoal, terceiros e visitantes  |  |  |  |
| 3.2.2.2                  | Nas áreas de trabalho em que são utilizadas toucas e / ou proteção para barba (protetores), os pelos devem estar completamente cobertos, de modo que seja prevenida a contaminação do produto.   |  |  |  |

|              |   |  |  |  |
|--------------|---|--|--|--|
| 3.2.2.3      | Em áreas de trabalho em que é necessário o uso de luvas, devem existir regras de utilização claramente definidas (devem ser de cor diferente do produto). O cumprimento destas regras deve ser verificado periodicamente.   |  |  |  |
| 3.2.2.4      | Devem estar disponíveis uniformes e roupas de proteção adequadas e em quantidade suficiente para cada colaborador.  |  |  |  |
| <b>3.2.3</b> | <b>Procedimentos aplicáveis às doenças infecciosas</b>  |  |  |  |
| 3.2.3.1      | Devem existir medidas escritas e comunicadas para o pessoal, terceiros e visitantes para que declarem qualquer doença infecciosa que possa ter impacto na segurança de alimentos. Em caso de declaração de doenças infecciosas, as ações devem ser tomadas a fim de minimizar o risco de contaminação dos produtos.   |  |  | As regras e a avaliação de riscos potenciais foram atualizadas em relação à situação atual? Foram implementadas restrições para pessoal externo? |
| <b>3.4</b>   | <b>Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações para o pessoal</b>  |  |  |  |
| 3.4.1        | A empresa deve fornecer instalações para o pessoal, que devem ser em tamanho proporcional, equipadas para o número de pessoas e projetadas e operadas de modo a minimizar os riscos para a segurança de alimentos. Estas instalações devem ser mantidas limpas e em boas condições.   |  |  |  |
| 3.4.4        | A empresa deve fornecer vestiários adequados para o colaborador, terceiros e visitantes. Quando necessário, roupa de uso pessoal e uniforme / roupa de proteção devem ser armazenados separadamente.  |  |  |  |
| 3.4.5        | Os sanitários não devem ter acesso direto para a área em que produtos alimentícios são manipulados. Os sanitários devem ser equipados com instalações adequadas para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ter ventilação natural ou mecânica. Deve ser evitado o fluxo de ar da área contaminada para uma área limpa.  |  |  |  |
| 3.4.6        | Instalações adequadas para lavagem das mãos devem ser fornecidas nos pontos de acesso e dentro das áreas de produção, bem como nas instalações para o pessoal. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, outras áreas (por exemplo, áreas de embalagem) devem ser equipadas de forma semelhante.   |  |  |  |
| 3.4.7        | Instalações para a lavagem das mãos devem fornecer no mínimo:<br>– água potável corrente e em temperatura apropriada<br>– sabonete líquido<br>– equipamento apropriado para secagem das mãos  |  |  |  |
| 3.4.8        | Onde houver manipulação de produtos altamente perecíveis, os seguintes requisitos adicionais referentes à higiene das mãos também devem ser fornecidos:<br>– torneiras sem contato manual<br>– antissepsia das mãos<br>– equipamentos adequados para higiene<br>– sinalização indicando os requisitos de higienização das mãos<br>– lixeira com abertura sem contato manual |  |  |  |
| 3.4.10       | Os vestiários devem estar localizados de maneira a permitir o acesso direto às áreas em que os produtos alimentícios são manipulados. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, as exceções devem ser justificadas e gerenciadas.  |  |  |  |
| 3.4.11       | Onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados mostrarem a necessidade, instalações para higienização de botas, sapatos e demais roupas de proteção devem estar disponíveis.   |  |  |  |
| <b>4</b>     | <b>Planejamento e processo de produção</b>  |  |  |  |
| <b>4.5</b>   | <b>Embalagem do produto</b>   |  |  |  |
| 4.5.5        | A empresa deve assegurar que a embalagem utilizada corresponde ao produto a ser embalado. O uso correto da embalagem deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.   |  |  |  |

