**BRCGS *START!***

**Global Markets – Food Safety**

F816c: BASIC START! Auditor Checklist and Site Self-Assessment Tool (Brazilian Portuguese)

|  |  |
| --- | --- |
| **1** | **Comprometimento do gerente sênior** |
| 1.1 | Comprometimento e melhoria contínua do gerente sênior |
| **Fundamental** | O gerenciamento sênior da instalação precisa demonstrar um compromisso total com a implementação dos requisitos e processos do programa START que facilitam a melhoria contínua da segurança de alimentos e gerenciamento de qualidade. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **1.1.1** | A instalação deve ter políticas documentais declarando sua intenção de cumprir com sua obrigação de fabricar produtos seguros, legais e autênticos segundo a qualidade especificada, e sua responsabilidade com relação aos clientes. Essa documentação deve ser:* Assinada pela pessoa com responsabilidade global pela instalação
* Comunicada a todos os funcionários
 |  |  |
| 1.2 | Estrutura organizacional, responsabilidades e autoridade de gerenciamento |
|  | A empresa deve contar com uma estrutura organizacional e linhas de comunicação claras para permitir um gerenciamento eficaz de segurança, legalidade e qualidade dos produtos |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **1.2.1** | A empresa deve ter um organograma apresentando a estrutura de gerenciamento da empresa. As responsabilidades de gerenciamento de atividades que garantam a segurança, legalidade e qualidade dos alimentos devem ser claramente atribuídas e entendidas pelos gerentes responsáveis. Deve ficar claramente documentado quem assumirá as responsabilidades na ausência do responsável. |  |  |
| **1.2.2** | O gerenciamento sênior da instalação deve garantir que todos os funcionários estejam cientes de suas responsabilidades. Nos casos em que existirem instruções de trabalho documentadas para as atividades exercidas, os funcionários relevantes devem ter acesso a elas e serem capazes de demonstrar que o trabalho será executado segundo essas instruções. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **2** | Plano de segurança de alimentos – HACCP |
| **Fundamental**  | A empresa deve ter implementado integralmente um plano de segurança de alimentos eficaz que incorpore os princípios da HACCP |
| **2.1** | A equipe de segurança de alimentos da HACCP (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 1) |
|  |  | **Se ajusta** |
| **2.2** | Programas pré-requisitos |
|  |  | **Se ajusta** |
| **2.3** | Descrever o produto (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 2) |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **2.3.1** | Deve-se fazer uma descrição completa de cada produto ou grupo de produtos, inclusive todas as informações relevantes sobre a segurança de alimentos. A lista abaixo pode servir de orientação, embora não seja completa:* Composição (por ex., matéria-prima, ingredientes, alergênicos, receita)
* Origem dos ingredientes
* Propriedades físicas ou químicas que podem causar impacto na segurança de alimentos (por ex., pH, *aw*)
* Tratamento e processamento (por ex., cozimento e resfriamento)
* Sistema de embalagem (por ex., atmosfera modificada, vácuo)
* Condições de armazenagem e distribuição (por ex., ambiente refrigerado)
* Prazo de validade máximo de segurança segundo as condições de armazenagem e uso recomendados
 |  |  |
| **2.5** | Construir um diagrama de fluxo de processo (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 4) |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **2.5.1** |  | Deve-se preparar um diagrama de fluxo abordando cada produto, categoria de produto ou processo. Ele deve explicitar todos os aspectos da operação de processamento de alimentos no âmbito da HACCP ou do plano de segurança de alimentos, desde o recebimento da matéria-prima até o processamento, armazenagem e distribuição. A lista abaixo pode servir de orientação, embora não seja completa:* Planta do local e layout dos equipamentos
* Matérias-primas, inclusive a introdução de serviços e outros materiais de contato (por ex., água, embalagem)
* Sequência e interação de todas as etapas do processo
* Processos e serviços terceirizados
* Potencial para atrasos nos processos
* Retrabalho e reciclagem
* Segregação de áreas de baixo risco/alto risco/cuidados especiais
* Produtos acabados, produtos intermediários/semiprocessados, subprodutos e resíduos
 |  |  |
| **2.7** | Listar todos os riscos potenciais associados a cada etapa do processo, conduzir uma análise de risco e levar em conta quaisquer medidas de controle de riscos identificados (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 6, Princípio 1) |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **2.7.2** | Deve-se fazer uma análise para identificar os riscos a serem evitados, eliminados ou reduzidos para níveis aceitáveis. Leve em consideração o seguinte:* Provável ocorrência de risco
* Gravidade dos efeitos em relação à segurança do consumidor
* Vulnerabilidade das pessoas expostas ao risco
* Sobrevivência e multiplicação de micro-organismos mais preocupantes para o produto
* Presença ou produção de toxinas, produtos químicos ou corpos estranhos
* Contaminação de matéria-prima, produtos intermediários/semiprocessados ou acabados

