da AIB International

Normas Consolidadas para a Inspeção

Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos

América do Norte
América Latina
Europa/Oriente Médio/África
Ásia/Oceânia

www.aibonline.org

Ligue para a matriz da AIB International
+1-785-537-4750
para obter informações sobre os contatos internacionais

Isenção de Responsabilidade

A informação fornecida nesta versão ou em qualquer outra versão das Normas Consolidadas da AIB International não serve de assessoramento legal mas sim de informação geral baseada nas boas práticas de fabricação, em requisitos regulatórios comuns e em práticas de segurança e inocuidade dos alimentos de uma empresa processadora de alimentos. Estas Normas foram desenvolvidas como um guia para as melhores práticas e sob nenhuma circunstância pretendem substituir ou modificar o requisito para o cumprimento de leis e regulamentos aplicáveis. Estas Normas não preveem cumprir com todas as leis e regulamentos existentes nem com aquelas leis e regulamentos que podem ser adicionados ou modificados após a publicação destas Normas. A AIB International não será responsável por nenhum dano nem prejuízo contratual, extracontratual ou de nenhum outro tipo relacionado com as informações contidas nestas Normas, nem por nenhuma ação, omissão ou decisão tomada como resultado destas Normas ou da informação relacionada com estas Normas. Assim sendo, a AIB International isenta-se expressamente de toda declaração ou garantia relacionada à estas Normas.

Direitos do Autor
© AIB International 1956, 1978, 1985, 1990, 1995, 2000, 2008, 2012. Todos os direitos reservados.
Os usuários destas Normas e de documentos relacionados são relembrados de que os direitos do autor de copyright existem para todas as publicações e softwares da AIB International. Exceto onde a Lei de Copyright permite e exceto como mencionado abaixo nenhuma parte desta publicação pode ser transmitida ou reproduzida, armazenada em um sistema de recuperação de informações de nenhum tipo ou transmitida de nenhuma maneira sem a permissão prévia por escrito da AIB International.

Todos os pedidos devem ser submetidos ao Vice-Presidente Administrativo para o endereço abaixo. Nenhuma parte desta publicação pode ser traduzida sem o consentimento escrito do titular dos direitos de copyright.

O uso deste material impresso ou em programas computacionais para usos comerciais, com ou sem pagamento, ou em contratos comerciais está sujeito ao pagamento de royalties. A AIB International pode mudar esta política a qualquer momento.

AIB International
1213 Bakers Way
PO Box 3999
Manhattan, KS 66505-3999
Estados Unidos

Normas Consolidadas da AIB International para a Inspeção. Janeiro de 2013

ISBN 978-1-880877-02-9
13.1.A

Sumário

Prefácio iv
Introdução às Normas..... v
As Categorias v
Como Ler as Normas vi
Pontuação Total.....vii
Normas Consolidadas e Inspeções Educativas 1
Apêndices A—Documentos Disponíveis para uma Inspeção..... 41
Apêndices B—Processo de Resolução de Conflitos 43
Apêndices C—Glossário 44
Índice das Normas 49

Prefácio

Descrição do documento

A publicação Normas Consolidadas da AIB International para a Inspeção de Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos é uma coletânea de informações reunidas para ajudar o leitor a compreender:

- O que é uma inspeção
- A diferença entre uma inspeção e uma auditoria
- Como ler e usar as Normas Consolidadas da AIB International
- Como ocorre a pontuação de uma inspeção da AIB International
- Como se preparar para participar de uma inspeção da AIB International
- Fontes adicionais para compreender, implementar e expandir Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos

Concepção do documento

A concepção do documento emprega as seguintes estratégias para garantir uma fácil utilização:

- Uso de terminologia consistente ao longo do documento
- Linguagem clara que pode ser entendida de forma geral
- Linguagem corriqueira e não "normativa"
- Agrupamento de conteúdos relacionados em um só local
- Normas construídas com a mesma hierarquia:
  - ◊ Categoria
    - Norma
      - » Requisito
- Na medida do possível, um item medido por Norma
- Frases relevantes destacadas para rápida visualização

Inspeção e Auditoria

Definições de Inspeção e Auditoria

Uma ***inspeção*** é uma meticulosa revisão física de uma empresa alimentícia, a fim de avaliar o que realmente está acontecendo na empresa em um determinado momento. Essa fotografia dá uma avaliação realista das condições do processamento de alimentos, que podem ser tanto positivas quanto negativas. Uma inspeção tem como foco a ***revisão física***.

Uma ***auditoria*** é uma avaliação sistemática da documentação de uma empresa alimentícia para determinar se os programas e atividades relacionados atingem as expectativas planejadas. Um auditor examina os dados ao longo do tempo para verificar se há o desenvolvimento de tendências negativas ou positivas. Uma auditoria tem como foco a ***revisão da documentação.***

Benefícios da Inspeção e da Auditoria

A escolha entre uma inspeção e uma auditoria depende da meta. Muitas organizações escolhem ambas porque inspeções e auditorias se complementam.

Escolha uma inspeção para:

- Revelar práticas ou problemas reais que podem não estar evidentes na papelada
- Concentrar-se na raiz do problema e não somente nos sintomas
- Instruir os funcionários por meio da interação com um inspetor
- Identificar, reduzir, eliminar e prevenir riscos alimentares em uma instalação
- Evitar recalls caros e prejudiciais
- Cumprir as normas governamentais e expectativas do setor para alimentos seguros
- Aperfeiçoar e manter um ambiente sanitário e saudável para o manuseio de alimentos
- Produzir produtos alimentícios seguros

Escolha uma auditoria para:

- Cumprir as normas de referência
- Alcançar o desempenho através do melhor gerenciamento da documentação
- Obter certificações
- Visualizar tendências ao longo do tempo

Introdução às Normas

As Normas Consolidadas da AIB International para a Inspeção de Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos possuem declarações que representam os requisitos chaves que uma empresa deve cumprir para manter os seus produtos alimentícios saudáveis e seguros. As Normas também refletem o que um inspetor esperaria ver numa empresa que mantém um ambiente seguro para o processamento de alimentos.

As Categorias

As Normas possuem cinco Categorias:

1. Métodos Operacionais e Práticas Pessoais

A recepção, armazenamento, monitoramento, manipulação e processamento de matérias-primas para elaborar e distribuir um produto acabado seguro.

As Normas nesta categoria estão relacionadas ao **manuseio e processamento do alimento**. As empresas devem estar confiantes de que as pessoas, os processos e as condições não introduzam um problema de segurança dos alimentos quando as matérias-primas são recebidas, transferidas, armazenadas, transportadas, manipuladas ou processadas durante a elaboração em um produto acabado. As Normas em Métodos Operacionais e Práticas Pessoais mostram como uma empresa pode prevenir as pessoas e os processos de contaminarem um produto.

2. Manutenção para a Segurança dos Alimentos

O desenho, a atualização e o gerenciamento de equipamentos, edifícios e áreas externas para fornecer um ambiente de manufatura sanitário, eficiente e confiável.

As Normas nesta categoria estão relacionadas aos **equipamentos, áreas externas e partes estruturais**. O desenho, a construção e a manutenção dos equipamentos e edifícios são críticos para oferecer e conservar um ambiente seguro para os alimentos. As Normas em Manutenção para a Segurança dos Alimentos fornecem as melhores práticas para aperfeiçoar o desenho e o cuidado das instalações e dos equipamentos para que eles sejam fáceis de gerenciar e não gerem problemas de sanitização ou segurança dos alimentos.

3. Práticas de Limpeza

A limpeza e a sanitização dos equipamentos, utensílios e edificações para oferecer um ambiente de produção inócuo e seguro.

As Normas nesta categoria estão relacionadas à **limpeza e sanitização**. Os métodos de limpeza e sanitização, os tipos de produtos químicos utilizados, a frequência das atividades de limpeza e o controle microbiano devem todos ser feitos de uma forma idônea para proteger os alimentos de problemas com a segurança. As Normas em Práticas de Limpeza fornecem pautas de limpeza para prevenir uma contaminação.

4. Manejo Integrado de Pragas

A avaliação, o monitoramento e o gerenciamento da atividade de pragas para identificar, prevenir e eliminar as condições que possam estimular ou sustentar uma população de pragas.

As Normas nesta categoria estão relacionadas ao **manejo de pragas**. Enquanto remover as pragas da empresa é importante, é muito mais importante prevenir que elas tenham a oportunidade de acessar um ambiente de elaboração de alimentos. As Normas no Manejo Integrado de Pragas proporcionam estratégias de diferentes enfoques para assegurar que as pragas não adulterem os produtos alimentícios.

5. Adequação dos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos

A coordenação do apoio da gerência, das equipes multifuncionais, da documentação, educação, treinamento e dos sistemas de monitoramento para assegurar que todos os departamentos da empresa trabalhem juntos eficientemente para fornecer um produto acabado saudável e seguro.

As Normas nesta categoria estão relacionadas ao **gerenciamento e ao trabalho em equipe**. É importante que existam Programas, mas se um Programa não está formalizado através de um esquema, planejamento, gerenciamento, documentação e revisão, então os Programas de Pré-Requisitos dependerão unicamente de quem está desenvolvendo tal atividade ou tarefa naquele dia. As Normas em Adequação asseguram que os Programas de Pré-Requisitos estão desenvolvidos e implementados minuciosamente para assegurar uma consistência em toda a empresa.

Nota: Enquanto as outras categorias focam principalmente na inspeção, esta categoria envolve muito a avaliação da documentação dos Programas. Então, as observações feitas e os documentos revisados nas primeiras quatro categorias afetarão diretamente como o inspetor acessará a empresa na categoria de Adequação. As observações feitas na fábrica são um reflexo direto de como os Programas foram implementados.

Como Ler as Normas

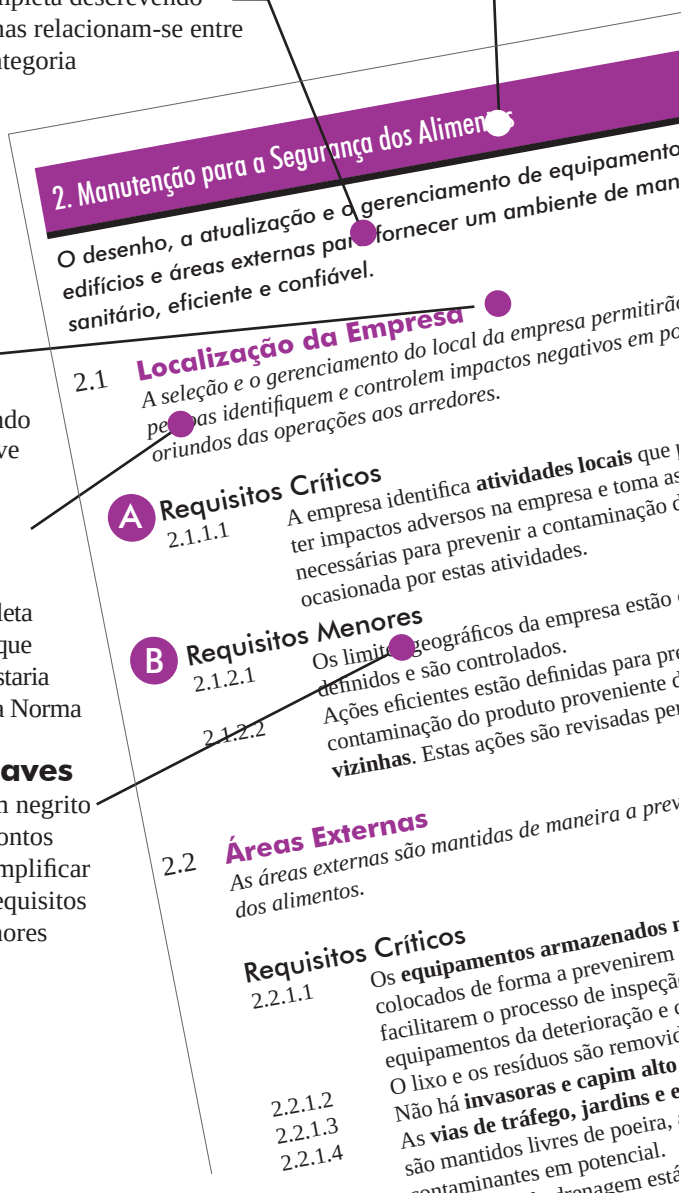
Descrição da Categoria
Uma frase completa descrevendo como as Normas relacionam-se entre si dentro da categoria

Nome da Categoria

Norma
Uma frase curta definindo o ponto chave da Norma

Descrição da Norma
Uma frase completa descrevendo porque uma empresa gostaria de implementar a Norma

Pontos Chaves
As palavras em negrito ressaltam os pontos chaves para simplificar a busca dos Requisitos Críticos e Menores



A Requisitos Críticos

Os requisitos críticos pelos quais a empresa será classificada. Em muitos regulamentos, os requisitos críticos são descritos como DEVE. As observações de requisitos críticos são classificadas em Melhora Necessária, Sério ou Insatisfatório a menos que haja um programa alternativo que cumpra com a intenção do requisito. Os Requisitos Críticos são identificados com um número de 4 algarismos tendo no 3º. lugar o número “1”.

B Requisitos Menores

Estes são os requisitos **menores** pelos quais a empresa será classificada. Em muitos regulamentos, os requisitos menores são descritos como **DEVERIA**. As observações de requisitos menores são classificadas como Melhora Menor. Os Requisitos Menores são identificados com um número de 4 algarismos tendo no 3º. lugar o número “2”.

Pontuação

A Pontuação de uma empresa ocorre em cinco etapas:

1. A Inspeção
2. Determinação dos Riscos e da Pontuação das Categorias
3. Avaliação da Adequação
4. Pontuação Total
5. Reconhecimento

1 A Inspeção

Como numa corrente, a força dos Programas de Segurança dos Alimentos depende do seu elo mais fraco.

Para determinar os riscos associados à segurança dos alimentos em uma empresa, o Inspetor da AIB conduz uma inspeção física completa e correta e finaliza com uma revisão dos programas escritos. O Inspetor anota as observações baseando-se nas cinco Categorias das Normas Consolidadas da AIB International para a Inspeção:

1. Métodos Operacionais e Práticas Pessoais
2. Manutenção para a Segurança dos Alimentos
3. Práticas de Limpeza
4. Manejo Integrado de Pragas
5. Adequação dos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos

2 Determinação dos Riscos e da Pontuação das Categorias

O Inspetor da AIB determinará então o nível de risco e a Pontuação da Categoria para as cinco Categorias mencionadas acima. Use a Tabela 1 como um guia.