|              |   |  |  |  |
|--------------|---|--|--|--|
| 4.5.6        | Informação de rotulagem deve ser legível, indelével e deve cumprir com as especificações do produto acordadas com o cliente. Isso deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.  |  |  |  |
| <b>4.6</b>   | <b>Localização da fábrica</b>   |  |  |  |
| 4.6.1        | A empresa deve investigar em que proporção o ambiente da fábrica (p. ex. solo, ar) pode ter um impacto negativo sobre a segurança e qualidade do produto. Quando a qualidade e a segurança do produto podem ser comprometidas, medidas apropriadas devem ser estabelecidas. A eficácia das medidas estabelecidas deve ser periodicamente revisada (exemplos: ar com formação extrema de poeira, fortes odores). |  |  |  |
| <b>4.7</b>   | <b>Área externa</b>   |  |  |  |
| 4.7.1        | A área externa deve ser mantida limpa e organizada.   |  |  |  |
| 4.7.3        | O armazenamento externo deve ser mínimo. Quando as mercadorias forem armazenadas externamente, uma análise de perigo e avaliação dos riscos associados devem ser realizadas a fim de assegurar que não existe qualquer risco de contaminação ou efeito adverso sobre a segurança e qualidade de alimento.   |  |  |  |
| <b>4.8</b>   | <b>Leiaute da fábrica e fluxos de processo</b>  |  |  |  |
| 4.8.1        | Planos descrevendo claramente os fluxos internos de produtos acabados, materiais de embalagem, matérias-primas, resíduos, pessoal, água etc. devem estar implementados. Uma planta do local, contemplando todos os edifícios e instalações deve estar disponível.   |  |  |  |
| 4.8.2        | O fluxo de produção, do recebimento de materiais à expedição, deve ser estabelecido de forma que a contaminação de matérias-primas, embalagem e produtos em processamento e produtos acabados seja evitada. O risco de contaminação cruzada deve ser minimizado através de medidas eficazes.  |  |  |  |
| 4.8.3        | Quando as áreas de produção forem microbiologicamente sensíveis, estas devem ser operadas e monitoradas para assegurar que a segurança do produto não seja comprometida.  |  |  |  |
| 4.8.4        | Instalações laboratoriais e controles de processo não devem afetar a segurança do produto.  |  |  |  |
| <b>4.9</b>   | <b>Requisitos de construção para as áreas de produção e armazenamento</b>   |  |  |  |
| <b>4.9.1</b> | <b>Requisitos de construção</b>   |  |  |  |
| 4.9.1.1      | Áreas em que os produtos são preparados, tratados, processados e armazenados devem ser projetadas e construídas de forma a garantir a segurança de alimentos.   |  |  |  |
| <b>4.9.2</b> | <b>Paredes</b>  |  |  |  |
| 4.9.2.1      | As paredes devem ser projetadas e construídas para prevenir o acúmulo de sujeira, reduzir condensação e crescimento de bolor, e facilitar a limpeza.  |  |  |  |
| 4.9.2.2      | As superfícies das paredes devem estar em boas condições e serem de fácil limpeza, elas devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.   |  |  |  |
| 4.9.2.3      | Os ângulos entre as paredes, pisos e tetos devem ser projetados para facilitar a limpeza.   |  |  |  |
| <b>4.9.3</b> | <b>Pisos</b>  |  |  |  |
| 4.9.3.1      | O revestimento do piso deve ser projetado para atender às necessidades de produção e deve estar em boas condições e ser de fácil limpeza. A superfície deve ser impermeável e resistente ao desgaste.   |  |  |  |
| 4.9.3.2      | A eliminação higiênica de águas residuais deve ser garantida. Sistemas de drenagem devem ser de fácil limpeza e projetados para minimizar o risco de contaminação do produto (por exemplo, acesso de pragas etc.).  |  |  |  |
| 4.9.3.3      | Água e outros líquidos devem ser drenados sem dificuldade, utilizando medidas apropriadas. Poças devem ser evitadas.  |  |  |  |

|              |  |  |  |  |
|--------------|--|--|--|--|
| 4.9.3.4      | Nas áreas de manipulação de alimentos, o maquinário e tubulações devem ser dispostos de forma que as águas residuais, se possível, sejam direcionadas diretamente para o dreno.  |  |  |  |