Quando a eliminação do risco não é praticável, deve-se determinar e documentar a justificativa para níveis aceitáveis de risco no produto acabado. |  |  |
| **2.7.3** | Deve-se levar em conta as medidas de controle necessárias para evitar ou eliminar um risco de segurança de alimentos ou reduzi-lo para um nível aceitável. Deve-se explicitar se foi alcançado o controle por meio de programas de pré-requisito existentes e validar a capacidade do programa de controlar o risco específico. Pode ser necessário usar mais de uma medida de controle. |  |  |
| **2.8** | Determinar todos os pontos críticos de controle (PCC) (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 7, Princípio 2) |
|  |  | **Se ajusta** |
| **2.9** | Estabelecer limites críticos para cada PCC (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 8, Princípio 3) |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **2.9.2** | As medidas de controle de cada PCC devem ser validadas. Evidências documentadas devem mostrar que as medidas de controle selecionadas e os limites críticos identificados são capazes de controlar, de modo constante, o risco de acordo com o nível especificado. |  |  |
| **2.10** | Estabelecer um sistema de monitoramento para cada PCC (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 9, Princípio 4) |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **2.10.2** | Os registros associados à monitoramento de cada PCC devem incluir data, hora e resultado da medição, devem ser assinados pelo responsável pela monitoramento e verificados, quando apropriado, por uma pessoa autorizada. Quando os registros estiverem em formato eletrônico, deve haver evidência de que eles foram checados e verificados. |  |  |
| **2.11** | Estabelecer um plano de ação corretiva (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 10, Princípio 5) |
|  |  | **Se ajusta** |
| **2.12** | Estabelecer procedimentos de verificação (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 11, Princípio 6) |
|  |  | **Se ajusta** |
| **2.13** | Documentação de HACCP e manutenção de registros (equivalente ao Codex Alimentarius Etapa 12, Princípio 7) |
|  |  | **Se ajusta** |
| **2.14** | Revisão do plano de HACCP |
|  |  | **Se ajusta** |

|  |  |
| --- | --- |
| **3** | **Sistema de gestão de segurança e qualidade de alimentos** |
| 3.1 | Manual de segurança e qualidade de alimentos |
|  | Os processos e procedimentos que a empresa usa para atender aos requisitos do programa START devem ser documentados de modo a permitir aplicação constante, facilitar o treinamento e corroborar a devida diligência para a fabricação de um produto seguro |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **3.1.1** | Os procedimentos, métodos e práticas de trabalho da instalação devem ser compilados em um manual de qualidade impresso ou eletrônico. |  |  |
| **3.1.2** | O manual de segurança e qualidade de alimentos deve ser implementado em sua íntegra. Ele ou os componentes relevantes devem estar prontamente disponíveis aos funcionários em questão. |  |  |
| **3.1.3** |  | Todos os procedimentos e instruções de trabalho devem estar claramente legíveis, não serem ambíguos, vir nos idiomas adequados e serem detalhados o suficiente para permitir sua aplicação correta pelos funcionários adequados. Isso inclui o uso de fotografias, diagramas ou outras instruções visuais nos casos em que a simples comunicação escrita não for suficiente (por ex., quando houver problemas de analfabetismo ou língua estrangeira). |  |  |
| **3.2** | Controle de documentos |
|  | A empresa deve usar um sistema de controle de documentação eficaz para garantir que só estejam disponíveis e sendo utilizadas versões corretas dos documentos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **3.2.1** | A empresa deve contar com um procedimento de gestão de documentos que faça parte do sistema de segurança e qualidade de alimentos. Deve incluir:* Uma lista de todos os documentos controlados, inclusive o número da última versão
* O método de identificação e autorização dos documentos controlados
* Um registro do motivo de quaisquer mudanças ou correções feitas nos documentos
* O sistema de substituição de documentos existentes quando eles forem atualizados

Quando os documentos forem armazenados em formato eletrônico, deve-se fazer seu back-up para evitar perdas. |  |  |
| **3.3** | Preenchimento e manutenção de registros |
|  | A instalação deve manter registros legítimos para demonstrar o controle efetivo da segurança, legalidade e qualidade do produto. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **3.3.2** | Os registros devem ser mantidos por um tempo definido, levando-se em consideração:* Todo e qualquer requisito legal ou dos clientes
* A vida útil do produto

Isso deve levar em conta, quando especificado no rótulo, a possibilidade de que a vida útil possa ser prorrogada pelo consumidor (por ex., quando o produto é congelado).Os registros devem ser mantidos, no mínimo, pela duração da vida útil do produto mais 12 meses. |  |  |
| **3.4** | Auditorias internas |
| **Fundamental SOI** | A empresa deve ser capaz de demonstrar que verifica a aplicação eficaz do plano de segurança de alimentos. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **3.5** | **Aprovação de fornecedores e matéria-prima e monitoramento de desempenho** |
| **3.5.1** | Gerenciamento de fornecedores de matéria-prima e embalagem |
| **Fundamental** | A empresa deve contar com um sistema de monitoramento e aprovação eficaz de fornecedores para garantir que todo e qualquer risco proveniente de matérias-primas (inclusive embalagem primária) quanto à segurança, autenticidade, legalidade e qualidade do produto final seja entendido e gerenciado |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **3.5.1.2** | A empresa deve contar com um procedimento de aprovação de fornecedor documentado para garantir que os fornecedores de matéria-prima, inclusive embalagem primária, gerenciem de forma eficaz os riscos relacionados à qualidade e segurança da matéria-prima e que operem processos de rastreabilidade eficientes. O procedimento de aprovação deve se basear em riscos e incluir uma ou ambas as opções abaixo:* Certificação de acordo com o padrão adequado da BRCGS Standard ou esquema reconhecido pelo GFSI aplicáveis
* Auditorias do fornecedor, abrangendo segurança de produtos, rastreabilidade, revisão de HACCP e boas práticas de manufatura, feitas por um auditor de segurança de produtos experiente e com competência comprovada

ou, para fornecedores avaliados somente como baixo risco, um questionário de fornecedores preenchido. Quando a aprovação se basear em questionários, eles devem ser reemitidos no mínimo a cada 3 anos e, nesse ínterim, os fornecedores devem notificar a instalação sobre qualquer mudança significativa;A instalação deve ter uma lista atualizada dos fornecedores aprovados. |  |  |
| **3.5.2** | Procedimentos de aceitação, monitoramento e gerenciamento de matéria-prima e empacotamento |
|  | Os controles quanto à aceitação de matéria-prima (inclusive embalagem primária) devem garantir que ela não comprometa a segurança, legalidade ou qualidade dos produtos e, quando apropriado, declarações de autenticidade. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **3.5.2.1** |  | A empresa deve contar com procedimentos para a aceitação de matéria-prima e embalagem primária quando de seu recebimento com base na avaliação de risco. A aceitação de matéria-prima (inclusive embalagem primária) e sua liberação para uso deve se basear em uma ou mais das opções abaixo:* Prova e teste de produto
* Inspeção visual quando da recepção
* Certificados de análise (específicos da mercadoria)
* Certificados de conformidade