Tabela 1: Avaliação do Risco

Avaliação de Risco	Descrição	Intervalo de Pontuação da Categoria
Nenhum Problema Observado	Nenhum risco identificado	200
Melhora Menor	Não há potencial de contaminação.	180-195
Melhora Necessária	Um perigo em potencial, omissão de parte de um programa ou uma observação de segurança dos alimentos que é inconsistente com as Normas. Se este perigo, omissão ou observação não forem corrigidos, poderia ter-se a falha de um programa.	160-175
Sério	Um risco significativo para a segurança dos alimentos ou um risco de falha de um programa	140-155
Insatisfatório	Um perigo iminente para a segurança dos alimentos, a falha de um programa ou um desvio das Boas Práticas de Fabricação (BPFs)	≤135

O Inspetor utiliza um processo de três passos para avaliar o risco. O Inspetor:

1. Determina a(s) observação(ões) significativa(s) dentro da Categoria e define o intervalo de pontuação.

2. Determina a severidade da(s) observação(ões) mais significante(s) e decide se a pontuação inicial deveria ser no limite superior ou inferior do intervalo de pontuação definido anteriormente.

3. Diminui 5 pontos da pontuação inicial para cada observação adicional se a pontuação definida tenha sido no limite superior do intervalo de pontuação.

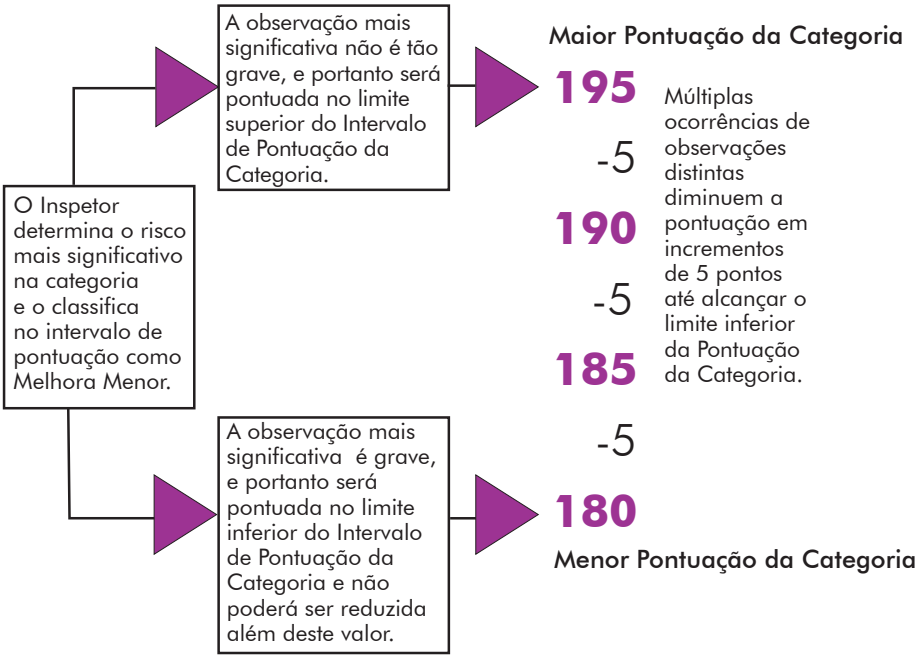


Figura 1: Exemplo de Determinação do Risco e de Pontuação da Categoria para o Intervalo de Melhora Menor.

Abaixo há algumas diretrizes:

- A pontuação inicial para uma Categoria é sempre no limite superior ou no limite inferior do intervalo.
- A pontuação da Categoria pode ser ajustada a partir do limite superior do intervalo, mas nunca baixará do limite inferior do intervalo.
- Todas as observações críticas ou menores associadas com a mesma Norma em uma Categoria serão agrupadas como uma única observação. Por exemplo, qualquer observação (única ou múltipla) relativa à Norma seguinte, e os seus requisitos, serão considerados como uma única observação:

  1.6 Pallets
  - 1.6.1.1
  - 1.6.1.2
  - 1.6.2.1
  - 1.6.2.2

- Observações relacionadas à diversas Normas dentro de uma Categoria serão consideradas distintas e separadas. Por exemplo, qualquer observação (única ou múltipla) relativa a cada uma das seguintes Normas será considerada como 2 observações:

  1.1 Rejeição de Cargas/Recebimento de Produtos
  1.3 Condições de Armazenamento

- Uma única observação em uma Categoria pode ser suficientemente severa para pontuar a categoria no limite inferior do intervalo de pontuação. A severidade pode ser devida a uma única observação significativa ou a múltiplas observações que estabeleçam um padrão dentro de uma mesma observação.
- Observações de Requisitos Menores são sempre determinadas no intervalo de pontuação de Melhora Menor.
- Se a pontuação inicial está no limite superior do intervalo de pontuação, cada observação adicional diminuirá em 5 pontos a pontuação inicial. Possíveis pontuações estão listados na Tabela 2.

Tabela 2: Diminuindo a Pontuação Inicial da Categoria Devido à Múltiplas Observações

Número de Observações	Pontuações das Categorias para Todas as Avaliações de Riscos			
	Melhora Menor	**Melhora Necessária**	**Sério**	**Insatisfatório**
1	195	175	155	135
2	190	170	150	130
3	185	165	145	125
4	180	160	140	120
5+	180	160	140	115*

* Decréscimo de 5 pontos adicionais por cada observação.

3 Avaliação da Adequação do Programa de Segurança dos Alimentos

A avaliação dos programas escritos não está limitada à determinação se o programa e os seus registros estão implementados e atualizados. As observações feitas pelo Inspetor da AIB na fábrica determinam se os Programas de Segurança dos Alimentos escritos são efetivos ou não. Uma empresa não terá programas perfeitos se houverem observações de segurança dos alimentos na inspeção.

O Inspetor confronta as observações feitas na fábrica com os programas escritos para determinar aonde estão as falhas e o que deve ser feito para melhorar estas condições.

A pontuação da Categoria de Adequação é determinada utilizando o mesmo método utilizado para calcular a pontuação das outras quatro Categorias. A pontuação da Adequação, porém, também segue outras quatro regras adicionais.

Regras para Determinar a Pontuação da Adequação

Regra 1—A Pontuação da Adequação não poderá ter a pontuação máxima. Como pode os programas que gerenciam resultados nas outras categorias receber uma pontuação mais alta do que as próprias categorias?
Regra 2—A pontuação da Adequação não pode ser maior do que uma Categoria de Avaliação de Risco acima da Categoria com a pior observação. Em outras palavras, se a pior Avaliação de Risco é Sério, como poderia a Categoria de Adequação ter apenas observações menores? Novamente, esta avaliação está relacionada com o funcionamento dos programas na fábrica. Veja a Tabela 3.

Tabela 3: Intervalo Máximo de Pontuação da Adequação Baseado na Regra 2

Pior Avaliação de Risco	Intervalo de Pontuação para a Pior Avaliação de Risco	Intervalo Máximo de Pontuação para Adequação
Melhora Menor	180-195	195*
Melhora Necessária	160-175	180-195
Sério	140-155	160-175
Insatisfatório	≤135	140-155**

* Aplica-se 4

** Aplica-se 3

Regra 3—Se a pior pontuação está no limite inferior do intervalo, a pontuação da Adequação não poderá ser maior do que o limite inferior da pontuação da categoria de risco, um nível acima. Se as observações requerem que a pontuação esteja no limite inferior do intervalo de pontuação da categoria, isto indica que o programa correspondente não é efetivo.

Tabela 4 - Pontuação Máxima da Adequação Baseada na Regra 3

Pior Avaliação de Risco	Pontuação da Pior Avaliação de Risco no Limite Inferior do Intervalo de Pontuação	Pontuação Máxima para Adequação
Melhora Menor	180	195*
Melhora Necessária	160	180
Sério	140	160
Insatisfatório	≤ 135	140

* Não pode ser a pontuação mais alta
Nota: Esta regra não se aplica se a pior avaliação de riscos de uma categoria for Melhora Menor.

Regra 4—A Categoria de Adequação somente receberá 200 pontos se a pontuação das outras quatro categorias for 200. Isto é, a única maneira de dizer que os programas estão funcionando perfeitamente é não ter nenhuma observação que indique o contrário.

4 Pontuação Total

A pontuação total é a soma dos pontos determinados para cada Categoria: Métodos Operacionais e Práticas Pessoais, Manutenção para a Segurança dos Alimentos, Práticas de Limpeza e Manejo Integrado de Pragas, e só estará completa após o alinhamento com a Categoria Adequação dos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos porque os programas escritos direcionam os resultados das outras quatro categorias.

5 Reconhecimento

O reconhecimento é baseado na pontuação total alcançada pela empresa.

- A inspeção se baseia unicamente nas Normas Consolidadas da AIB International para a Inspeção (e não interpretações ou diretrizes definidas pelo cliente)
- Não há:
  - ◊ Nenhuma categoria com pontuação igual ou menor que 135
  - ◊ Resultados insatisfatórios (mesmo se a pontuação total for igual ou maior que 700)

O Documento de Reconhecimento da AIB International:

- Reconhece que no dia da inspeção, a instalação alcançou uma certa pontuação de acordo com as Normas Consolidadas da AIB International para a Inspeção
- Não é um certificado de conformidade (como um certificado ISO)
- Não possui uma data de validade específica
- Está identificado como anunciado, não anunciado ou anunciado ao corporativo
- Define quais áreas da instalação foram incluídas na inspeção

Exemplo de Pontuação com Explicações

Intervalo de Pontuação da Categoria	180-195	160-175	140-155	≤135	
Categoria	Número de Melhora Menor	Número de Observações de Melhora Necessária	Número de Observações Sérias	Número de Observações Insatisfatórias	Pontuação da Categoria
Métodos Operacionais e Práticas Pessoais	6	0	0	0	180
Manutenção para a Segurança dos Alimentos	8	3	0	0	165
Práticas de Limpeza	8	1	0	0	160
Manejo Integrado de Pragas	2	4	3	0	145
Adequação dos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos	0	3	0	0	165
				Pontuação Total	815

A B C D E

Exemplo de Pontuação com Explicações

A O Inspetor fez 6 observações de menor severidade, mas a Pontuação da Categoria não pode baixar mais do que a menor pontuação possível para a Categoria de Melhora Menor (180).

B Três observações estão documentadas. Na realidade, foram feitas 5 observações mas 3 delas estão relacionadas ao mesmo requisito na Norma e foram, portanto, agrupadas como uma única observação.

C A severidade da única observação foi considerada significativa, desta forma, a pontuação foi determinada no limite inferior do intervalo de pontuação (160).

D As observações Sérias que detém o maior potencial de contaminação tinham uma severidade de menor risco, desta forma, a pontuação da Categoria inicia-se em 155 pontos para a primeira observação. Como há duas observações adicionais, a pontuação foi diminuída em 5 pontos para cada observação até 145 pontos.

E A pontuação da Adequação é determinada utilizando as mais rígidas regras aplicáveis:

- A observação com o risco mais significativa está na categoria de Melhora Necessária, portanto a pontuação deve estar no intervalo 160-175.
- A observação mais significativa não é grave, portanto a pontuação inicial é 175.
- Três observações distintas foram feitas, então 5 pontos são deduzidos para cada observação adicional a partir da primeira (de 175 para 170 para 165).
- Regra 1: A maior pontuação nas outras 4 categorias é 180, porém está fora do intervalo 160-175, então a Regra 1 não se aplica.
- Regra 2: A menor pontuação nas outras 4 categorias é 145, desta forma, a pontuação da Adequação não poderá ser maior do que o intervalo 160-175.
- Regra 3: A menor pontuação da categoria (145) não está no limite inferior do intervalo, então a Regra 3 não se aplica.
- Regra 4: As outras 4 categorias não obtiveram 200 pontos, então a Regra 4 não se aplica.

Avaliação Automática de Insatisfatório

A lista a seguir inclui exemplos de algumas condições comuns encontradas que exigem uma classificação de Insatisfatório. Esta lista somente *representa exemplos* de condições Insatisfatórias e não está completa. Condições similares que não estejam mencionadas especificamente abaixo serão avaliadas pelo inspetor.

1. Métodos Operacionais e Práticas Pessoais
    1. Temperaturas de armazenamento (refrigeradores ou coolers) acima de 4°C ou 40°F para produtos ou ingredientes microbiologicamente sensíveis (**Nota**: o limite exato da temperatura pode variar dependendo da legislação do país)
    2. Lesões ou cortes abertos em funcionários que tem contato direto com o produto, ingredientes ou zonas de produto
    3. Filtro de recebimento de líquidos danificado
    4. Ingredientes infestados internamente
2. Manutenção para a Segurança dos Alimentos
    1. Pintura, ferrugem ou outros materiais descascando em zonas de produto onde é provável a contaminação do produto
    2. Atividade de manutenção ou a condição do equipamento que resulte em óleo, metal ou outro material estranho sobre ou acima de uma zona de produto
3. Práticas de Limpeza
    1. A presença excessiva de mofo/bolor na zona de produto ou perto da zona de produto
    2. Infestação generalizada acima de ingredientes sensíveis ou expostos, acima de zonas de produto ou dentro de equipamentos
4. Manejo Integrado de Pragas
    1. Insetos
        1. Quantidade excessiva de moscas domésticas ou moscas da fruta com pouco controle sobre as mesmas
        2. Qualquer atividade de baratas sobre ou dentro da zona de produto
    2. Roedores
        1. Presença visual de roedor(es) vivo(s)
        2. Evidência de fezes de roedores ou marcas de partes roídas em matérias-primas ou produtos acabados
        3. Roedor em decomposição
    3. Pássaros
        1. Pássaros morando em áreas de processo ou depósitos
        2. Fezes de pássaros em zonas de produto, matérias-primas ou produtos acabados
    4. Pesticidas usados de maneira inconsistente com as instruções do rótulo
5. Adequação dos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos
    1. Não cumprimento dos Programas escritos
        1. Falha no cumprimento com os limites críticos ou requisitos de monitoramento do HACCP
    2. Programas de Pré-Requisitos escritos de maneira deficiente
        1. Implementação inadequada ou ineficiente de um Programa de Pré-Requisito resultando numa provável ou real contaminação do produto
    3. Falha no cumprimento de ordens regulatórias

Normas Consolidadas para a Inspeção

1. Métodos Operacionais e Práticas Pessoais

A recepção, armazenamento, monitoramento, manipulação e processamento de matérias-primas para elaborar e distribuir um produto acabado seguro.