| <b>4.9.4</b> | <b>Tetos / Forros</b>  |  |  |  |
| 4.9.4.1      | Os forros (ou, quando não existirem forros, a parte interna do telhado) e as estruturas aéreas (incluindo tubulações, cabos e lâmpadas etc.) devem ser construídos de forma a minimizar o acúmulo de sujeira e não devem representar risco de contaminação física e / ou microbiológica.   |  |  |  |
| <b>4.9.5</b> | <b>Janelas e outras aberturas</b>  |  |  |  |
| 4.9.5.1      | 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      | Onde houver risco de contaminação, as janelas e teto envidraçado devem ficar fechados e fixos durante a produção.  |  |  |  |
| 4.9.5.3      | Quando as janelas e claraboias forem projetadas para serem abertas para ventilação, devem ser equipadas com telas removíveis, em boas condições ou outras medidas para evitar qualquer contaminação.   |  |  |  |
| 4.9.5.4      | Em áreas em que produtos não embalados são manipulados, as janelas devem ser protegidas contra quebra.   |  |  |  |
| <b>4.9.6</b> | <b>Portas e portões</b>  |  |  |  |
| 4.9.6.1      | As portas e portões devem estar em boas condições (p. ex. sem partes quebradas ou tinta descascando e sem corrosão) e serem fáceis de limpar.  |  |  |  |
| 4.9.6.2      | Portas e portões externos devem ser construídos para prevenir o ingresso de pragas. Se possível, devem ter fechamento automático.  |  |  |  |
| <b>4.9.7</b> | <b>Iluminação</b>  |  |  |  |
| 4.9.7.1      | Todas as áreas de trabalho devem possuir iluminação adequada.  |  |  |  |
| 4.9.7.2      | Todos os equipamentos de iluminação devem ser protegidos por proteções à prova de estilhaços e devem ser instalados para minimizar os riscos de quebra.  |  |  |  |
| <b>4.9.8</b> | <b>Ar condicionado/Ventilação</b>  |  |  |  |
| 4.9.8.1      | Deve existir ventilação adequada natural e / ou artificial em todas as áreas.  |  |  |  |
| 4.9.8.2      | Se equipamentos de ventilação estão instalados, filtros e outros componentes que exigem limpeza ou troca devem ser de fácil acesso.  |  |  |  |
| 4.9.8.3      | Equipamentos de ar condicionado e fluxo de ar gerado artificialmente não devem causar quaisquer riscos para a segurança ou qualidade do produto.   |  |  |  |
| <b>4.9.9</b> | <b>Abastecimento de água</b>   |  |  |  |
| 4.9.9.1      | A água que é utilizada como ingrediente no processo de produção ou limpeza deve ser potável e fornecida em quantidade suficiente; isso também se aplica ao vapor e ao gelo utilizado nas áreas de produção. O fornecimento de água potável deve estar constantemente disponível.   |  |  |  |
| <b>4.10</b>  | <b>Limpeza e desinfecção</b>   |  |  |  |
| 4.10.1       | Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, o programa de limpeza e desinfecção deve estar disponível e implementado. Deve especificar: <ul style="list-style-type: none"> <li>– objetivos</li> <li>– responsabilidades</li> <li>– os produtos utilizados e as instruções de uso</li> <li>– as áreas a serem limpas e / ou desinfetadas</li> <li>– frequência de limpeza</li> <li>– requisitos de documentação</li> <li>– símbolos de perigo (se necessário)</li> </ul> |  |  |  |
| 4.10.2       | Programas de limpeza e desinfecção devem estar implementados e documentados.   |  |  |  |

|                            |   |  |  |  |
|----------------------------|---|--|--|--|
| 4.10.6                     | O uso pretendido dos utensílios de limpeza deve ser claramente identificado. Utensílios de limpeza devem ser utilizados de forma a evitar a contaminação.   |  |  |  |
| 4.10.8                     | Produtos químicos de limpeza devem ser claramente rotulados, utilizados e estocados adequadamente para evitar contaminação.   |  |  |  |
| 4.10.9                     | As atividades de limpeza devem ser realizadas em períodos de não produção. Se não for possível, estas operações devem ser controladas de forma a não afetar o produto.  |  |  |  |
| <b>4.11</b>                | <b>Descarte de resíduos</b>   |  |  |  |