Devem estar disponíveis uma lista das matérias-primas (inclusive embalagem primária) e dos requisitos a serem obedecidos para aceitação. Os parâmetros de aceitação e frequência de testes deve estar claramente definido, implementado e revisto. |  |  |
| **3.5.3** | Gerenciamento de provedores de serviços |
|  | Para garantir a implementação de controles eficazes, a empresa deve demonstrar que, em casos de serviços terceirizados, o serviço é adequado e que todos os riscos quanto à segurança, legalidade e qualidade dos alimentos tenham sido avaliados |
|  |  | **Se ajusta** |  |
|  |  |  |  |
| **3.5.4** | Gerenciamento de processamento terceirizado |
|  | Quando alguma etapa do processo de manufatura de um produto é terceirizado ou executada em outra instalação, ela deve ser controlada de modo a garantir que não comprometa a segurança, legalidade e qualidade do produto. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| 3.5.4.3 | Toda e qualquer operação de processamento terceirizada deverá:* Ser executada conforme os contratos estabelecidos definindo claramente os requisitos de processamento e especificação de produto
* Manter a rastreabilidade do produto
 |  |  |
| **3.6** | Especificações |
| **SOI** | Devem existir especificações para matéria-prima (inclusive embalagem primária), produtos acabados e todo e qualquer produto ou serviço que possa afetar a integridade do produto acabado. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **3.7** | Ações corretivas e preventivas |
| **Fundamental****SOI** | A instalação deve demonstrar que usa as informações obtidas de falhas identificadas no sistema de gerenciamento de segurança e qualidade de alimentos para fazer as correções necessárias e evitar a recorrência dessas falhas. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **3.8** | Controle de produtos fora de conformidade |
| **SOI** | A instalação deve garantir que qualquer produto fora das especificações seja gerenciado de modo eficiente para evitar lançamento não autorizado. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **3.9** | Rastreabilidade |
| **Fundamental****SOI** | A instalação deve ser capaz de rastrear todos os lotes de produtos de matéria-prima (inclusive embalagem primária) de seus fornecedores em todas as etapas do processamento e despachá-los para seus clientes, e vice-versa. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **3.10** | Tratamento de reclamações |
|  | As reclamações dos clientes devem ser tratadas de forma eficaz, e deve-se usar informações para diminuir os níveis de reclamação recorrentes |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **3.10.1** | Todas as reclamações devem ser registradas e investigadas e, nos casos em que foram fornecidas informações suficientes, os resultados das investigações dos problemas devem ser registrados. Os funcionários adequadamente treinados devem tomar pronta e eficientemente medidas adequadas à gravidade e frequência dos problemas identificados. |  |  |
| **3.11** | Gerenciamento de incidentes, retirada e recall de produtos |
| **SOI** | A empresa deve implantar um plano e sistema de gerenciamento eficaz de incidentes e permitir a retirada e recall dos produtos, se necessário, |
|  |  | **Se ajusta** |