1.1 Rejeição de Cargas/Recebimento de Produtos

A empresa pode salvaguardar seus produtos alimentícios através da identificação e proibição da entrada de matérias-primas potencialmente contaminadas.

Requisitos Críticos

1.1.1.1 **Veículos/contêineres sujos**, danificados ou infestados são rejeitados.
1.1.1.2 Materiais enviados em **veículos sujos**, danificados ou infestados são rejeitados.
1.1.1.3 A empresa mantém **documentos da rejeição** de cargas que inclui as razões para a rejeição.
1.1.1.4 Os veículos de transporte estão em **boas condições, são limpos e livres de furos e infestação.**

1.2 Rejeição de Cargas/Recebimento de Perecíveis

Uma empresa pode proteger seus produtos alimentícios por meio da identificação e proibição da entrada ou carregamento de matérias-primas ou produtos acabados potencialmente contaminados.

Requisitos Críticos

1.2.1.1 **Veículos/contêineres sujos**, infestados ou danificados são rejeitados.
1.2.1.2 Materiais enviados em **veículos sujos**, infestados ou danificados são rejeitados.
1.2.1.3 Materiais congelados ou perecíveis devem **satisfazer exigências mínimas de temperatura** nos pontos de envio, transporte e recebimento.
1.2.1.4 A empresa mantém **documentação de verificações de temperatura para bens perecíveis** nos pontos de recebimento.
1.2.1.5 A empresa mantém **documentação de remessas rejeitadas** que inclui os motivos para a rejeição.
1.2.1.6 Os veículos de transporte estão em **boas condições, são limpos e livres de furos e infestação**.

1.3 Práticas de Armazenamento

Matérias-primas e produtos acabados são armazenados de forma a satisfazer as exigências do programa para o armazenamento seguro de materiais.

Requisitos Críticos

1.3.1.1 **Matérias-primas, embalagens, trabalho em processamento e produtos acabados são armazenados e removidos do armazenamento** de uma maneira que previne a contaminação.
1.3.1.2 **As datas que facilitam a rotação do estoque são visíveis** no pallet ou em contêineres individuais.
1.3.1.3 Matérias-primas, embalagens, trabalho em processamento e produtos acabados são armazenados **acima do piso** em pallets, folhas de separação (slipsheets) ou estantes.
1.3.1.4 Matérias-primas, embalagens, trabalho em processamento e produtos acabados são armazenados com pelo menos **18 polegadas ou 45 centímetros** de espaço entre paredes e forros.
1.3.1.5 Há a manutenção de espaço adequado **entre pilhas** de matérias-primas, embalagens, trabalho em processamento e produtos acabados armazenados a fim de permitir a limpeza e inspeção. Há o cumprimento de procedimentos para garantir a limpeza, inspeção e monitoramento adequados em busca de atividade de pragas em áreas de armazenamento, onde um perímetro de inspeção de 18 polegadas ou 45 centímetros não pode ser oferecido.
1.3.1.6 Caso os materiais sejam **armazenados em área externa**, estes são protegidos de maneira adequada contra deterioração e contaminação.

Requisitos Menores

1.3.2.1 Datas utilizadas para rotação de estoque estão em uma parte **permanente** da embalagem (por exemplo: não no envoltório plástico).

1.3.2.2 Há no mínimo **14 polegadas ou 35 cm** de espaço entre as fileiras de pallets.

1.3.2.3 Existem **espaços para o armazenamento** e rotas de tráfego disponíveis para os itens armazenados ao nível do piso.

1.3.2.4 Se a distância de 18 polegadas ou 45 cm das paredes for impossível devido à largura do corredor e o espaço para a manobra das empilhadeiras, um **sistema de prateleiras** pode ser instalado contra a parede. Neste caso, a prateleira inferior é instalada a 18 polegadas ou 45 cm do piso para que nenhum pallet esteja armazenado diretamente no piso.

1.4 Condições de Armazenamento

As matérias-primas são armazenadas em uma área limpa protegendo-as de fontes de contaminação.

Requisitos Críticos

1.4.1.1 As áreas de armazenamento são **limpas, bem ventiladas e secas.** Matérias-primas, produtos em processo, materiais de embalagens e produtos acabados são protegidos da condensação, esgoto, pó, sujeira, produtos químicos ou outros contaminantes.

1.4.1.2 Os **materiais de embalagem e matérias-primas parcialmente usados** são protegidos antes de serem devolvidos ao armazém.

1.4.1.3 Todos os produtos químicos tóxicos, incluindo materiais de limpeza e de manutenção, e **produtos não alimentícios**, incluindo equipamentos e utensílios, **são armazenados em uma área segregada**.

1.4.1.4 **Itens de Pesquisa e Desenvolvimento e** matérias-primas, materiais de embalagem e produtos acabados não usados frequentemente são regularmente inspecionados por sinais de infestação.

1.4.1.5 **Procedimentos de manuseio específicos** são seguidos para os materiais de embalagem que apresentam um risco de segurança ao produto se não manipulados apropriadamente (por ex.: embalagem asséptica ou de vidro). As falhas e as Ações Corretivas são documentadas.

1.4.1.6 **Produtos devolvidos por clientes** não são devolvidos à área de armazenamento de produtos acabados até que sejam inspecionados e liberados por funcionários autorizados.

Requisitos Menores

1.4.2.1 As **embalagens são armazenadas longe das matérias-primas** e do produto acabado em uma área definida, se possível.

1.4.2.2 Materiais e suprimentos preparados para a utilização **são inspecionados em busca de danos, contaminação e conformidade** com especificações, se aplicável, antes do seu uso.

1.5 Estoque de Matérias-Primas/Estoque de Produtos Acabados

Os estoques de matérias-primas e produtos acabados são mantidos em volumes razoáveis para evitar o envelhecimento excessivo e a infestação de insetos.

Requisitos Críticos

1.5.1.1 Ingredientes, materiais de embalagem, produtos em processo, produtos acabados e outros materiais giram de acordo com o sistema **Primeiro-Que-Entra, Primeiro-Que-Sai (PEPS)** ou outro método que seja verificável (como Primeiro-Que-Expira, Primeiro-Que-Sai [FEFO em inglês]) para assegurar o giro de estoque.

1.5.1.2 Materiais **suscetíveis a insetos** estocados por mais de quatro semanas são inspecionados regularmente.

1.5.1.3 Os recipientes são **tampados ou invertidos** durante o armazenamento para protegê-los de contaminação proveniente de estruturas acima deles.

Requisitos Menores

1.5.2.1 **Um sistema é definido e seguido** para identificar e rastrear a inspeção dos materiais suscetíveis a infestação. (Por exemplo: inventário do estoque, datas de repaletização, etc.)

1.6 Pallets

Estoques de matéria-prima e produtos acabados são mantidos em volumes razoáveis, a fim de evitar envelhecimento excessivo e infestação de insetos.

Requisitos Críticos

1.6.1.1 Os pallets estão **limpos** e em boas condições.

1.6.1.2 Quando os paletes são armazenados na área externa, estes são **inspecionados quanto a evidência de contaminação** antes de serem trazidos para dentro da planta para serem usados.

Requisitos Menores

1.6.2.1 Pallets e outras **superfícies de madeira** são completamente secos depois de serem lavados.

1.6.2.2 **Folhas de separação (slipsheets)** são colocadas entre pallets e sacos de ingredientes e entre pallet-sobre-pallet para proteger os ingredientes de serem danificados pelo pallet.

1.7 Áreas Específicas de Retrabalho

Se não segregados e manuseados apropriadamente, o retrabalho ou o produto a ser recuperado podem causar a contaminação das matérias-primas, produto em processo, embalagem ou produtos acabados.

Requisitos Críticos

1.7.1.1 Há uma **área específica para o retrabalho**.

1.7.1.2 A área de retrabalho está **segregada** do material em uso/usável.

1.7.1.3 O retrabalho é processado **semanalmente** ou na frequência necessária para manter as quantidades de retrabalho a níveis mínimos.

1.7.1.4 O retrabalho é identificado por questões de **rastreabilidade**.

1.7.1.5 Uma **parada** no processo de retrabalho é definida. Os registros demonstram que a parada e a limpeza são seguidos.

1.8 Coletores de Pó e Dispositivos de Filtragem

Os filtros, peneiras e mangotes podem contribuir para problemas de segurança dos alimentos, se não forem bem mantidos.

Requisitos Críticos

1.8.1.1 Os coletores de pó e os dispositivos de filtragem são **armazenados** num ambiente livre de pó.

1.8.1.2 Os coletores de pó e os dispositivos de filtragem estão **limpos**.

1.8.1.3 Os coletores de pó e os dispositivos de filtragem **estão projetados para prevenir uma possível contaminação** por fios, fiapos e fibras.

1.9 Manipulação de Material a Granel

Áreas do sistema a granel e de descarregamento são áreas de intensa atividade que podem introduzir contaminantes externos na empresa. Práticas de recebimento apropriadas asseguram a proteção durante o descarregamento e carregamento.

Requisitos Críticos

1.9.1.1 Sistemas a granel e áreas de descarregamento estão **instaladas e são mantidas visando prevenir a adulteração** de matérias-primas e produto acabado.

1.9.1.2 **Bocais ou linhas de recebimento localizadas fora da empresa** para descarregar ingredientes secos ou líquidos a granel estão identificados e chaveados, ou trancados de alguma outra forma.

1.9.1.3 **O ar é filtrado ou as janelas de inspeções são cobertas** durante o descarregamento de materiais a granel visando eliminar uma potencial contaminação por material estranho durante o processo de descarregamento.

1.9.1.4 Se usados, os **lacres de segurança** nos contêineres a granel ou outros contêineres de transporte são **checados** contra o número do lacre mencionado na nota fiscal para verificar se os números são os mesmos.

1.9.1.5 Tanques de armazenamento são à **prova d'água**.

1.9.1.6 Tubos ou mangueiras de **transporte estão acima do chão ou piso** de modo a evitar contaminação ou submersão em água.

1.9.1.7 **Sopradores** ou sistemas **pneumáticos** estão dotados de filtros de ar.
1.9.1.8 Mangueiras, tampas e conexões são **limpas antes do armazenamento** em local protegido.
1.9.1.9 **Etiquetas de Registro de Lavação de Tanques** ou de verificação da carga anterior são verificadas e os registros mantidos.

1.10 Procedimentos de Amostragem

A amostragem envolve contato direto com as matérias-primas, produto acabado e produto em processo. Se a amostragem é utilizada na empresa, procedimentos são definidos para prevenir a contaminação do produto.

Requisitos Críticos

1.10.1.1 A empresa possui **procedimentos** de amostragem assépticos para obter amostras de matérias-primas no ponto de entrada.
1.10.1.2 Todas as **aberturas** criadas para a amostragem em sacos, caixas ou outros recipientes são devidamente fechadas e identificadas como tal.
1.10.1.3 **Grampos ou outros itens** possíveis de causar a contaminação do produto não são usados para fechar materiais de embalagem.

1.11 Coadjuvantes de Tecnologia

Coadjuvantes de tecnologia são materiais de contato com o alimento e são, portanto, manuseados como ingredientes visando prevenir a contaminação do produto.

Requisitos Críticos

1.11.1.1 Todos os Coadjuvantes de Tecnologia de contato com o alimento, tais como antiespumante e agentes de liberação, são **segregados** de produtos não alimentícios.
1.11.1.2 **Os Coadjuvantes de Tecnologia** estão identificados de acordo com o uso previsto.
1.11.1.3 **Documentação de aprovação alimentícia** para os Coadjuvantes de Tecnologia de contato com o alimento está arquivada.

1.12 Transferência de Matérias-Primas

Depois de recebidas, as matérias-primas são transferidas para pontos de utilização dentro da empresa. Algumas vezes as matérias-primas são colocadas em recipientes menores para facilitar a manipulação. A transferência de matérias-primas deveria ser feita cuidadosamente para evitar a introdução de contaminantes.

Requisitos Críticos

1.12.1.1 A empresa segue os **procedimentos** para transferir e manipular os produtos alimentícios.
1.12.1.2 Os **recipientes são mantidos acima do piso** todo o tempo e **cobertos** quando não estão sendo usados.
1.12.1.3 **Recipientes de armazenamento de matéria-prima** são identificados de maneira adequada para manter integridade e a rastreabilidade do ingrediente.

Requisitos Menores

1.12.2.1 Os funcionários **agem** rapidamente quando há **derrames**, **vazamentos e perdas** causadas pela transferência de matérias-primas.
1.12.2.2 Os **materiais** selecionados para serem transportados para as áreas de produção são **visualmente inspecionados e limpos** antes de serem transportados.
1.12.2.3 **Tonéis e bombonas** são limpos com panos úmidos.
1.12.2.4 A **camada externa de proteção da embalagem é retirada** dos materiais de embalagem fora da área de produção visando eliminar uma potencial contaminação.

1.13 Peneiramento de Ingredientes

Os ingredientes secos são peneirados para identificar e eliminar material estranho ou insetos. O equipamento usado para peneirar é monitorado para assegurar sua eficiência.

Requisitos Críticos

1.13.1.1 Todos os **ingredientes secos** a granel **são peneirados** antes de serem utilizados.

1.13.1.2 Todos os ingredientes a **granel finamente moídos** são peneirados através de uma tela/malha de mesh 30 (600 microns) ou mais fina.

1.13.1.3 Todos os **outros ingredientes secos a granel** são peneirados com uma tela/malha de mesh 16 (1.000 microns) ou de tamanho menor de mesh no qual a partícula de produto irá passar.

1.13.1.4 Separadores, peneiras, filtros, malhas e telas separadoras usados para ingredientes secos finamente moídos são **inspecionados** para detectar telas/malhas danificadas ou outros defeitos no mínimo **uma vez por semana**.

1.13.1.5 A empresa mantém **registros das inspeções destes equipamentos**.

1.13.1.6 Os **materiais rejeitados** (removidos pela tela/malha) são inspecionados visualmente no mínimo uma vez por dia.