| 4.11.3                     | Resíduos de alimentos e outros resíduos devem ser removidos, o mais rápido possível, das áreas em que o alimento é manipulado. O acúmulo de lixo deve ser evitado.  |  |  |  |
| 4.11.4                     | Recipientes de coleta de resíduos devem estar claramente identificados, ser devidamente projetados, em bom estado de conservação, fáceis de limpar e, quando necessário, desinfetados.  |  |  |  |
| 4.11.5                     | Áreas e recipientes de coleta de resíduos (incluindo compactadores) devem ser projetados para serem mantidos limpos e minimizar a atração de pragas.  |  |  |  |
| <b>4.12</b>                | <b>Risco de material estranho, metal, vidro quebrado e madeira</b>  |  |  |  |
| <b>4.12.1</b><br><b>KO</b> | <b>KO No 6: Com base na avaliação de perigo e na avaliação dos riscos associados, os procedimentos devem ser implementados para evitar contaminação com material estranho. Produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.</b>  |  |  |  |
| 4.12.2                     | Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, em que a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem a contaminação potencial do produto, o uso de madeira deve ser excluído. Quando o uso de madeira não puder ser evitado, o risco deve ser controlado e a madeira deve estar em boas condições e limpa.   |  |  |  |
| 4.12.3                     | Onde detectores de metais e / ou detectores de outros materiais estranhos são necessários, eles devem ser instalados para assegurar eficácia máxima na detecção, a fim de evitar contaminação subsequente. Os detectores devem ser submetidos à manutenção periódica para evitar o mau funcionamento.   |  |  |  |
| 4.12.5                     | A precisão adequada dos detectores deve ser especificada. Verificações do correto funcionamento dos detectores devem ser realizadas periodicamente. Em caso de mau funcionamento ou falha do detector de metal e / ou material estranho, ações corretivas devem ser definidas, implementadas e documentadas.  |  |  |  |
| 4.12.7                     | Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, quando a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem uma contaminação potencial do produto, a presença de vidro e material quebradiço deve ser excluída. Quando a presença de vidro ou de material quebradiço não puder ser evitada, medidas apropriadas devem ser implementadas para proteger contra quebras. |  |  |  |
| 4.12.11                    | Com base na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados, medidas preventivas devem ser implementadas para manipulação de embalagens de vidro, recipientes de vidro ou outros tipos de recipientes no processo de produção (giro, sopro, enxague etc.). Depois desta etapa do processo não deve existir nenhum risco adicional de contaminação.   |  |  |  |
| 4.12.12                    | Onde a inspeção visual for utilizada para detectar material estranho, os colaboradores devem ser treinados e mudanças na operação devem ser realizadas com uma frequência apropriada para aumentar a eficácia do processo.  |  |  |  |
| <b>4.13</b>                | <b>Monitoramento de pragas / Controle de pragas</b>   |  |  |  |

|             |   |  |  |   |
|-------------|---|--|--|---|
| 4.13.1      | A empresa deve ter um sistema de controle de pragas implementado que esteja em conformidade com os requisitos legais locais, considerando, no mínimo:<br>– o ambiente da fábrica (pragas potenciais)<br>– plano do local com as áreas para aplicação (mapa das iscas)<br>– identificação das iscas no local<br>– responsabilidades, internas / externas – produtos / agentes utilizados e suas instruções de uso e segurança<br>– frequência das inspeções<br>O sistema de controle de pragas deve ser baseado na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados. |  |  |   |