|  |  |
| --- | --- |
| **4** | **Padrões da instalação** |
| **4.1** | Padrões externos |
| **SOI** | A instalação de produção deve ter um tamanho, localização e construção adequados e ser mantida de modo a diminuir o risco de contaminação e facilitar a fabricação de produtos acabados seguros e legais. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **4.2** | Segurança da instalação e defesa dos alimentos |
|  | Enquanto estiverem sob controle da instalação, os sistemas devem proteger os produtos, o local e as marcas de ações maliciosas. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.2.1** | A empresa deve fazer uma avaliação documentada (avaliação de ameaças) dos riscos potenciais aos produtos provenientes de quaisquer tentativas de causar contaminação ou danos. Essa avaliação deve incluir tanto ameaças internas quanto externas.Os resultados da avaliação devem formar um plano de avaliação de ameaças documentado. Esse plano deve ser revisto de modo a refletir mudanças de circunstâncias e inteligência de mercado. |  |  |
| **4.2.3** | Áreas com riscos significativos identificados devem ser definidas, monitoradas e controladas. Isso inclui armazenagem externa e pontos de entrada de produtos e matérias-primas (inclusive embalagem).Devem estar implantados políticas e sistemas para garantir que somente o pessoal autorizado tenha acesso às áreas de produção e armazenagem e que o acesso de funcionários, fornecedores e visitantes à instalação seja controlado. Deve-se implantar um sistema de registro de visitantes.Os funcionários devem ser treinados em procedimentos de segurança da instalação e defesa de alimentos. |  |  |
| **4.3** | Layout, fluxo e segregação de produtos |
| **Fundamental****SOI** | O layout da fábrica, o fluxo dos processos e o movimento dos funcionários devem ser tais que evitem o risco de contaminação de produtos e obedecer a legislação relevante. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **4.4** | Construção da fábrica, áreas de manuseio de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e armazenamento |
| **SOI** | A construção da instalação, edifícios e dependências deve ser adequada aos fins pretendidos. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **4.5** | Serviços gerais – água, gelo, ar e outros gases |
| **SOI** | Os serviços gerais usados dentro das áreas de produção e armazenagem devem ser monitorados de modo a controlar eficientemente o risco de contaminação dos produtos. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **4.6** | Equipamento |
| **SOI** | Todo o equipamento de processamento de alimentos deve ser adequado ao fim pretendido e usado de modo a reduzir o risco de contaminação do produto. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **4.7** | **Manutenção** |
|  | Deve haver um programa eficaz de manutenção para a fábrica e os equipamentos com o intuito de evitar contaminação e reduzir o potencial de estragos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.7.1** | Deve haver um cronograma de manutenção planejada documentada ou um sistema de monitoramento de condições que inclua todos os equipamentos de processamento e da fábrica. Os requisitos de manutenção devem ser definidos quando da encomenda de novos equipamentos. |  |  |
| **4.7.2** | Além de programas de manutenção planejada, quando houver risco de contaminação de produtos por corpos estranhos devido a danos no equipamento, ele deve ser inspecionado em intervalos predeterminados, os resultados da inspeção devem ser documentados e as medidas adequadas devem ser tomadas. |  |  |
| **4.7.4** | A instalação deve garantir que a segurança ou legalidade dos produtos não seja colocada em risco durante as operações de manutenção e limpeza subsequente. O trabalho de manutenção deve ser seguido de um procedimento documentado de auditoria de higiene que registre a remoção de perigos de contaminação do produto pelo maquinário e equipamento. |  |  |
| **4.8** | **Dependências dos funcionários** |
|  | As dependências dos funcionários devem acomodar o número de pessoas necessário e serem projetadas e operadas de modo a diminuir o risco de contaminação de produtos. Devem ser mantidas limpas e em boas condições. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.8.3** | Roupas e outros itens usados externamente devem ser armazenados separadamente, nos vestiários, das roupas usadas na produção. Deve-se disponibilizar áreas para separar as roupas sujas das limpas usadas na produção. |  |  |
| **4.8.5** | Banheiros masculinos e femininos separados e que não deem diretamente para áreas de produção ou embalagem. Os banheiros devem oferecer áreas para a higienização das mãos, inclusive:* Pias com sabão e água a uma temperatura adequada
* Dispositivos adequados para a secagem das mãos
* Cartazes promovendo a pronta higienização das mãos

Quando as áreas para higienização das mãos antes da reentrada na área de produção se localizarem dentro de banheiros, os requisitos da cláusula 4.8.4 se aplicarão. Além disso, deve-se colocar avisos direcionando as pessoas para tais instalações antes da entrada na área de produção. |  |  |
| **4.9** | Controle de contaminação de produtos químicos e físicos: áreas de manuseio, preparação, processamento, embalagem e armazenamento de matéria-prima |
| **SOI** | Áreas e procedimentos adequados devem ter sido implantados para controlar o risco de contaminação química ou física dos produtos. |
| **4.9.1** | Controle químico |
|  |  | **Se ajusta** |
| **4.9.2** | Controle metálico |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.9.2.2** | Deve ser evitada a compra de ingredientes e embalagem que usa grampos ou outros corpos estranhos em seu material.Grampos, clipes e tachinhas não devem ser usados em áreas de produtos abertas.Quando houver grampos ou outros itens no material da embalagem ou de vedação, deve-se tomar as devidas precauções para reduzir o risco de contaminação de produto. |  |  |
| **4.9.3** | Vidro, acrílico, cerâmica e materiais semelhantes |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.9.3.4** | Quando as janelas de vidro constituírem risco para o produto, elas devem ser protegidas contra quebra. |  |  |
| **4.9.4** | Produtos embalados em contêineres de vidro ou outros materiais frágeis |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.9.4.2** | Sistemas de gerenciamento de quebra entre o ponto de limpeza/inspeção do contêiner e o recinto do contêiner devem ter sido implantados. Devem incluir, no mínimo, instruções documentais garantindo:* A remoção e eliminação de todos os produtos sob risco da área da quebra, o que pode diferir de acordo com o equipamento ou áreas da linha de produção
* A limpeza eficiente da linha de produção ou equipamentos que podem ter sido contaminados pelos fragmentos do contêiner. A limpeza não poderá resultar em dispersão adicional dos fragmentos; por exemplo, com o uso de água ou ar de alta pressão
* O uso de equipamento de limpeza específico e claramente identificável (por ex., com código de cores) para a remoção da quebra do contêiner. Tal equipamento deve ser armazenado separadamente de outros equipamentos de limpeza
* O uso de contêineres para resíduos específicos, acessíveis e tampados para a coleta dos contêineres danificados e fragmentos
* Uma inspeção documental do equipamento de produção será feita após a limpeza dos cacos para garantir que a limpeza eliminou todos os riscos de contaminação adicional
* A autorização para o reinício da produção será dada após a limpeza
* A área que circunda a linha de produção deve ser mantida livre de cacos de vidro
 |  |  |
| **4.9.5** | Madeira |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.9.5.1** | Preferencialmente, não se deve usar madeira em áreas de produtos abertas, exceto quando houver uma exigência no processo (por ex., maturação de produtos em madeira). Quando o uso de madeira não puder ser evitado, o estado da mesma deve ser monitorado continuamente para garantir que esteja em boas condições e sem danos ou farpas que possam contaminar os produtos. |  |  |
| **4.10** | Equipamento de detecção e remoção de corpos estranhos |
| **SOI** | O risco de contaminação de produtos será reduzido ou eliminado pelo uso do equipamento para remover ou detectar corpos estranhos. |
| **4.10.1** | Seleção e operação do equipamento de detecção e remoção de corpos estranhos |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.10.1.4** |  | Quando objetos estranhos forem detectados ou removidos pelo equipamento, deve-se investigar a fonte de qualquer material inesperado. A fim de identificar tendências, deve-se usar informações sobre os materiais rejeitados e, quando possível, fomentar ações preventivas para reduzir a ocorrência de contaminação pelo material estranho. |  |  |
| **4.10.2** | Filtros e peneiras |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.10.2.1** | Os filtros e as peneiras usados para o controle de corpos estranhos devem ter telas de tamanho ou medida específica, feitas para oferecer a máxima proteção prática para o produto. |  |  |
| **4.10.2.2** | Os filtros e as peneiras devem ser inspecionados ou testados regularmente quando a danos, em uma frequência documental baseada em riscos. Mantenha registros das verificações. Filtros ou peneiras danificadas devem ser registrados, o potencial de contaminação dos produtos deve ser investigado e as medidas apropriadas devem ser tomadas. |  |  |
| **4.10.3** | Detectores de metal e equipamento radiográfico |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.10.3.1** | Os equipamentos de detecção de metal devem estar presentes, a menos que uma avaliação de risco indique que eles não aumentam a proteção contra contaminação metálica dos produtos finais. Quando tais detectores não forem usados, deve-se documentar a justificativa. |  |  |
| **4.10.3.2** | O detector de metal ou o equipamento radiográfico devem incluir um dos seguintes:* Um dispositivo de rejeição automática para sistemas contínuos em linha, que devem desviar os produtos contaminados do fluxo de produtos ou para uma unidade segura só acessível por pessoal autorizado
* Um sistema belt-stop com alarme, em que o produto não possa ser rejeitado automaticamente (por ex., para embalagens muito grandes)
* Detectores em linha que identifiquem a localização do contaminante para permitir uma separação eficaz do produto afetado
 |  |  |
| **4.10.6** | Limpeza de contêineres - vidros, latas e outras embalagens rígidas |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.10.6.1** | Com base na avaliação de risco, deve-se implementar procedimentos que reduzam a contaminação por corpos estranhos proveniente do contêiner (por ex., vidros, latas e outras embalagens rígidas pré-moldadas) Pode incluir o uso de esteiras cobertas, inversão de contêiner e remoção de corpos estranhos por enxágue com água ou jatos de ar. |  |  |
| **4.11** | Manutenção e higiene das instalações |
| **Fundamental** | Devem ter sido implantados sistemas de manutenção e higiene que garantam a manutenção constante dos padrões apropriados de higiene e a redução dos riscos de contaminação de produtos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.11.4** | Devem estar disponíveis os recursos necessários para limpeza. Quando for necessário desmontar o equipamento para limpeza ou entrar em equipamentos maiores para o mesmo fim, tal evento deve ser agendado adequadamente e, quando necessário, feito em períodos sem produção. O pessoal da limpeza deve ter sido treinado adequadamente ou contar com a presença de suporte de Engenharia quando for necessário entrar no equipamento. |  |  |
| **4.12** | Resíduos/Eliminação de resíduos |
|  | A eliminação de resíduos deve ser gerenciada segundo os requisitos legais e de modo a evitar acúmulo, risco de contaminação e animais daninhos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.12.2** | Os recipientes para a coleta interna e externa de resíduos e os locais com áreas para a eliminação de resíduos devem ser gerenciados de modo a diminuir os riscos. Devem:* Estar claramente identificados
* Ter sido projetados de modo a facilitar o uso e a limpeza adequada
* Ser bem mantidos de modo a permitir a limpeza e, quando necessário, desinfecção
* Ser esvaziados com a frequência necessária