1.13.1.7 A **fonte de qualquer objeto estranho incomum** encontrado nos materiais rejeitados é identificada e corrigida.

1.13.1.8 A empresa mantém **registros** dos materiais rejeitados encontrados e das Ações Corretivas.

1.13.1.9 Caso seja identificado qualquer **material estranho que poderia danificar** o coador, peneira, filtro ou telas separadoras nos materiais rejeitados, essas telas devem ser inspecionadas imediatamente em busca de danos.

1.14 Ingredientes Líquidos a Granel

Ingredientes líquidos (incluindo os coadjuvantes de tecnologia) são filtrados, e os filtros são checados regularmente para identificar material estranho e prevenir a contaminação dos líquidos.

Requisitos Críticos

1.14.1.1 Todos os ingredientes líquidos a granel são filtrados **no recebimento** através de **filtros em linha**.

1.14.1.2 Os filtros são **limpos e inspecionados** quanto à sua integridade depois de cada descarregamento.

1.14.1.3 A **abertura da tela** (mesh, mm, etc.) **dos filtros** é suficientemente limitante para remover o material estranho dos ingredientes líquidos recebidos.

1.14.1.4 As **inspeções do filtro, o que foi encontrado e as Ações Corretivas são documentadas** e mantidas em arquivo.

1.14.1.5 Se o filtro está instalado no caminhão ou filtros portáteis são utilizados na empresa, a **presença de filtros limpos e intactos** é verificada antes do bombeamento do produto.

1.15 Dispositivos de Controle de Material Estranho

Peneiras, imãs, filtros, equipamentos de raios-X e detectores de metais estão instalados em locais apropriados para prevenir a inclusão de metais, madeiras, vidros ou outros materiais estranhos.

Requisitos Críticos

1.15.1.1 Precauções são tomadas para **minimizar a contaminação do produto** quando grampos ou itens similares são utilizados **nos materiais de embalagem**.

1.15.1.2 Dispositivos de controle de material estranho estão localizados no **último ponto possível em todas as linhas de produção**.

1.15.1.3 Detectores de metais ou máquinas de raios-X possuem um **alarme e/ou um dispositivo de rejeição automática** que diverge o produto contaminado para uma área segura e controlada, que só pode ser acessada por funcionários autorizados, ou apresente outros meios de controle dos produtos rejeitados.

1.15.1.4 O **produto rejeitado ou qualquer material estranho incomum encontrado** é investigado e Ações Corretivas são tomadas para identificar e eliminar as causas da contaminação.

1.15.1.5 Os dispositivos de controle de material estranho são **apropriados** para o produto ou processo, e detectam o desgaste de metal ou contaminações originadas nos equipamentos de processo.

1.15.1.6 Para **produtos de extrusão contínua**, uma marca é usada para identificar o local da contaminação se uma rejeição automática ou identificação não é possível, ou se uma simples parada de linha não é aceitável.

1.15.1.7 A empresa segue os procedimentos para **operar, monitorar e testar** os dispositivos de controle de material estranho.

1.15.1.8 Os dispositivos de controle de material estranho são **monitorados** e os resultados são **documentados regularmente**.

1.15.1.9 A empresa segue **ações corretivas e procedimentos de registro** quando há falhas nos dispositivos de controle de material estranho. Estes procedimentos podem incluir:

- Isolamento
- Quarentena
- Reteste de todo o produto fabricado desde o último teste aceitável feito no dispositivo

1.16 Descarte de Resíduos

Os resíduos e a sua remoção são manuseados de forma a evitar a contaminação.

Requisitos Críticos

1.16.1.1 O lixo ou o resíduo não comestível **é armazenado** em recipientes apropriadamente cobertos e corretamente identificados.
1.16.1.2 As lixeiras **são esvaziadas** no mínimo uma vez ao dia.
1.16.1.3 O lixo ou o resíduo não comestível **não entra em contato** com as matérias-primas, produtos em processo ou produtos acabados em momento algum.
1.16.1.4 **Contratistas com licença** removem os resíduos, quando exigido.
1.16.1.5 A eliminação dos resíduos está de acordo com os **requisitos legais**.

1.17 Conchas para Ingredientes

As conchas/colheres/pás para os ingredientes podem causar contaminação cruzada se elas forem usadas para diversos ingredientes.

Requisitos Críticos

1.17.1.1 Todos os recipientes/contêineres com ingredientes sendo utilizados têm **conchas de transferência individuais** (quando necessário) para prevenir uma contaminação cruzada.
1.17.1.2 As conchas para ingredientes são **codificadas por cor ou identificadas**, conforme necessário, para evitar a contaminação cruzada de alérgenos ou outros materiais não relacionados.
1.17.1.3 As conchas para ingredientes estão limpas e em **boas condições.**

1.18 Identificação de Produtos

Se produtos em processo e matérias-primas não estão identificados, eles poderiam ser usados incorretamente e causar problemas de segurança dos alimentos.

Requisitos Críticos

1.18.1.1 Sobras de produção a ser reutilizada, produtos em processo, retrabalho e matérias-primas são corretamente **identificados e datados**.
1.18.1.2 A **sobra de produção a ser reutilizada é mínima** e é utilizada na primeira oportunidade.
1.18.1.3 Materiais misturados ou retrabalhados são **rastreáveis por lote**.
1.18.1.4 Materiais misturados ou retrabalhados são **peneirados/coados antes do uso**.

1.19 Organização da Área de Trabalho

Uma área de trabalho ordenada e eficiente promove limpeza e boa manutenção – ambos essenciais para a segurança dos alimentos.

Requisitos Críticos

1.19.1.1 Atividades de rotina de **limpeza/organização são realizadas** durante o horário de operação nas áreas de produção e de apoio para manter um ambiente sanitário.

Requisitos Menores

1.19.2.1 Os equipamentos e os materiais de produção estão **ordenados e eficientemente instalados**.
1.19.2.2 **Equipamentos** portáteis de uso infrequente **não são armazenados** em áreas de produção ou armazéns de matérias-primas.
1.19.2.3 Uma **área de trabalho e de armazenagem adequada** está disponível para permitir que as operações sejam realizadas em condições seguras e higiênicas.
1.19.2.4 **Resíduos operacionais** são mantidos a níveis mínimos.

1.20 Recipientes Descartáveis

Resíduos podem contaminar qualquer novo material ou produto adicionado a um recipiente usado.

Requisitos Críticos

1.20.1.1 Os recipientes descartáveis não **são reutilizados**.

1.20.1.2 Todos os recipientes descartáveis são **esmagados, furados ou de alguma forma inutilizados** para que eles não possam ser reutilizados.

1.21 Contato Manual

A empresa pode eliminar, quando possível e prático, possíveis causas de contaminação minimizando a necessidade de manipulação direta do homem no processamento de alimentos.

Requisitos Críticos

1.21.1.1 A área produtiva, os equipamentos e os acessórios **estão projetados** de tal forma que o contato manual com as matérias-primas, produtos em processo e produtos acabados seja mínimo, quando possível e prático.

1.22 Materiais Sensíveis à Temperatura

O controle de temperatura previne o crescimento de patógenos em materiais suscetíveis.

Requisitos Críticos

1.22.1.1 As matérias-primas, produtos em processo e produtos acabados capazes de suportar o rápido crescimento de micro-organismos patogênicos são **armazenados corretamente**.

1.22.1.2 Os materiais sensíveis à temperatura são armazenados para manter as **temperaturas internas apropriadas**:

- 4°C ou 40°F ou mais baixa
- 60°C ou 140°F ou mais alta
- Ou de acordo com a legislação específica de cada país

1.22.1.3 A instalação mantém um **registro** das atividades de monitoramento de temperatura.

Requisitos Menores

1.22.2.1 **Termômetros com registro contínuo** são colocados em todas as salas ou áreas onde alimentos perecíveis são armazenados e manuseados.

1.22.2.2 Congeladores e geladeiras dispões de portas com tiras de vinil, portas automáticas ou outros **métodos para manter a temperatura**.

1.23 Prevenção da Contaminação Cruzada

Materiais incompatíveis ou perigosos requerem uma manipulação separada para prevenir a contaminação.

Requisitos Críticos

1.23.1.1 Materiais incompatíveis (como produtos crus e cozidos) **são armazenados** sob condições que previnam a contaminação cruzada.

1.23.1.2 Medidas são tomadas na produção, embalagem e armazenamento para prevenir a contaminação cruzada por **ingredientes perigosos**, como os alergênicos.

1.23.1.3 Há **sistemas** instalados para reduzir qualquer risco potencial de contaminação física, química ou microbiológica.

1.23.1.4 Quando exigido, há o fornecimento de **sanitizante para as mãos, lava-pés ou aspersores automáticos de piso** para prevenir a contaminação microbiológica do produto e das áreas de processamento.

1.23.1.5 Quando utilizados, a **verificação da concentração efetiva** do lava-pés ou sanitizante é monitorada e documentada, incluindo Ações Corretivas e novas verificações da concentrações, como necessário.

1.23.1.6 Onde não houver o uso de lava-pés e sanitizantes para controle de contaminação cruzada em uma operação sensível, deve ser definido e implementado um **programa de calçados cativos** para prevenir contaminações microbianas de produtos e áreas de processamento.

1.23.1.7 São tomadas medidas para prevenir a contaminação cruzada que possa causar **reclamações dos clientes**, como carne em produtos vegetarianos, ou ingredientes não orgânicos em alimentos orgânicos.

1.24 Recipientes e Utensílios

Se não for bem gerenciado, qualquer recipiente ou utensílio de contato com o alimento possui o potencial de criar perigos à segurança do alimento.

Requisitos Críticos

1.24.1.1 Os recipientes e utensílios usados para transportar, processar, manter ou armazenar as matérias-primas, produtos em processo, retrabalho ou produtos acabados são **construídos, manipulados e mantidos** de maneira a prevenir uma contaminação.

1.24.1.2 Os recipientes para produto em processo ou produto acabado são **utilizados somente para os seus devidos fins.**

1.24.1.3 Os recipientes são **legivelmente rotulados de acordo com o seu conteúdo**.

1.24.1.4 **Lâminas que se rompem** não são usadas na produção, empacotamento ou áreas de armazenagem de matérias-primas.

1.25 Latas, Garrafas e Embalagens Rígidas

Se utilizados como embalagem, as latas, garrafas e outros recipientes requerem uma limpeza e etapas de armazenagem adicionais para prevenir a contaminação por material estranho.

Requisitos Críticos

1.25.1.1 Se latas, garrafas, tonéis de contato com o alimento ou outros recipientes de **embalagem rígida** são utilizados, o recipiente rígido é invertido e limpo com jatos de ar ou água antes do envase para remover o material estranho.

1.25.1.2 **Sistemas de filtragem** e/ou trampas de ar/água estão instalados para os sistemas de limpeza usados nas embalagens rígidas.

1.25.1.3 Os sistemas de filtragem ou as trampas de ar/água dos sistemas de limpeza usados nas embalagens rígidas são **monitorados regularmente** e mantidos como parte do Programa de Manutenção Preventiva.

1.25.1.4 Depois de limpa, a embalagem rígida é mantida na posição **invertida ou coberta** para prevenir a contaminação por material estranho até seu envase e fechamento.

1.25.1.5 As **caixas e outros liners** usados dentro dos recipientes do produto ou os materiais de embalagem são suficientemente resistentes para prevenir o risco de contaminação do produto.

1.25.1.6 Embalagens rígidas são **cobertas ou invertidas, ou estruturas superiores são mantidas**, para evitar contaminação antes do envase

1.25.1.7 Recipientes de uso único que não são lavados ou enxaguados com água e ar são recebidos cobertos com um **tampa protetora com encaixe justo**.

1.25.1.8 Recipientes de uso único que não são limpos antes do recebimento são armazenados de maneira a protegê-los de **contaminação manual ou do ar ambiente**.

1.26 Transporte do Produto Acabado

O produto acabado é codificado para ser rastreável e requisitos de embarque são adotados para prevenir a contaminação do produto.

Requisitos Críticos

1.26.1.1 **Marcas de codificação** legíveis que são facilmente vistas pelos consumidores são colocadas em todos os produtos acabados.

1.26.1.2 As marcas de codificação **satisfazem os requisitos legais de embalagem** e as definições de lote e são usadas no Programa de Recall.

1.26.1.3 Os registros de distribuição identificam o **ponto inicial da distribuição** de acordo com os requisitos legais.

1.26.1.4 Os **produtos acabados são manuseados e transportados** de maneira a prevenir uma contaminação real ou potencial.

1.26.1.5 Os produtos acabados são **carregados ou transferidos em docas cobertas** ou outra cobertura para proteger os produtos de danos climáticos.

1.26.1.6 **A preparação e carregamento** de materiais perecíveis não representa um risco à segurança do alimento.

1.26.1.7 A documentação valida que os produtos sensíveis à temperatura são embarcados em veículos pré-resfriados que estão projetados para **manter a devida temperatura** durante o tempo de entrega.

1.26.1.8 As temperaturas dos **veículos são checadas e registradas** antes do embarque.

1.26.1.9 A empresa reforça os **procedimentos de quebra do veículo** que afetam a refrigeração do produto.

1.26.1.10 Antes do embarque, **todos os veículos de transporte são inspecionados** quanto à limpeza e defeitos estruturais que poderiam prejudicar o produto.
1.26.1.11 As **inspeções dos veículos** de transporte são documentadas.
1.26.1.12 Os **veículos de entrega local ou veículos de rota** são inspecionados e limpos no mínimo uma vez por semana para identificar potenciais causas de contaminação por material estranho.