| 4.13.2      | A empresa deve possuir pessoal qualificado e treinado e / ou contratar um serviço terceirizado qualificado. Quando for contratado um terceiro, as atividades exigidas no local devem ser estabelecidas em contrato.   |  |  | Existem restrições para o pessoal externo? O sistema de monitoramento foi alterado para pessoal interno? Em caso afirmativo, o treinamento apropriado foi aplicado?   |
| 4.13.3      | As inspeções de controle de pragas e ações resultantes devem ser documentadas. A implementação das ações deve ser monitorada e registrada.  |  |  | Revise as últimas semanas em particular para avaliar se a crise atual teve impacto nas visitas e nas atividades de monitoramento.   |
| 4.13.4      | Isclas, armadilhas e exterminadores de inseto devem estar funcionando, em número suficiente e posicionados corretamente. Devem ser construídos e posicionados de forma a não causar qualquer risco de contaminação.   |  |  |   |
| 4.13.5      | As entregas devem ser verificadas no recebimento quanto à presença de pragas. Qualquer infestação deve ser documentada e medidas de controle devem ser adotadas.  |  |  |   |
| <b>4.14</b> | <b>Recebimento de materiais e armazenamento</b>   |  |  |   |
| 4.14.1      | Toda a entrada de materiais, incluindo materiais de embalagem e rótulos, deve ser verificada em relação à conformidade com as especificações e de acordo com o plano de inspeção específico. O plano de inspeção deve ser baseado no risco. Os resultados dos testes devem ser documentados.  |  |  | Foi feita alguma alteração ao plano de inspeção? A empresa identificou parâmetros de inspeção adicionais como necessários no contexto da actual crise (por exemplo, ruptura da cadeia de abastecimento, maior susceptibilidade à fraude)? |
| 4.14.2      | As condições de armazenamento de matérias-primas, semiprocessados e produtos finais, bem como a embalagem, devem em cada caso, corresponder aos requisitos do produto (por exemplo, refrigeração, tampas protetoras) e não devem ser prejudiciais aos outros produtos.  |  |  |   |
| 4.14.3      | Matérias-primas, embalagens, semiprocessados e produtos finais devem ser armazenados de maneira a minimizar os riscos de contaminação cruzada.  |  |  |   |
| 4.14.4      | Instalações apropriadas de armazenamento devem estar disponíveis para gestão e armazenamento de materiais de trabalho, materiais auxiliares e aditivos. O pessoal responsável pela gestão das instalações de armazenamento deve ser treinado.   |  |  |   |
| <b>4.15</b> | <b>Transporte</b>   |  |  |   |
| 4.15.1      | Antes de carregar os veículos de transporte, suas condições (por exemplo, ausência de cheiros estranhos, excesso de pó, umidade adversa, pragas, bolores) devem ser verificadas e ações tomadas, se necessário.   |  |  |   |
| 4.15.2      | Procedimentos para prevenir a contaminação durante o transporte devem ser implementados (produtos alimentícios / não alimentícios / diferentes categorias de produtos).   |  |  |   |
| 4.15.5      | Devem existir requisitos adequados de higiene para todos os veículos de transporte e equipamentos utilizados para carregamento / descarregamento (exemplo, mangueiras em instalações de silo). As medidas tomadas devem ser registradas.  |  |  |   |
| 4.15.6      | Áreas para carregamento / descarregamento devem ter equipamento implementado para proteger os produtos transportados de influências externas.   |  |  |   |
| <b>4.16</b> | <b>Manutenção e reparos</b>   |  |  |   |

|                       |  |  |  |  |
|-----------------------|--|--|--|--|
| 4.16.5                | Reparos temporários devem ser realizados de forma que os requisitos do produto não sejam afetados. Tal trabalho deve ser documentado e deve ser estabelecido um prazo curto para eliminar a falha.   |  |  |  |
| <b>4.17</b>           | <b>Equipamento</b>   |  |  |  |
| 4.17.3                | Equipamento deve ser projetado e localizado, para que as operações de limpeza e manutenção possam ser realizadas de forma eficaz.  |  |  |  |
| 4.17.4                | A empresa deve assegurar que todo equipamento de produção esteja em boas condições sem qualquer influência negativa sobre a segurança de alimento.   |  |  |  |