Os recipientes externos devem ser tampados. As portas devem ser mantidas fechadas conforme adequado. |  |  |
| **4.14** | Controle de infestação por animais daninhos |
| **SOI** | Toda a instalação deve contar com um programa de controle eficaz de prevenção de animais daninhos para diminuir o risco de infestações. Para evitar riscos para os produtos, deve-se disponibilizar recursos de ação rápida em caso de problemas.Os programas de controle de infestações devem obedecer à legislação aplicável. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.14.1** | Quando for identificada a atividade de animais daninhos, ela não deve apresentar risco de contaminação de produtos, matérias-primas ou embalagens.A presença de infestação na instalação deve ser documentada nos registros de controle de infestações e fazer parte de um programa eficaz de controle de animais daninhos para eliminar ou controlar a infestação de modo que não apresente risco para produtos, matérias-primas ou embalagens. |  |  |
| **4.14.2** | A instalação deve contratar os serviços de uma empresa competente de controle de infestação por animais daninhos ou possuir funcionários adequadamente treinados para a inspeção e tratamento regulares do local para impedir e erradicar a infestação.A frequência das inspeções deve ser decidida por avaliação de risco e documentada.Quando forem empregados os serviços de uma empresa de controle de infestação, deve-se definir claramente a abrangência dos serviços e as atividades da instalação. |  |  |
| **4.14.4** | Deve-se manter registros e a documentação referente ao controle de infestações Isso, no mínimo, deve incluir:* Uma planta atualizada de toda a instalação, identificando dispositivos para controles de animais daninhos e sua localização
* Identificação de iscas e/ou dispositivos de monitoramento na instalação
* Responsabilidades claramente definidas pelo gerenciamento da instalação e a empresa contratada
* Detalhes sobre os produtos de controle usados, inclusive instruções de uso eficaz e medidas a serem tomadas em casos de emergência
* Atividades envolvendo os animais daninhos observadas