Requisitos Menores

1.26.2.1 **Transportadoras e clientes comuns** são encorajados a manter seus veículos de entrega em condições sanitárias e em bom estado de funcionamento.
1.26.2.2 **Lacres de segurança ou cadeados** são empregados e o seu uso está documentado de acordo com os requisitos da empresa ou do cliente.
1.26.2.3 Lâmpadas internas em transporte de produtos acabados são **protegidas ou revestidas** para evitar quebra.
1.26.2.4 **Nenhum odor ou outros contaminantes** estão presentes nos transportes.
1.26.2.5 Os veículos de transporte **não foram usados para o transporte de lixo/resíduos** ou itens não alimentícios que possam causar contaminação do produto. Se itens não alimentícios, como produtos químicos, forem enviados, então barreiras adequadas para evitar a contaminação dos produtos alimentícios devem ser utilizadas.
1.26.2.6 Os dispositivos de refrigeração dos transportes têm **dispositivos de registro**. Na ausência de dispositivos de registro, verificações de temperatura manuais são documentadas em frequências apropriadas para garantir a manutenção das temperaturas de refrigeração.
1.26.2.7 **Circulação de ar livre adequada** é fornecida ao redor de toda a carga durante o transporte de perecíveis. Pallets com "slip-sheets" ou outra maneira de permitir circulação de ar adequada são utilizados, a não ser que o transporte disponha de canais no piso para manter a circulação do ar.
1.26.2.8 Se aplicável, a unidade de **refrigeração do veículo está ligada** e as portas fechadas quando não está sendo executado carregamento ou descarregamento.

1.27 Área para a Lavagem das Mãos

Equipamentos para a eficiente remoção de contaminantes das mãos dos funcionários estão disponíveis na empresa.

Requisitos Críticos

1.27.1.1 Áreas para lavar as mãos são apropriadas, estão bem mantidas e estão **localizadas** na entrada das áreas de produção e em outras áreas adequadas.
1.27.1.2 **Toalhas descartáveis ou secadores de ar** estão disponíveis nas áreas de lavagem de mãos.
1.27.1.3 **Pontos com sanitizantes para as mãos** estão disponíveis, onde apropriado.
1.27.1.4 Sanitizantes para as mãos são monitorados regularmente quanto à **concentração adequada** para assegurar a sua eficiência.
1.27.1.5 **Sinais de "Lave as Mãos"** estão colocados acima de pias e nas entradas das áreas de produção, onde apropriado.

Requisitos Menores

1.27.2.1 As lixeiras para **descarte de papel toalha** estão cobertas.

1.28 Banheiros, Chuveiros e Vestiários

A limpeza diminui as chances de uma contaminação, originada nas áreas de asseio pessoal, de ser espalhada para outras áreas.

Requisitos Críticos

1.28.1.1 Todos os banheiros, chuveiros e vestiários são mantidos em boas condições **sanitárias**.
1.28.1.2 Não há presença de **pragas ou mofo/bolor**.
1.28.1.3 **Não há alimentos ou bebidas abertos** nos armários ou vestiários.
1.28.1.4 **Avisos de "Lave as mãos"** estão expostos em todos os banheiros, refeitórios, áreas de fumantes e aparecem acima de pias e entradas para áreas de produção, como for adequado.

Requisitos Menores

1.28.2.1 Os **armários** da empresa **usados para armazenar pertences pessoais são inspecionados** numa frequência definida.

1.29 Higiene Pessoal

Os funcionários seguem práticas higiênicas adequadas para evitar que se tornem uma fonte de contaminação.

Requisitos Críticos

1.29.1.1 **Supervisores treinados** são responsáveis para assegurar que todos os funcionários estão cumprindo as políticas da empresa relacionadas às práticas pessoais.

1.29.1.2 **Os funcionários lavam as mãos** antes de começar a trabalhar e depois de comer, beber, fumar, ir ao banheiro ou sempre que estiverem sujas.

1.29.1.3 Os funcionários são encorajados a seguir uma **boa higiene pessoal** a todo o momento.

Requisitos Menores

1.29.2.1 As **práticas de lavagem de mãos** são checadas periodicamente quanto à sua eficiência. (por exemplo, inspeção visual, swab, observações, etc.).

1.30 Uniformes, Vestiários e Áreas Pessoais

A roupa pode contaminar os produtos alimentícios se ela está suja ou é feita de um material inadequado. Vestiários estão disponíveis para permitir que as pessoas mantenham seus uniformes limpos.

Requisitos Críticos

1.30.1.1 As pessoas usam **uniformes ou outra vestimenta** adequada e as mantêm **limpas**.

1.30.1.2 As pessoas usam **calçados apropriados**.

1.30.1.3 As pessoas usam **proteções** eficientes **para os cabelos** que cobrem todo o cabelo, se aplicável. Estas proteções podem incluir toucas para a cabeça e protetores para a barba ou bigode.

1.30.1.4 Se usadas, as **luvas** são adequadamente controladas para evitar a contaminação do produto.

1.30.1.5 Itens como canetas, lápis e termômetros são **carregados** nas áreas de produção **em bolsos ou bolsas abaixo da cintura**.

1.30.1.6 **Vestiários estão disponíveis** para todos os funcionários, visitantes e contratistas para permitir que estas pessoas possam trocar de roupa antes de entrarem em áreas de processamento de alimentos, se necessário.

1.30.1.7 **Os uniformes estão armazenados separadamente**, dentro dos armários, das roupas de passeio e dos itens pessoais.

1.30.1.8 Onde **vestimentas protetoras forem necessárias**, vestimentas estarão sempre disponíveis, e serão lavadas ou limpas em ambiente controlado.

Requisitos Menores

1.30.2.1 **Não há bolsos acima da cintura** nos uniformes ou em outra vestimenta usada para o trabalho.

1.30.2.2 **Áreas para descanso e refeitórios/cafeterias** estão disponíveis para todas as pessoas.

1.31 Gerenciamento de Roupas de Alto Risco

Um manuseio especial é exigido em operações de alto risco para garantir que as roupas de trabalho são distintas para processos diferentes, e o processo é gerenciado para prevenir a contaminação do produto.

Requisitos Críticos

1.31.1.1 Os funcionários em operações de alto risco **seguem procedimentos específicos** de vestimenta com uniformes, toucas ou outro elemento usado na cabeça e calçados limpos e visualmente distintos.

1.31.1.2 As pessoas entram nas áreas de operação de alto risco através de **vestiários especialmente destinados para este fim**.

1.31.1.3 **Os vestiários estão localizados** em áreas que permitem o **acesso direto** à produção, empacotamento e armazéns.

1.31.1.4 As roupas usadas nas áreas de alto risco somente são **retiradas em vestiários especialmente destinados para este fim**.

Requisitos Menores

1.31.2.1 **Acima do joelho**, a roupa pessoal usada, pelos funcionários é completamente coberta pelo uniforme ou por outra roupa de trabalho (por exemplo: jalecos).

1.31.2.2 Toda a **roupa de proteção é limpa regularmente** na empresa ou por uma lavanderia contratada.

1.32 Controle de Itens Pessoais e Adornos

Os itens pessoais e os adornos apresentam riscos de contaminação ao produto, se não forem controlados.

Requisitos Críticos

1.32.1.1 Os funcionários em contato com produtos alimentícios removem suas jóias e outros itens incluindo, mas não limitado a:

- Piercings visíveis ou expostos e jóias
- Relógios
- Brincos
- Colares
- Pulseiras
- Anéis com enfeites
- Unhas falsas ou postiças
- Cílios postiços
- Esmalte

1.32.1.2 **Alianças de casamento sem enfeites** são aceitáveis, se permitido pelo Programa de Práticas Pessoais.

1.32.1.3 As pessoas **somente** comem, bebem, mascam chicletes e fumam em **áreas destinadas a estes fins**.

1.32.1.4 **Alimentos e pertences pessoais** não são levados para as áreas de produção ou armazenamento.

1.32.1.5 Todos os **itens pessoais são armazenados** na área destinada para este fim.

1.32.1.6 O Programa de Práticas Pessoais da empresa **define e explica qualquer exceção** sobre o controle de itens pessoais e adornos.

Requisitos Menores

1.32.2.1 Os funcionários em contato com produtos alimentícios são proibidos de usar **perfume e loção pós-barba**.

1.33 Condições de Saúde

A empresa possui e reforça as políticas relacionadas a prevenir doenças ou infecções de contaminarem o produto.

Requisitos Críticos

1.33.1.1 Nenhuma pessoa com bolhas, lesões, cortes, feridas abertas ou qualquer outra **doença infecciosa ou contagiosa** está permitida a entrar em contato com o alimento como definido nas leis locais ou nacionais.

1.33.1.2 Todos os **cortes e arranhões expostos são cobertos** por um curativo, que possui uma placa de metal detectável, fornecido pela empresa.

1.33.1.3 Todas as **carteiras de saúde dos funcionários** estão atualizadas e são apresentadas de acordo com as leis locais, se exigido.

1.33.1.4 A empresa segue os procedimentos que requerem que todas as pessoas, incluindo trabalhadores temporários, **notifiquem à supervisão de qualquer doença infecciosa relevante** ou qualquer condição na qual eles podem ter sido expostos.

1.33.1.5 Um política por escrito especifica os procedimentos para lidar com o manuseio e a disposição dos alimentos e superfícies que entraram em contato com **sangue ou outros fluidos corporais.**

Requisitos Menores

1.33.2.1 Cada lote de curativos detectáveis é **testado no detector de metais**.

1.33.2.2 Se apropriado, a empresa usa luvas detectáveis, protetores auriculares ou outros **equipamentos de proteção detectáveis**. Se usado, este equipamento detectável é testado regularmente e há documentação.

1.34 Pessoal Externo às Instalações

Os visitantes e contratistas são obrigados a cumprir as políticas da empresa para proteger o produto de uma contaminação.

Requisitos Críticos

1.34.1.1 As pessoas externas à empresa seguem o **Programa de Práticas Pessoais** da empresa. Pessoas externas à empresa incluem, mas não são limitadas a:

- Visitantes
- Pessoal temporário
- Autoridades regulatórias
- Contratistas/terceirizados externos
- Grupos de turismo
- Família e amigos dos funcionários

1.34.1.2 Quando apropriado, os visitantes e contratistas passam por um **exame médico** e **treinamento apropriado** antes de entrar nas áreas de matérias-primas, preparação, processamento, empacotamento e armazéns.

1.35 Contêineres de transporte de serviço múltiplo

Contêineres de transporte de serviço múltiplo são limpos e mantidos para que não contaminem o produto ou a embalagem primária.

Requisitos Críticos

1.35.1.1 **Processos de limpeza a seco ou com água ou um programa de inspeção** existem para identificar ou remover contaminantes para que contêineres de transporte de serviço múltiplo sejam mantidos limpos e em condições satisfatórias.

1.36 Quebra de contêineres de vidro

Existem procedimentos para lidar com a quebra de contêineres de vidro nos estágios de recebimento, armazenamento,despaletização, lavagem, enxágue, envase e colocação de tampas para evitar contaminação do produto

Requisitos Críticos

1.36.1.1 **Procedimentos são definidos** para lidar com a quebra de contêineres de vidro nas áreas de fabricação, embalagem e armazenamento.

1.36.1.2 Os registros estão atualizados e documentam que os **procedimentos para a limpeza de vidro** quebrado na área de armazenamento, manuseio, produção e embalagem estão sendo seguidos.

1.37 Enchimento, colocação de tampas e selagem

O enchimento, colocação de tampas e selagem de contêineres de serviço único ou de serviço múltiplo são monitorados para que satisfaçam as especificações.

Requisitos Críticos

1.37.1.1 O desempenho das operações de enchimento, colocação de tampas e selagem é **monitorado visual ou eletronicamente**. Inspeções visuais ou eletrônicas indicam que os contêineres preenchidos estão íntegros e propriamente selados.

1.37.1.2 Contêineres enchidos e selados que não satisfaçam as especificações são **reprocessados ou rejeitados**. Deve ser mantida documentação.

1.38 Exame de materiais

Materiais que não puderem ser examinados usando-se dispositivos de materiais estranhos são visualmente examinados antes do uso para evitar contaminação do produto.

Requisitos Críticos

1.38.1.1 Frutas, nozes, cocos e materiais semelhantes são **examinados visualmente** antes do uso.

2. Manutenção para a Segurança dos Alimentos

O desenho, a atualização e o gerenciamento de equipamentos, edifícios e áreas externas para fornecer um ambiente de manufatura sanitário, eficiente e confiável.

2.1 Localização da Empresa

A seleção e o gerenciamento do local da empresa permitirão que as pessoas identifiquem e controlem impactos negativos em potencial oriundos das operações aos arredores.

Requisitos Críticos

2.1.1.1 A empresa identifica **atividades locais** que poderiam ter impactos adversos na empresa e toma as medidas necessárias para prevenir a contaminação do produto ocasionada por estas atividades.

Requisitos Menores

2.1.2.1 Os **limites geográficos da empresa** estão claramente definidos e são controlados.

2.1.2.2 Ações eficientes estão definidas para prevenir a contaminação do produto proveniente das **propriedades vizinhas**. Estas ações são revisadas periodicamente.

2.2 Áreas Externas

As áreas externas são mantidas de maneira a prevenir a adulteração dos alimentos.

Requisitos Críticos

2.2.1.1 Os **equipamentos armazenados na área externa** estão colocados de forma a prevenirem o refúgio de pragas, facilitarem o processo de inspeção e protegerem os equipamentos da deterioração e contaminação.

2.2.1.2 O **lixo e os resíduos** são removidos da propriedade.

2.2.1.3 Não há **ervas daninhas e capim alto** próximos às instalações.

2.2.1.4 As **vias de tráfego, jardins e estacionamentos** são mantidos livres de poeira, água parada e outros contaminantes em potencial.

2.2.1.5 Um **sistema de drenagem** está disponível para o terreno, telhados e outras áreas.

2.2.1.6 **Compactadores, módulos ou contêineres para resíduos ou fragmentos** úmidos e secos localizados na área externa estão instalados de maneira a prevenir a contaminação do produto. Estes recipientes são mantidos visando minimizar e conter vazamentos e são removíveis para que a área possa ser limpa.

2.2.1.7 Contêineres e compactadores de lixo são **fechados ou cobertos** e estão localizados sobre um piso de concreto ou de maneira a minimizar a atração e o refúgio das pragas.

2.2.1.8 O **telhado e as estruturas** são bem mantidos.

Requisitos Menores

2.2.2.1 **A armazenagem de equipamentos na área externa** é mínima.

2.2.2.2 As **áreas das báias dos caminhões e da garagem** são mantidas de modo a evitar a atração e habitação de pragas.

2.3 Equipamentos de Segurança

A instalação e a manutenção dos equipamentos e estruturas que apoiam o Programa de Segurança da Empresa (Proteção contra o Bioterrorismo) ajudam a proteger contra a contaminação intencional do produto.