| <b>4.18</b>           | <b>Rastreabilidade (incluindo OGMs e alergênicos)</b>  |  |  |  |
| 4.18.5                | A rastreabilidade deve ser garantida em todas as etapas, incluindo trabalho em andamento, pós-tratamento e retrabalho.   |  |  | O foco deve ser dado à operação diária na área de produção.  |
| <b>4.20</b>           | <b>Alergênicos e condições específicas de produção</b>   |  |  |  |
| 4.20.2                | A fabricação de produtos que contêm alergênicos e requerem declaração deve ser realizada de forma a minimizar a contaminação cruzada. Baseado em análise de perigo e avaliação de risco associado, medidas de controle devem existir desde a recepção até a expedição, para assegurar que contaminação cruzada dos produtos por alergênicos seja minimizada. As medidas de controle devem ser verificadas.   |  |  |  |
| 4.20.3                | Produtos finais contendo alergênicos que requerem declaração devem estar declarados de acordo com os requisitos legais vigentes. Para a presença acidental ou não intencional, a rotulagem de alergênicos e traços legalmente declarados deve ser baseada na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados.   |  |  |  |
| <b>5.3</b>            | <b>Validação e controle de processo</b>  |  |  |  |
| 5.3.2                 | Quando o controle de processo e de parâmetros do ambiente de trabalho (temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas etc.) é essencial para assegurar os requisitos do produto, tais parâmetros devem ser monitorados e registrados continuamente e / ou em intervalos apropriados.   |  |  |  |
| <b>5.5</b>            | <b>Verificação da quantidade (controle da quantidade/volume)</b>   |  |  |  |
| 5.5.3                 | Verificações devem ser implementadas e registradas de acordo com um plano de amostragem que assegure a representatividade do lote de produção.   |  |  |  |
| 5.5.6                 | Se aplicável, todo o equipamento utilizado para verificação final deve ser legalmente aprovado.  |  |  |  |
| <b>5.10</b>           | <b>Gestão de não conformidades e produtos não conformes</b>  |  |  |  |
| 5.10.1                | Deve existir um procedimento para gestão de todas as matérias-primas, produtos semiprocessados e produtos finais, equipamento de processo e materiais de embalagem não conformes. Isso deve incluir, no mínimo:<br>– procedimentos de isolamento / quarentena<br>– análise de perigo e avaliação dos riscos associados<br>– identificação (por exemplo, rotulagem)<br>– decisão sobre a utilização posterior (por exemplo, liberação, retrabalho / pós-tratamento, bloqueio, rejeição, quarentena / eliminação). |  |  |  |
| <b>5.11</b>           | <b>Ações corretivas</b>  |  |  |  |
| 5.11.2<br>KO<br>(MOD) | KO No 10: Ações corretivas devem ser claramente estabelecidas, documentadas e adotadas, o mais rápido possível, para evitar recorrência de não conformidade. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas devem estar claramente definidos. A documentação deve estar armazenada de forma segura e de fácil acesso. O desempenho das ações corretivas implementadas deve ser documentado e a eficácia deve ser verificada.   |  |  | O foco deve ser dado às ações corretivas da auditoria anterior que precisam ser verificadas na área de produção. |
| <b>6.3</b>            | <b>Segurança do Pessoal e do Visitante</b>   |  |  |  |



|       |  |  |  |  |
|-------|--|--|--|--|
| 6.3.1 | A política de visitante deve conter aspectos do plano de Defesa dos Alimentos. O pessoal de entrega e carregamento em contato com o produto deve ser identificado e deve respeitar as regras de acesso da empresa. Visitantes e prestadores de serviços externos devem estar identificados nas áreas com produtos armazenados e devem ser registrados no momento do acesso. Eles devem ser informados sobre as políticas do site e seus acessos devem ser controlados de acordo. |  |  |  |
|-------|--|--|--|--|