Detalhes sobre os tratamentos realizados para controle de infestação |  |  |
| **4.14.5** | Iscas ou outros dispositivos para monitoramento ou controle de roedores devem ser colocados em locais adequados e sua manutenção deve ser feita regularmente de modo a evitar o risco de contaminação dos produtos. As iscas tóxicas para roedores não devem ser usadas nas áreas de produção ou armazenagem em que produtos abertos estejam presentes, exceto durante o controle de uma infestação ativa. As iscas tóxicas devem ser mantidas de modo seguro,Iscas que desaparecerem devem ser registradas, analisadas e investigadas. |  |  |
| **4.14.6** | Dispositivos para eliminar insetos, armadilhas com feromônio e/ou outros dispositivos de monitoramento de insetos devem ser colocados em locais adequados e estarem funcionando. Se houver perigo de saída de insetos de dispositivos de extermínio de moscas e contaminação do produto, deve-se usar sistemas e equipamentos alternativos. |  |  |
| **4.15** | Áreas de armazenamento |
|  | Todas as dependências usadas para a armazenagem de matérias-primas, embalagens, produtos em processamento e acabados devem se adequar aos seus objetivos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.15.3** | Quando é necessário controlar a temperatura (por ex., para matérias-primas, materiais semiacabados ou produtos finais), a área de armazenagem deve ser capaz de manter a temperatura dos produtos dentro do especificado e operada de modo a garantir a manutenção das temperaturas especificadas. Deve-se equipar todas as dependências de armazenagem com equipamento de registro de temperatura com alarmes adequados, ou deve haver um sistema de verificações manuais de temperatura e seus devidos registros, em geral a cada 4 horas ou a intervalos que permitam intervenção antes que as temperaturas dos produtos excedam os limites definidos para a segurança, legalidade ou qualidade dos produtos. |  |  |
| **4.15.4** | Quando for necessário haver armazenagem com clima controlado, as condições de armazenagem devem ser especificadas e adequadamente controladas. Mantenha registros das condições de armazenagem. |  |  |
| **4.15.5** | Quando for necessário fazer armazenagem externa, os itens devem estar protegidos contra contaminação e deterioração. Deve-se verificar as condições dos itens antes de levá-los à fábrica. |  |  |
| **4.16** | Expedição e transporte |
|  | Deve-se contar com procedimentos para garantir que o gerenciamento de expedição e dos veículos e contêineres usados para transportar os produtos para fora da instalação não constituam risco à segurança ou qualidade dos mesmos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **4.16.1** | Deve-se criar e implementar procedimentos para manter a segurança e qualidade dos produtos durante o carregamento e transporte. Pode incluir, conforme adequado:* Controle da temperatura das áreas de carregamento e veículos
* Uso de baias cobertas para carga e descarga de veículos
* Fixação da carga em paletes para evitar movimentação durante o transporte
* Inspeção das cargas antes de sua expedição
 |  |  |
| **4.16.2** | Todos os veículos ou contêineres usados para o transporte de matéria-prima e a expedição dos produtos devem se adequar ao fim a que se destinam. Isso garantirá que:* Estejam limpos
* Estejam livres de odores fortes que possam contaminar os produtos
* Estejam em condições adequadas para evitar danos ao produto durante o transporte
* Estejam equipados para garantir a manutenção dos requisitos de temperatura durante todo o transporte