Requisitos Menores

2.3.2.1 **Medidas de segurança de caráter físico** que requerem manutenção ou design podem incluir:

- Muros ao redor do perímetro
- Câmaras de monitoramento
- Portas de segurança
- Postos de guardas de segurança
- Acessos controlados
- Áreas de armazenamento a granel controladas

2.4 Layout

Um layout espaçoso e a localização adequada dos equipamentos, materiais e estruturas facilitam a inspeção, a limpeza e as atividades de manutenção.

Requisitos Críticos

2.4.1.1 Um espaço livre é mantido **entre** os equipamentos e as estruturas para facilitar a limpeza e a manutenção.

2.4.1.2 Há um espaço adequado para a **colocação** de equipamentos e matérias-primas.

2.5 Pisos

Os pisos da instalação são projetados e mantidos de forma a fornecer integridade estrutural, facilidade de limpeza, prevenir contaminação e eliminar o abrigo ou entrada de pragas.

Requisitos Críticos

2.5.1.1 Os pisos são feitos de **materiais** que são fáceis de limpar e manter em boas condições.

2.5.1.2 Junções e quinas de paredes/pisos recebem **manutenção** a fim de facilitar a limpeza.

2.5.1.3 **Orifícios, rachaduras e fendas** na superfície de pisos são reparados para prevenir o acúmulo de entulho e o abrigo de pragas ou micróbios.

2.5.1.4 **Os pisos são concebidos** para atender às demandas das operações da instalação e suportar métodos e materiais de limpeza.

2.5.1.5 Os pisos são **impermeáveis**.

2.5.1.6 **Os pisos apresentam declive** para direcionar o fluxo de água ou efluentes para o sistema de drenagem.

2.6 Drenos

Os drenos da instalação são projetados e mantidos de forma a fornecer integridade estrutural, facilidade de limpeza, prevenir contaminação e eliminar o abrigo ou entrada de pragas.

Requisitos Críticos

2.6.1.1 Os drenos são feitos de **materiais** que são fáceis de limpar e manter em boas condições.

2.6.1.2 **Os ralos** com grades são instalados, recebem manutenção e permanecem operacionais em todas as áreas de processamento úmido ou lavagem.

2.6.1.3 As grades dos ralos são **facilmente removíveis** para limpeza e inspeção.

2.6.1.4 A **drenagem** é projetada e mantida de forma a minimizar o risco de contaminação dos produtos.

2.6.1.5 **Para operações de alto risco**, a drenagem tem o seu fluxo direcionado para longe de áreas de alto risco (por exemplo: cru vs. cozido).

Requisitos Menores

2.6.2.1 Equipamentos e drenos devem ser posicionados de forma que qualquer descarga ou derramamento proveniente do processamento **caia diretamente no dreno** e não no piso.

2.6.2.2 **Ralos** podem ser facilmente acessados para limpeza e inspeção.

2.7 Paredes

As paredes da instalação são projetadas e mantidas de forma a fornecer integridade estrutural, facilidade de limpeza, prevenir contaminação e eliminar o abrigo ou entrada de pragas.

Requisitos Críticos

2.7.1.1 As paredes são feitas de **materiais** que são fáceis de limpar e manter em boas condições.

2.7.1.2 **Orifícios, rachaduras e fendas** na superfície de paredes são reparados para prevenir o acúmulo de entulho e o abrigo de pragas ou micróbios.

2.7.1.3 As paredes são **projetadas, construídas, acabadas e recebem manutenção** para:

- Prevenir o acúmulo de sujeira
- Reduzir a condensação e o crescimento de mofo
- Facilitar a limpeza

2.8 Tetos e Estruturas Aéreas

Elementos estruturais como vigas, suportes, acessórios, canos, tubulações ou equipamentos, não ameaçam os produtos alimentícios com vazamentos ou materiais soltos, descascados, pendurados ou pedaços destes materiais.

Requisitos Críticos

2.8.1.1 Os forros são feitos de **materiais** que são fáceis de limpar e manter em boas condições.

2.8.1.2 Há meios de acesso para a parte superior de forros **ocos ou suspensos** para facilitar atividades de limpeza, manutenção e inspeção.

2.8.1.3 Os forros são **projetados, construídos, acabados e recebem manutenção** para:

- Prevenir o acúmulo de sujeira
- Reduzir a condensação e o crescimento de mofo
- Facilitar a limpeza

2.8.1.4 **Vazamentos no telhado** são identificados, controlados e reparados imediatamente.

2.8.1.5 Instalações, dutos, tubulações e estruturas suspensas são instalados e recebem manutenção para que **pingos e condensação não contaminem** alimentos, matérias-primas ou superfícies que entram em contato com alimentos.

2.8.1.6 Pingos e condensação são **controlados para prevenir** o estabelecimento de um ambiente favorável ao crescimento microbiano.

2.8.1.7 Não há **tinta descascando ou ferrugem** nos equipamentos ou nas estruturas suspensas. Somente é aceitável oxidação suave normal em superfícies onde não ocorra contato com o alimento.

2.8.1.8 **Outros materiais** (como isolamento solto) não ameaçam produtos alimentícios ou superfícies de contato com o alimento.

2.9 Controle de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas

O Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas considera não somente se a iluminação é adequada para a produção segura de produtos alimentícios, mas também considera os materiais quebradiços que são usados para outras finalidades dentro da empresa.

Requisitos Críticos

2.9.1.1 Uma **iluminação adequada** está disponível em todas as áreas.

2.9.1.2 As lâmpadas, acessórios, janelas, espelhos, claraboias e outros vidros posicionados acima das zonas e áreas de produto são do **tipo seguro**, ou são de alguma outra maneira protegidos para prevenir a quebra.

2.9.1.3 Os **bulbos das lâmpadas e os vidros** são substituídos de maneira que minimizam uma possível contaminação do produto.

2.9.1.4 Os vidros que não podem ser completamente protegidos estão contemplados no **Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas**.

2.9.1.5 Somente **vidros essenciais** estão presentes na empresa. Se um vidro deve ser usado, ele é controlado pelo Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas.

2.10 Unidades de Tratamento de Ar

O ar usado na empresa é filtrado e os filtros e as telas são mantidos para prevenir a contaminação do produto.

Requisitos Críticos

2.10.1.1 As unidades de tratamento de ar são equipadas com **filtros limpos** e estes estão livres de mofo/bolor e algas.

2.10.1.2 Os dutos de retorno de ar para os sistemas de Aquecimento, Ventilação e Ar Condicionado (HVAC em inglês) e as unidades de tratamento de ar são equipados com **aberturas para inspeção e limpeza**.

2.101.3 **Os ventiladores, sopradores, filtros, armários e câmaras de ar** estão incluídos no Plano de Manutenção Preventiva para prevenir o mofo/bolor, o desenvolvimento de micróbios, a atividade de insetos e a captação de material estranho.

2.10.1.4 Os **equipamentos sopradores de ar** estão localizados e são limpos e operados de maneira que não contaminem as matérias-primas, os produtos em processo, os materiais de embalagem, as superfícies de contato com o alimento e os produtos acabados.

2.10.1.5 Os filtros são capazes de remover partículas de **50 mícron** (Valor Mínimo de Eficiência Relatada [MERV] 4) ou maior.

Requisitos Menores

2.10.2.1 São instalados **equipamentos de extração de pó** para os equipamentos de manipulação de pó seco.

2.10.2.2 Um **sistema de ventilação** está disponível nas áreas de armazenamento e processamento de produtos para minimizar odores, gases e vapores.

2.11 Prevenção de Pragas

Os materiais, a estrutura e a manutenção dos prédios e equipamentos apoiam o Programa de Manejo Integrado de Pragas.

Requisitos Críticos

2.11.1.1 O prédio possui **barreiras de proteção** contra pássaros, roedores, insetos e outras pragas.

2.11.1.2 As **portas externas, janelas e outras aberturas** são passíveis de serem bem vedadas ou estão projetadas à **prova de pragas com até ¼ polegadas ou 6 mm de abertura**.

2.11.1.3 **Janelas, portas e clarabóias** que permanecem abertas para a ventilação possuem telas para prevenir a entrada de pragas.

2.12 Vazamentos e Lubrificação

Os vazamentos, óleos e a lubrificação são gerenciados para que eles não contaminem os produtos alimentícios.

Requisitos Críticos

2.12.1.1 A empresa **previne, identifica e elimina** os vazamentos (óleos e lubrificantes) e a lubrificação em excesso.

2.12.1.2 **Bandejas** ou placas defletoras são instaladas em áreas onde os motores e as caixas de engrenagem estão acima das zonas de produto e onde as esteiras se cruzam ou estão em paralelo em diferentes níveis.

2.12.1.3 Não **existem manchas de graxa ou lubrificante** em excesso no equipamento.

2.13 Lubrificantes

Os lubrificantes que são essenciais para a operação eficiente dos equipamentos são gerenciados para assegurar que eles não entrem em contato com os produtos alimentícios.

Requisitos Críticos

2.13.1.1 Somente lubrificantes de **grau alimentício** são usados nos equipamentos de processamento e empacotamento de produtos, ou em qualquer outro equipamento onde um contato acidental com o alimento possa vir a ocorrer.

2.13.1.2 Os **lubrificantes** são rotulados, segregados e armazenados em uma área específica e segura. Os lubrificantes de grau alimentício e os de não-grau alimentício são mantidos separados uns dos outros.

2.14 Prevenção da Contaminação Cruzada

Diferentes etapas na produção de produtos alimentícios podem impactar negativamente no processamento em outras áreas. A segregação das operações minimiza as possibilidades de surgimento de perigos aos alimentos.

Requisitos Críticos

2.14.1.1 As **operações são separadas** baseadas no fluxo do processo, tipos de materiais, equipamentos, pessoas, fluxo de ar, qualidade do ar e serviços necessários.

2.14.1.2 O **fluxo do processo**, da recepção à expedição, está organizado para prevenir a contaminação do produto. As operações de alto risco são segregadas das de baixo risco para minimizar a contaminação cruzada.

2.14.1.3 As áreas de **lavagem e limpeza** estão localizadas longe das atividades de produção, onde apropriado.

2.14.1.4 Os **banheiros** são equipados com sistemas de exaustão de ar para o exterior e não abrem diretamente para as áreas de produção, empacotamento ou armazenamento de matérias-primas.

2.14.1.5 **Áreas de limpeza e produção são separadas** com cortinas de ar, divisórias, portas ou outros sistemas de exclusão.

2.14.1.6 Instalações e equipamento hidráulico são construídos e recebem manutenção para **prevenir a sifonagem reversa e o retorno de fluxo**.

2.14.1.7 O **sistema de descarte de esgoto** é adequado para o processo e recebe manutenção para prevenir contaminação direta ou indireta do produto.

2.14.1.8 **Os sistemas Clean in Place (CIP)** satisfazem as seguintes exigências de projeto para evitar a contaminação:
- Permitem drenagem adequada
- Não apresentam pontos sem saída
- Não há conexões cruzadas
- Contém plugues de tubulação que podem ser desconectados

2.14.1.9 Há o controle de pó, sujeira e microrganismos no ar e condensação **em áreas de envasamento e vedação** a fim de prevenir contaminação do produto.

Requisitos Menores

2.14.2.1 As medidas de controle incluem **isolamento ao redor das áreas de envasamento e vedação**.

2.15 Construção de Equipamentos e Utensílios

Os equipamentos e os utensílios projetados para uma fácil manutenção asseguram o cumprimento com os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos.

Requisitos Críticos

2.15.1.1 Todos os **equipamentos e utensílios** são projetados e feitos de materiais que são **fáceis de limpar e manter**.

2.15.1.2 Os **equipamentos** para ingredientes, armazenagem de produtos, empacotamento, transporte por esteiras, processamento e equipamentos a granel são projetados e fabricados com materiais que são facilmente limpos, inspecionados e mantidos.

2.15.1.3 As superfícies de contato com o alimento são **livres de corrosão, duráveis** e feitas de materiais **atóxicos**.

2.15.1.4 As uniões nas **superfícies de contato com o alimento são lisas** e livres de pontos de solda.

2.15.1.5 Tubulações, tanques de retenção e mistura são **livres de defeitos** e possuem uniões lisas.

2.15.1.6 Tubulações, tanques de retenção e mistura são **autodrenáveis**.

Requisitos Menores

2.15.2.1 Os equipamentos para o processamento de matérias-primas expostas, produto em processo e produto final não embalado **não são construídos de madeira**, sempre onde seja possível e prático. Se os equipamentos de processo são de madeira, estes estão em boas condições.

2.16 Materiais de Conserto Temporário

Os consertos temporários são algumas vezes necessários e inevitáveis. Procedimentos para assegurar que eles não se tornem um perigo de contaminação estão definidos.

Requisitos Críticos

2.16.1.1 **Fita adesiva, arame, corda, papelão, plástico ou outros materiais temporários não são usados** para consertos permanentes. Se eles forem usados para um conserto emergencial, eles são datados e substituídos por um material permanente assim que possível.

2.16.1.2 Somente **materiais de grau-alimentício** são utilizados para consertos temporários em superfícies de contato com o alimento.

2.16.1.3 A empresa mantém **registros das ordens de serviço** ou pedidos de **reparos/consertos**.

2.16.1.4 A empresa segue os **procedimentos para consertos temporários**.

Requisitos Menores

2.16.2.1 Os problemas de consertos temporários são **resolvidos assim que possível** e prático.

2.17 Dispositivos de Medição da Temperatura

Os processos que requerem o controle da temperatura necessitam medidores que funcionem e sejam precisos.

Requisitos Críticos

2.17.1.1 Os **dispositivos para medir a temperatura**, incluindo termômetros, reguladores e controladores de registros, **estão instalados** em todos os equipamentos que esterilizam, pasteurizam ou de alguma forma previnem o crescimento de micro-organismos patogênicos. Estes dispositivos são calibrados rotineiramente.

2.17.1.2 Se os dispositivos para medir a temperatura são utilizados em um processo crítico à segurança dos alimentos, estes são **calibrados** contra um padrão nacional.
2.17.1.3 Os dispositivos para medir a temperatura são **monitorados** frequentemente.
2.17.1.4 A empresa utiliza sistemas de monitoramento que acionam um alarme quando as temperaturas excedem os limites pré-estabelecidos.
2.17.1.5 **Os termômetros se localizam** dentro de refrigeradores, freezers e outras áreas de armazenamento com temperatura controlada.

Requisitos Menores

2.17.2.1 Dispositivos de controle de temperatura, quando utilizados em áreas **não críticas para a segurança alimentar**, possuem calibração de acordo com métodos de calibração conhecidos.

2.18 Ar Comprimido/Gases que Entram em Contato com o Produto

O ar comprimido pode conter partículas, mofo/bolor, água ou óleo e pode contaminar o alimento.

Requisitos Críticos

2.18.1.1 O ar comprimido usado nas áreas de processamento é **corretamente filtrado** para remover partículas de 5 mícron ou maiores. O equipamento de ar comprimido não contém sujeira, óleo ou água.
2.18.1.2 As **trampas de ar e os filtros** são inspecionados e substituídos rotineiramente. Estas trampas de ar e filtros estão localizados e projetados de tal forma que quando inspecionados ou substituídos eles não contaminem o produto.
2.18.1.3 **Outros gases** usados e que entram em contato com os produtos são de **pureza adequada** para proteger o material acabado ou são **filtrados** para remover os contaminantes.
2.18.1.4 São mantidos **registros da inspeção e substituição dos filtros.**

Requisitos Menores

2.18.2.1 Os filtros de ar usados em superfícies de contato com o alimento estão localizados o mais **próximo** e prático **do ponto de utilização**.

2.19 Equipamentos de Transporte

Os equipamentos, tais como empilhadeiras, podem introduzir problemas de contaminação cruzada se eles não estiverem em boas condições.

Requisitos Críticos

2.19.1.1 Os **equipamentos de transporte**, incluindo carrinhos de bandejas, paleteiras, outros carrinhos, monta-cargas, mesas móveis e empilhadeiras, são mantidos em boas condições para prevenir a contaminação dos produtos sendo transportados.

2.20 Armazenamento de Peças (Almoxarifado)

Peças de reposição que não são mantidas em boas condições ou estejam sujas podem levar a um risco de contaminação do produto devido a limpeza ou armazenagem inadequada.

Requisitos Críticos

2.20.1.1 Todas as **peças** de contato com o alimento **são armazenadas** em um ambiente limpo acima do piso.
2.20.1.2 As **correias transportadoras sujas ou usadas** são descartadas e não são armazenadas para um uso futuro.

Requisitos Menores

2.20.2.1 Somente **peças de reposição e equipamentos limpos** são armazenados nos almoxarifados.

2.21 Desenho das Instalações de Lavagem das Mãos

Equipamentos que eficientemente removem os contaminantes das mãos estão disponíveis às pessoas.

Requisitos Críticos

2.21.1.1 **Água corrente quente e fria** é fornecida em todos os banheiros, pias e vestiários.
2.21.1.2 As instalações para a lavagem das mãos possui um **fornecimento de água adequado**.
2.21.1.3 As **instalações para a lavagem das mãos** estão rotuladas e separadas das instalações usadas para a lavagem de utensílios.
2.21.1.4 Equipamento de **lavagem das mãos** que não requer o uso das mãos é fornecido em áreas de produção onde é essencial para a segurança do produto.

Requisitos Menores

2.21.2.1 **Válvulas de mistura** estão instaladas para que a temperatura da água possa ser ajustada.

2.22 Sistemas a Granel e Áreas de Descarregamento

Sistemas a granel e áreas de descarregamento podem levar à contaminação de produtos, caso sejam instaladas e mantidas de forma inadequada.

Requisitos Críticos

2.22.1.1 Sistemas a granel e áreas de descarregamento são **instalados e recebem manutenção para prevenir contaminação** (por exemplo: telhado, cobertura, toldo, protetor, procedimentos contra clima severo, etc.).

2.23 Controle de Amônia

O vazamento de amônia em áreas de processamento pode levar à contaminação do produto.

Requisitos Críticos

2.23.1.1 Há procedimentos em vigor para **identificar e prevenir vazamentos de amônia** no processo.
2.23.1.2 Os **registros de inspeção com as Ações Corretivas documentadas** são atuais.

2.24 Tratamento de Águas Residuais e Descarte de Esgoto

O tratamento de águas residuais e o descarte de esgoto são conduzidos de forma que não apresentem problemas de contaminação ou problemas com gerenciamento de pragas que possam exercer impacto sobre as instalações, ingredientes ou produtos.

Requisitos Críticos

2.24.1.1 Os sistemas de tratamento de águas residuais são gerenciados e recebem manutenção para **prevenir o desenvolvimento de micróbios ou problemas de manejo de pragas.**
2.24.1.2 Os sistemas de descarte de esgoto são **adequados e apropriados** ao processo.
2.24.1.3 Os sistemas de descarte de esgoto recebem manutenção para **prevenir contaminação direta ou indireta do produto**.

3. Práticas de Limpeza

A limpeza e a sanitização dos equipamentos, utensílios e edificações para oferecer um ambiente de produção inócuo e seguro.

3.1 Limpeza

Limpar é muito mais do que fazer a empresa parecer limpa. Os métodos e os planos de limpeza levam em consideração a segurança dos alimentos.

Requisitos Críticos

3.1.1.1 A limpeza é feita de tal forma que previne a **contaminação** das matérias-primas, produtos e equipamentos.

3.2 Sanitizantes e Compostos de Limpeza de Contato com o Alimento

Os compostos de limpeza e os sanitizantes são considerados produtos químicos no Programa de Controle de Produtos Químicos.

Requisitos Críticos

3.2.1.1 Todos os compostos de limpeza e os sanitizantes usados para limpar superfícies de contato com o alimento **tem a documentação de aprovação para seu uso em contato com alimentos**.

3.2.1.2 As **concentrações dos sanitizantes** são testadas para assegurar que elas estão de acordo com o rótulo do produto.

3.2.1.3 Todos os produtos químicos de limpeza estão **corretamente identificados**.

3.2.1.4 Todos os produtos químicos de limpeza **estão armazenados** em um local seguro, longe das áreas de produção e armazenamento de alimentos, quando não estão sendo usados.

3.2.1.5 A empresa segue os **procedimentos de verificação** e possui os registros dos testes de concentração dos químicos, reanálises e Ações Corretivas.

3.2.1.6 O **equipamento é enxaguado** da maneira exigida pelas instruções do rótulo para remover resíduos químicos.

3.3 Equipamentos e Ferramentas

Os equipamentos e ferramentas de limpeza podem ter um impacto negativo à segurança dos alimentos se não forem corretamente gerenciados.

Requisitos Críticos

3.3.1.1 Os equipamentos e ferramentas de limpeza **estão disponíveis para serem usados**.

3.3.1.2 Os equipamentos de limpeza são **mantidos e armazenados** de maneira que não contaminem os alimentos ou equipamentos de produção.

3.3.1.3 **Utensílios separados e distintos** são usados para limpar superfícies de contato com o alimento (zonas de produto) e estruturas (áreas de produto).

3.3.1.4 Utensílios usados para **limpar banheiros ou ralos** nunca são usados para nenhum outro tipo de limpeza.

3.3.1.5 Todos os utensílios de **limpeza são limpos e armazenados apropriadamente** depois de serem usados. A armazenagem apropriada inclui a segregação dos utensílios para assegurar que não ocorra uma contaminação cruzada.

3.3.1.6 Um código de cores ou outro tipo de classificação é usado para identificar e separar os utensílios de limpeza de acordo com o uso previsto.

3.3.1.7 Ferramentas e **panos limpos** são usados nas zonas de produtos.

3.3.1.8 **Utensílios de limpeza que deixem resíduos**, como escovas com cerdas de metal, esponjas e lã de aço não devem ser usados, a não ser quando absolutamente necessários. Se forem usados, a área deverá ser inspecionada após o uso para identificar e eliminar quaisquer resíduos restantes que possam contaminar o produto.

3.3.1.9 A **água** usada para limpeza é restrita e usada de maneira que não contamine as matérias-primas, producto em processao ou equipamento de produção com gotículas, névoa ou contato direto.

3.3.1.10 **Escadas e equipamento de limpeza designados** são usados em contato com superfícies interiores em contato com o produto e vasos de transporte a granel (isto é, vagões, tanques).

3.3.1.11 Escadas, equipamento de limpeza designados que são usados em superfícies de contato com o produto e vasos de transporte a granel (isto é, vagões, tanques) **são armazenados** de maneira limpa e sanitária.

3.3.1.12 **Vestimentas, toucas e cobertura dos pés** adequadas são usadas ao se entrar em vagões ou outros vasos para realizar limpeza, reparos, ou com outros propósitos de modo a evitar a contaminação de superfícies internas em contato com o produto com cabelos ou qualquer outro material estranho.

Requisitos Menores

3.3.2.1 **Mangueiras de ar** com pressão manométrica reduzida são utilizadas somente para limpar equipamento inacessível.

3.3.2.2 As mangueiras de ar são usadas para limpeza quando as instalações **não estão em operação** para evitar possível contaminação do produto.

3.3.2.3 Empilhadeiras, paleteiras manuais e equipamentos semelhantes são **limpos e a limpeza é acompanhada de acordo** com o Plano Mestre de Limpeza ou Cronograma de Manutenção Preventiva.

3.4 Limpeza de Rotina Diária (Housekeeping)

A limpeza de rotina diária foca em manter a empresa sempre limpa e organizada.

Requisitos Críticos

3.4.1.1 As atividades de limpeza diária são cumpridas de maneira a **prevenir uma contaminação**.

3.4.1.2 As atividades de limpeza diária **são de responsabilidade** de um departamento específico.

3.4.1.3 As atividades de limpeza diária asseguram que as **áreas de trabalho e apoio estejam sempre limpas** durante o horário de funcionamento da empresa.

3.5 Limpeza da Zona de Produtos

A limpeza se concentra no interior de estruturas e equipamentos, que só pode ser limpo durante períodos em que a área não está em produção. Isso requer funcionários que tenham sido treinados, e muitas vezes exige a assistência de pessoal de manutenção ou produção, para que o equipamento seja desmontado corretamente a fim de fornecer uma limpeza efetiva da zona de produtos e prevenir a contaminação de produtos.

Requisitos Críticos

3.5.1.1 As atividades de limpeza **estão de acordo com os procedimentos aplicáveis de limpeza do equipamento**.

3.5.1.2 As atividades periódicas de limpeza **são agendadas** em um Plano Mestre de Limpeza ou equivalente.

3.5.1.3 As atividades periódicas de limpeza **são designadas**.

3.5.1.4 **Proteções, molduras e painéis dos equipamentos** são removidos e substituídos para inspecionar e limpar o interior de todo o equipamento.

3.5.1.5 O equipamento e equipamentos suspensos estruturais (incluindo luzes, tubulações, vigas e grades de ventilação) recebem agendamento para limpeza periódica no Plano Mestre de Limpeza para p**revenir mofo, desenvolvimento de insetos ou outros problemas de contaminação de produto**.

3.5.1.6 Superfícies de contato com alimentos, zonas de produtos e equipamentos que exigem sanitização são **limpos e sanitizados**.

3.5.1.7 Equipamentos e utensílios que não exigem sanitização são limpos de acordo com um **plano pré-determinado**.

3.5.1.8 **Utensílios e recipientes** são lavados e secos entre suas utilizações, ou como for adequado, e armazenados em posição invertida acima do piso.

3.5.1.9 **Equipamentos de manipulação do produto e zonas de produto** são limpos com a frequência necessária para evitar que resíduos sejam transferidos aos produtos.

3.5.1.10 **As bandejas e carrinhos de limpeza** são limpos e recebem manutenção.

3.5.1.11 Atividades de limpeza de manutenção são concluídas de forma que não comprometem a segurança do produto. Isto inclui, mas não se limita a **remoção de entulho**, como porcas, parafusos, arruelas, pedaços de fios, fita, hastes de solda e outros pequenos itens que poderiam contaminar o produto, e a realização de inventário desses materiais.

3.5.1.12 Equipamentos ou outras superfícies de **contato** usadas na **produção, armazenamento e transporte de gelo** para o resfriamento do produto ou como ingredientes, são limpos e sanitizados de acordo com um plano pré-determinado.

3.5.1.13 Tubulações, tanques de retenção e mistura podem ser **esvaziados, limpos e sanitizados**, como for necessário.

3.6 Limpeza da Área de Suporte e das Áreas Fora da Zona de Produtos

A limpeza de áreas fora da zona de produtos e áreas de suporte elimina resíduos do produto que possam possibilitar o desenvolvimento de insetos, mofo ou outros contaminantes que possam afetar o produto ou exercer impacto sobre a produção.

Requisitos Críticos

3.6.1.1 **Painéis e caixas elétricas sem vedação**, localizadas em áreas que são suscetíveis ao desenvolvimento de insetos são limpas e inspecionadas a cada quatro semanas.

3.6.1.2 P**roteções, molduras e painéis dos equipamentos** são removidos e substituídos para inspecionar e limpar o interior de todo o equipamento que não esteja em zonas diretas de produto.

3.6.1.3 **Áreas de suporte** que podem exercer impactos sobre o equipamento, produção ou armazenamento de matérias-primas ou produtos acabados (por exemplo: lavatórios, oficinas de manutenção, áreas de lavagem de bandejas ou panelas, etc.) são limpas para prevenir a contaminação do produto ou o desenvolvimento de insetos.

3.6.1.4 Áreas não destinadas à produção e **utilizadas para o armazenamento** de equipamento, matérias-primas, produtos acabados ou utensílios de contato com produtos são limpas e recebem manutenção para prevenir a contaminação de produtos, matérias-primas ou equipamentos.

3.6.1.5 As **áreas abaixo dos niveladores de doca são limpas** com a frequência necessária para prevenir o acúmulo de entulhos, produtos derramados ou outros materiais em excesso.

3.6.1.6 As **estantes e prateleiras de armazenamento** são limpos com a frequência necessária para prevenir o acúmulo de entulhos, produtos derramados ou outros materiais em excesso.

3.6.1.7 **Áreas de recuperação e retrabalho** são limpas com a frequência necessária para controlar derramamentos e produtos danificados, a fim de prevenir o desenvolvimento de problemas de sanitização que possam levar à contaminação do produto ou atividade de pragas.

3.6.1.8 Os **equipamentos de refrigeração** (por exemplo: condensadores, ventiladores, etc.) são limpos com frequência definida para prevenir o acúmulo de micróbios e sujeira.