Deve-se manter registros de inspeções. |  |  |
| **4.16.3** | Quando for necessário controlar a temperatura, o transporte deve ser capaz de mantê-la de acordo com as especificações para o produto de acordo com as cargas mínimas e máxima. Dispositivos de registro de dados de temperatura com capacidade de confirmação de hora/condições de temperatura ou um sistema para monitorar e registrar, a frequências predeterminadas, a operação correta do equipamento de refrigeração devem ser usados. Além disso, deve-se manter registros. |  |  |
| **4.16.4** | Sistemas de manutenção e procedimentos documentais de limpeza devem estar disponíveis para todos os veículos e equipamentos usados para carga/descarga. Deve-se haver um registro das medições obtidas. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **5** | **Controle de produtos** |
| 5.1 | Design/Desenvolvimento de produtos |
|  | Para garantir a fabricação de produtos seguros e legais, deve-se implantar procedimentos de projeto e desenvolvimento de novos produtos ou processos e de toda e qualquer alteração dos produtos, embalagem ou processos de manufatura. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.1.2** | Todos os novos produtos e alterações nas fórmulas, embalagens ou métodos de processamento de produtos devem ser aprovados formalmente pelo responsável pela HACCP ou, quando houver uma equipe, por um membro autorizado do comitê da HACCP. Isso garantirá que os riscos avaliados e os controles adequados, identificados através do sistema de HACCP. A aprovação deverá ser concedida antes que os produtos sejam introduzidos no ambiente da fábrica. |  |  |
| **5.2** | Rotulagem de produtos |
|  | A rotulagem dos produtos deve obedecer aos requisitos legais adequados e conter informações que permitam o manuseio, exibição, armazenagem e preparação seguros no âmbito da cadeia de fornecimento de alimentos ou por parte do consumidor. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.2.3** | Quando um produto for criado com declarações que satisfaçam certos grupos de consumidores (por ex., declaração nutricional, menos açúcar), a empresa deve garantir que a fórmula e o processo de produção sejam completamente validados de modo a cumprir com a declaração feita. |  |  |
| **5.3** | Gerenciamento de alergênicos |
| **Fundamental** | A instalação deve contar com um sistema de gerenciamento de materiais alergênicos que diminua o risco de contaminação dos produtos e atenda aos requisitos legais de rotulagem do país em que o produto será vendido. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.3.2** | A empresa deve identificar e listar os materiais contendo alergênicos manuseados na instalação. Isso inclui matérias-primas, materiais auxiliares de processamento, produtos intermediários e acabados e todos os ingredientes de produtos e produtos sendo desenvolvidos. |  |  |
| **5.3.5** | Quando o retrabalho for utilizado ou quando forem feitas operações de retrabalho, deve-se implementar procedimentos para garantir que o retrabalho que contenha alergênicos não seja usado em produtos que também já os contenham. |  |  |
| **5.3.6** | Quando a natureza do processo de produção é tal que fica impossível evitar a contaminação cruzada (contato cruzado) de um alergênico, deve-se preferencialmente incluir um aviso no rótulo. Deve-se usar diretrizes ou códigos de prática nacionais ao fazer tal aviso. |  |  |
| **5.4** | Autenticidade de produtos, reclamações e cadeia de custódia |
|  | Devem haver sistemas implantados para minimizar o risco de aquisição de matérias-primas alimentícias fraudulentas ou adulteradas e para garantir que todas as descrições e declarações de produtos sejam legítimas, precisas e verificadas. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.4.6** |  | O fluxo de processo da fabricação de produtos com declarações deve ser documentado, e áreas potenciais de contaminação ou perda de identidade devem ser identificadas. Deve-se estabelecer os controles adequados para garantir a integridade das declarações dos produtos. |  |  |
| **5.5** | Embalagem de produtos |
|  | As embalagens dos produtos devem ser adequadas ao uso pretendido e armazenadas de modo a evitar contaminação e reduzir sua deterioração. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.5.2** | Sacos e sacolas de plástico adquiridas pela empresa para serem usadas em contato direto com os ingredientes ou com o trabalho em processo devem ser de cores adequadas (por ex., contrastando com o produto) e resistentes a rasgões para evitar contaminação acidental. |  |  |
| **5.6** | Inspeção de produtos e testes de laboratório |
|  | A empresa deve executar ou terceirizar os serviços de inspeção ou análise essenciais para a confirmação da segurança, legalidade, integridade e qualidade dos produtos usando os procedimentos, recursos e padrões adequados. |
| **5.6.1** | Inspeção e testes de produtos |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.6.1.1** | Deve haver um cronograma de teste de produtos que inclua testes microbiológicos, químicos, físicos e organolépticos de acordo com o risco. Os métodos, a frequência e os limites especificados devem ser documentados. |  |  |
| **5.6.2** | Testes de laboratório |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.6.2.2** | Quando testes de laboratório rotineiros estiverem presentes em uma fábrica, eles devem ser localizados, projetados e operados de modo a eliminar riscos potenciais para a segurança dos produtos. Os controles devem ser documentados, implementados e levar em conta:* O design e operação de sistemas de escoamento e ventilação
* O acesso à instalação e sua segurança
* O movimento do pessoal do laboratório
* Providências quanto a vestimentas de proteção
* Processos para obtenção de amostras dos produtos
* Eliminação de resíduos do laboratório
 |  |  |
| **5.6.2.3** | Quando a empresa executa ou terceiriza análises essenciais à segurança ou legalidade do produto, o laboratório ou o pessoal terceirizado deve possuir qualificações laboratoriais reconhecidas ou operar segundo os requisitos e princípios da ISO/IEC 17025. Deve-se disponibilizar justificativas documentais quando não forem usados métodos credenciados. |  |  |
| **5.6.2.4** | Deve-se implantar procedimentos, além dos essenciais à segurança e legalidade especificados na cláusula 5.6.2.3, para garantir a confiabilidade dos resultados dos testes de laboratório. Devem incluir:* Uso de métodos reconhecidos de teste, quando disponíveis
* Procedimentos documentais de teste
* Garantia de que os funcionários possuem as qualificações e/ou o treinamento adequado e tenham a competência para realizar as análises necessárias
* Uso de um sistema de verificação da precisão dos resultados dos testes (por ex., teste do anel ou de proficiência)
* Uso de equipamentos adequadamente calibrados e conservados
 |  |  |
| **5.6.2.5** | A importância dos resultados dos testes laboratoriais deve ser entendida e as medidas necessárias relacionadas a esses resultados devem ser tomadas.Deve-se tomar prontamente as medidas necessárias quanto a resultados ou tendências insatisfatórios.Quando limites legais se aplicarem, devem ser entendidos e deve-se tomar prontamente as medidas necessárias em relação aos limites excedidos. |  |  |
| **5.7** | Lançamento de produtos |
|  | A instalação deve garantir que o produto acabado não seja lançado sem a observância de todos os procedimentos acordados. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **5.7.1** | Quando os produtos forem liberados de quarentena, devem ter sido implantados procedimentos que garantam que essa liberação não ocorra até que todos os critérios de liberação tenham sido concluídos e que a liberação tenha sido autorizada. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **6** | **Controle de processos** |
| **6.1** | Controle de operações |
| **Fundamental** | A instalação deve operar segundo procedimentos e/ou instruções de trabalho documentais que garantam a fabricação de produtos constantemente seguros e legais com as características desejadas de qualidade e em total observância do plano de segurança de alimentos da HACCP. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **6.1.1** | Para garantir a segurança, legalidade e qualidade dos produtos, é necessário disponibilizar especificações dos processos e instruções/procedimentos de trabalho documentais para os processos essenciais da fabricação de produtos. As especificações/Os procedimentos adequados devem incluir:* Receitas, inclusive a identificação de alergênicos
* Instruções de mistura, velocidade e tempo
* Configurações do processo dos equipamentos
* Tempos e temperaturas de cozimento
* Tempos e temperaturas de resfriamento
* Instruções de rotulagem
* Códigos e indicação de vida útil
* Outros pontos críticos de controle adicionais identificados na HACCP ou no plano de segurança de alimentos.

As especificações do processo devem seguir a especificação acordada para o produto acabado. |  |  |
| **6.1.5** | Quando houver a possibilidade de variações nas condições de processamento nos equipamentos essenciais à segurança ou qualidade dos produtos, as características de processamento devem ser validadas e verificadas a uma frequência baseada em risco e desempenho dos equipamentos (por ex., distribuição térmica em retortas, fornos e recipientes de processamento; distribuição de temperatura em freezers e frigoríficos). |  |  |
| **6.2** | Rotulagem e controle de embalagens |
| **Fundamental****SOI** | Os controles de gerenciamento das atividades de rotulagem devem garantir que os produtos sejam rotulados e codificados corretamente. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **6.3** | Quantidade – controle de peso, volume e número |
| **SOI** | A instalação deve contar com um sistema de controle de qualidade que obedeça aos requisitos legais do país onde os produtos são vendidos e a todos os códigos adicionais do setor ou requisitos especificados para o cliente. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **6.4** | Dispositivos de calibragem, controle de medidas e monitoramento |
|  | A instalação deve ser capaz de demonstrar que o equipamento de medição é suficientemente preciso e confiável para oferecer resultados fidedignos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **6.4.2** | Todos os dispositivos de medição identificados, inclusive equipamentos novos, devem ser inspecionados e, quando necessário, ajustados:* Com frequência predeterminada com base na análise de risco
* Segundo um método definido associado a um padrão nacional ou internacional reconhecido, se possível

Os resultados devem ser documentados. Os equipamentos devem permitir a leitura e serem adequadamente precisos para as medições a que se destinam. |  |  |
| **6.4.4** | Deve-se contar com procedimentos para registrar as medidas a serem tomadas quando os dispositivos de medição recomendados não funcionarem dentro dos limites especificados. Quando a segurança ou legalidade do produto se basear em equipamentos imprecisos, medidas devem ser tomadas para garantir que o produto sob risco não seja colocado à venda. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **7** | **Pessoal** |
| **7.1** | Treinamento: áreas de manuseio de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e armazenamento |
| **Fundamental** | A empresa deve garantir que todo o pessoal exercendo trabalho que afete a segurança, legalidade e qualidade do produto sejam comprovadamente competentes, por meio de treinamento, experiência de trabalho ou qualificações, para realizar suas atividades. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **7.1.4** | Todo o pessoal relevante, inclusive engenheiros, funcionários encaminhados por agências, temporários e terceirizados devem ter recebido treinamento geral de conscientização sobre alergênicos e ser instruídos quando aos procedimentos de manuseio de alergênicos da instalação. |  |  |
| **7.1.6** | Registros de todos os treinamentos devem ser disponibilizados. No mínimo, devem incluir:* Nome do instrutor e confirmação de presença
* Data e duração do treinamento
* Título ou conteúdo do curso, se apropriado
* O provedor do treinamento

Quando o treinamento é feito por agências em nome da empresa, os registros do treinamento devem estar disponíveis. |  |  |
| **7.1.7** | Como parte de sua rotina, a empresa deve rever as competências de seus funcionários. Conforme adequado, deve fornecer o treinamento relevante. Pode ser em forma de cursos, cursos de atualização, instrução, coaching ou experiência no trabalho. |  |  |
| **7.2** | Higiene pessoal: áreas de manuseio de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e armazenamento |
|  | Os padrões de higiene pessoal da instalação devem ser definidos de modo a diminuir o risco de contaminação de produtos por parte do pessoal, serem adequados aos produtos fabricados e adotados por todos os funcionários, inclusive funcionários encaminhados por agências, terceirizados e visitantes. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **7.2.3** | Cortes e arranhões na pele exposta devem ser cobertos por curativo com cor diferente da do produto (de preferência, azul). Devem ser fornecidos e monitorados pela instalação. Quando for o caso, além do curativo, deve-se usar luvas. |  |  |
| **7.3** | Avaliação médica |
|  | A empresa deve contar com procedimentos para garantir que funcionários, funcionários encaminhados por agências, terceirizados ou visitantes não sejam uma fonte de transmissão de doenças alimentares para os produtos. |
|  |  | **Se ajusta** |
| **7.4** | Vestimentas de proteção: funcionários ou visitantes nas áreas de produção |
|  | Funcionários, funcionários terceirizados ou visitantes que trabalharem ou entrarem nas áreas de produção devem usar vestimentas de proteção. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **7.4.4** | As vestimentas de proteção devem ser trocadas com a frequência necessária de acordo com os riscos. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **8** | **Zonas de produção de alto risco, cuidados especiais, cuidados especiais ambientais** |
|  | Quando uma instalação fabrica produtos que exigem o manuseio em áreas de produção de alto risco, cuidados especiais e cuidados especiais ambientais (para obter a definição dos produtos que exigem essas áreas, consulte o Apêndice 1), deve-se atender a todos os requisitos das seções 1-7 do programa START, além dos requisitos desta seção. |
| **8.1** | Layout, fluxo e segregação de produtos em zonas de alto risco, cuidados especiais e cuidados especiais ambientais |
|  | A instalação deve demonstrar que as áreas e os controles de produção evitam a contaminação dos produtos por patógenos. |
| **Cláusula** | **Requisitos** | **Se ajusta** |  |
| **8.1.4** |  | Quando é necessário haver áreas de cuidados especiais ambientais, deve-se fazer uma avaliação documental de risco para decidir se há risco de contaminação cruzada com patógenos. A avaliação de risco deve levar em conta fontes potenciais de contaminação microbiológica e incluir:* Produtos e matérias-primas
* O fluxo de matéria-prima, empacotamento, produtos, equipamentos, pessoal e resíduos
* Fluxo e qualidade do ar
* Provisão e localização dos serviços (inclusive escoamento)

Deve haver processos eficazes de proteção do produto final contra contaminação microbiológica. Tais processos podem incluir separação, gerenciamento do fluxo de processo ou outros controles. |  |  |