3.6.1.9 Os **drenos** são **limpos e sanitizados rotineiramente** para prevenir o desenvolvimento de micróbios e pragas.

Requisitos Menores

3.6.2.1 **Superfícies que não entram em contato com alimentos** são limpas regularmente e de acordo com a necessidade.

3.7 Sistemas Clear In Place (CIP)

Sistemas CIP, com manutenção e funcionamento adequados, permitem uma limpeza efetiva e eficiente das superfícies de contato com o produto.

Requisitos Críticos

3.7.1.1 O sistema CIP é monitorado por meio de **sensores de pressão e termômetros de indicação e registro**.

3.7.1.2 As exigências mínimas para **tempo/temperatura e vazão** são estabelecidas e documentadas.

3.7.1.3 **As exigências para a concentração de produtos químicos** são estabelecidas e documentadas.

3.7.1.4 **Aspersores, tubos, braçadeiras, engates e conexões** são completamente desmontados para permitir processos adequados de limpeza e inspeção.

3.7.1.5 Tanques, tubulações, envasadores etc., são esvaziados, limpos e sanitizados para **atender às normas reguladoras ou do setor**.

3.7.1.6 O sistema é completamente limpo durante **mudanças de fórmulas que contêm alergênicos** para fórmulas sem alergênicos ou fórmulas que contém diferentes alergênicos.

3.7.1.7 Os **registros CIP e tabelas de registro** são mantidos e atualizados.

3.7.1.8 Os registros CIP e tabelas de registro são **revisados para determinar** se as exigências de tempo/temperatura, vazão e concentração de produtos químicos são aplicáveis ao processo e estão sendo cumpridas.

3.7.1.9 **Os operadores de CIP são treinados** para o uso de componentes de limpeza, sanitizantes e para operar adequadamente o equipamento CIP.

3.7.1.10 A verificação **do enxágue** é realizada e documentada com frequência definida.

Requisitos Menores

3.7.2.1 O sistema CIP possui **filtros** para evitar que os aspersores ou superfícies de contato com o produto sejam contaminados por material estranho.

4. Manejo Integrado de Pragas

A avaliação, o monitoramento e o gerenciamento da atividade de pragas para identificar, prevenir e eliminar as condições que possam estimular ou sustentar uma população de pragas.

4.1 Programa de Manejo Integrado de Pragas (MIP)

Um Programa escrito de MIP garante que a empresa possua controles e processos eficientes para minimizar a atividade de pragas.

Requisitos Críticos

4.1.1.1 A empresa possui um Programa **escrito** de Manejo Integrado de Pragas (MIP).

4.1.1.2 O Programa MIP **incorpora os requisitos** dos outros Programas escritos de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos da empresa.

4.1.1.3 O Programa MIP está escrito e é implementado por **funcionários internos treinados ou por terceirizados registrados, treinados ou com licença.**

Requisitos Menores

4.1.2.1 Se o desenvolvimento e a implementação do Programa MIP for terceirizado, o Programa inclui as **responsabilidades tanto dos funcionários internos quanto dos empregados dos contratistas.**

4.2 Avaliação da Empresa

Uma revisão anual da empresa fornece uma avaliação do Programa MIP garantindo que ele seja eficiente.

Requisitos Críticos

4.2.1.1 Uma **avaliação anual** da empresa é conduzida com relação ao MIP.

4.2.1.2 A avaliação engloba todas as **áreas internas e externas** da empresa.

4.2.1.3 Os **resultados** da avaliação e as **Ações Corretivas** são documentados e são usados para desenvolver e atualizar o Programa MIP.

4.2.1.4 As avaliações são feitas por funcionários da própria empresa ou por pessoas contratadas e que estão **treinadas em MIP.**

4.3 Outras Diretrizes

As empresas que usam programas alternativos (tais como orgânicos, verdes ou sustentáveis) também são responsáveis por ter Programas MIP.

Requisitos Críticos

4.3.1.1 Os Programas MIP estabelecidos para **diretrizes alternativas** (tais como os orgânicos, verdes ou sustentáveis) demonstram um gerenciamento efetivo das pragas através da falta de evidências de problemas de manejo de pragas e por cumprirem com o critério estabelecido na seção MIP desta norma.

4.4 Contratos Assinados

Um contrato assinado entre a empresa e o prestador de serviço de MIP garante que tanto o prestador de serviço quanto a empresa sejam responsáveis pela eficiência nas atividades de manejo de pragas.

Requisitos Críticos

4.4.1.1 A empresa possui um **acordo firmado** que inclui:

- Nome da empresa
- Pessoa de contato na empresa
- Frequência dos serviços a serem prestados
- Descrição dos serviços contratados e como eles serão cumpridos
- Vigência do contrato
- Especificações da armazenagem dos equipamentos e materiais, onde aplicável
- Lista dos produtos químicos aprovados, prévio ao uso

- Procedimentos dos chamados de urgência (quando, porque, para quem ligar)
- Registros dos serviços a serem mantidos
- O requerimento para notificar a empresa de qualquer mudança nos serviços ou materiais usados

4.5 Credenciais e Responsabilidades

A empresa protege seus produtos alimentícios através da verificação de que os prestadores de serviços de MIP, tanto internos quanto contratados, são qualificados.

Requisitos Críticos

4.5.1.1 A empresa mantém uma cópia do **certificado ou do registro** de cada pessoa que presta os serviços de manejo de pragas na empresa, como exigido por lei.

4.5.1.2 Se a lei não exige uma certificação ou registro, os **prestadores de serviços de MIP são treinados** na forma apropriada e segura de usar os materiais de manejo de pragas através da participação em um seminário reconhecido ou algum outro treinamento documentado. A evidência do treinamento está arquivada ou está disponível eletronicamente.

4.5.1.3 Os aplicadores comprovam sua **participação em treinamentos de BPF** (Boas Práticas de Fabricação).

4.5.1.4 Os prestadores de serviços de MIP são **supervisionados** por um aplicador licenciado, se exigido ou permitido por lei.

4.5.1.5 A empresa mantém uma cópia atualizada da **licença de funcionamento da empresa de manejo de pragas** expedida pelo órgão governamental apropriado, se exigido por lei.

4.5.1.6 A empresa mantém uma cópia atualizada do **certificado de responsabilidade civil** que especifica a cobertura do seguro, onde disponível.

Requisitos Menores

4.5.2.1 Os prestadores de serviços de MIP mantém **evidência de sua competência** através de exames feitos em uma organização reconhecida.

4.6 Documentação dos Pesticidas

A empresa mantém rótulos atualizados dos pesticidas e fichas técnicas de segurança ou Fichas de Segurança dos Produtos Químicos (FISPQ/MSDS) para garantir o uso correto dos pesticidas.

Requisitos Críticos

4.6.1.1 As **Fichas de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ)** ou equivalente estão arquivadas para todos os pesticidas usados na empresa, tanto por pessoal interno quanto por contratistas. A documentação está disponível para revisão, quando solicitado, em papel ou em arquivos eletrônicos

4.6.1.2 As **cópias dos rótulos dos pesticidas** estão arquivadas para todos os pesticidas usados na empresa. A documentação está disponível para revisão, quando solicitado, em papel ou em arquivos eletrônicos.

Requisitos Menores

4.6.2.1 O **idioma** do país é considerado quando se fornece FISPQ/MSDS, fichas técnicas e rótulos.

4.7 Documentação da Aplicação dos Pesticidas

A empresa possui registros para identificar, verificar e documentar o cumprimento dos requisitos legais e do MIP.

Requisitos Críticos

4.7.1.1 Os documentos das **atividades de aplicação dos pesticidas** inclui:

- Nome dos produtos aplicados
- O número de registro do produto na Agência de Proteção Ambiental (EPA em inglês), na Agência Regulatória de Manejo de Pragas (PMRA em inglês), na Autorização de Uso do Produto (AUP), ou equivalente, de acordo com a lei
- Praga alvo
- Dose da aplicação ou percentual de concentração
- Local específico da aplicação
- Método de aplicação

- Quantidade de pesticida usado no local da aplicação
- Dia e hora da aplicação
- Assinatura do aplicador

Requisitos Menores

4.7.2.1 A empresa mantém **um registro de dados adicionais** incluindo o número do lote do produto usado e o número do certificado ou registro do aplicador, quando exigido pelas leis locais.

4.8 Controle dos Pesticidas

Os pesticidas são gerenciados como parte do Programa de Controle de Produtos Químicos.

Requisitos Críticos

4.8.1.1 Os **pesticidas estão armazenados** em uma área trancada e com acesso restrito. As áreas de estocagem são adequadas quanto ao tamanho e à construção e são devidamente ventiladas.

4.8.1.2 Os **pesticidas são armazenados** de acordo com as instruções do rótulo.

4.8.1.3 Os **recipientes e os equipamentos de aplicação** dos pesticidas são rotulados para identificar o seu conteúdo. Um mesmo equipamento de aplicação não é usado para múltiplos pesticidas.

4.8.1.4 Os **recipientes dos pesticidas são descartados** de acordo com as instruções do rótulo e os requisitos da lei.

4.8.1.5 **Sinais de alerta** estão colocados na entrada de cada área de estocagem de pesticidas.

4.8.1.6 A empresa mantém uma **lista completa dos pesticidas em estoque**.

4.8.1.7 Materiais e procedimentos para **controle de vazamentos** estão disponíveis.

4.9 Análises de Tendências

A documentação da evidência e da atividade de pragas é revisada e usada para identificar e eliminar as áreas onde a atividade de pragas é observada e para documentar as Ações Corretivas tomadas.

Requisitos Críticos

4.9.1.1 Os **registros dos serviços** são precisos e completos e descrevem os níveis atuais da atividade de pragas e incluem recomendações para Ações Corretivas adicionais.

4.9.1.2 O **formulário de observação de pragas** fornece informações sobre a resposta dada pelo pessoal do manejo de pragas.

4.9.1.3 Todos os registros relacionados às atividades de manejo de pragas estão **disponíveis** para revisão **em papel ou arquivos eletrônicos**, quando solicitados.

4.9.1.4 O **formulário de observação de pragas** está em um local pré-definido.

4.9.1.5 O **formulário de observação de pragas inclui**:

- Data
- Hora
- Tipo de praga observada
- Ações tomadas
- Nome da pessoa que preencheu o formulário

4.9.1.6 As pessoas do manejo de pragas (prestadores de serviço ou funcionários próprios da empresa) **revisam este formulário a cada trimestre** para identificar tendências na atividade de pragas. Um relatório das observações é enviado ao funcionário responsável na empresa.

4.9.1.7 **Ações Corretivas** estão documentadas para os problemas identificados.

4.10 Documentação dos Dispositivos de Monitoramento

A documentação dos dispositivos de monitoramento é mantida para garantir que os dispositivos estão colocados nos lugares corretos e que são inspecionados apropriadamente e para permitir a análise das tendências observadas nas atividades das pragas.

Requisitos Críticos

4.10.1.1 Um **estudo detalhado** de toda a empresa é conduzido e os resultados estão documentados e são usados para determinar a **localização dos dispositivos de monitoramento**.

4.10.1.2 Um **mapa do local**, atualizado e preciso, que indica a localização de todos os dispositivos de monitoramento de pragas utilizados para o controle de roedores e insetos está disponível.

4.10.1.3 A **colocação temporária** de qualquer dispositivo de monitoramento de pragas para o monitoramento a curto prazo está mapeado separadamente. As observações estão documentadas de acordo com a frequência definida no Programa MIP.

4.10.1.4 A empresa **registra todos os serviços** que foram realizados em todos os dispositivos de monitoramento de pragas.

4.10.1.5 Os serviços realizados nos dispositivos de monitoramento são **documentados usando mecanismos de registro** tais como cartões perfurados, código de barras ou registro manual e podem estar guardados em papel ou em formato eletrônico.

4.10.1.6 Os serviços registrados nos dispositivos de monitoramento são **consistentes com a documentação** arquivada na empresa.

4.11 Dispositivos de Monitoramento Externo para Roedores

O gerenciamento dos dispositivos de monitoramento externo para os roedores impede os mesmos de entrarem na empresa.

Requisitos Críticos

4.11.1.1 Baseado no estudo detalhado da empresa, os dispositivos de monitoramento externo são colocados ao longo das **bases das paredes** na parte externa dos edifícios.

4.11.1.2 Todos os dispositivos de monitoramento externo são **inspecionados no mínimo uma vez por mês**. Estes dispositivos são checados com maior frequência quando a atividade de pragas aumenta.

4.11.1.3 Os **portas-isca** externos que usam rodenticidas são chaveados com lacres de plástico descartáveis, cadeados ou itens fornecidos pelo fabricante, como as chaves próprias para estes portas-isca.

4.11.1.4 Os portas-isca externos são **resistentes à sabotagem** e estão corretamente posicionados, fixos ao local, chaveados e rotulados.

4.11.1.5 Somente são usadas, nos portas-isca externos, **iscas aprovadas** pelo órgão regulatório autorizado para questões de MIP (por exemplo, o EPA nos Estados Unidos) ou as que o rótulo autorize seu uso nas indústrias de alimentos.

4.11.1.6 As **iscas estão presas** dentro dos portas-isca, estão em **boas condições** e são **substituídas** quando necessário baseado nas instruções do rótulo ou na recomendação do fabricante para evitar a deterioração.

Requisitos Menores

4.11.2.1 Os dispositivos de monitoramento estão colocados em **intervalos de 15 a 30 metros (50 a 100 pés)**. As áreas com altos índices de atividade de roedores têm uma concentração maior de dispositivos.

4.12 Dispositivos de Monitoramento Interno para Roedores

Os dispositivos de monitoramento interno para roedores identificam e capturam os roedores que conseguem chegar à empresa.

Requisitos Críticos

4.12.1.1 **Iscas tóxicas e não tóxicas não são usadas** para monitoramento interno.

4.12.1.2 Baseado no estudo detalhado da empresa, os dispositivos de monitoramento interno são colocados em **áreas sensíveis** específicas a cada espécie de roedor e em outras áreas de atividade de pragas, incluindo:

- Armazéns de materiais no momento do recebimento ou áreas principais de armazenamento de matérias-primas
- Áreas de manutenção com acesso ao exterior
- Áreas intermediárias/temporárias onde os materiais são colocados depois de entregues pelo armazém/depósito
- Áreas de armazenamento de produtos acabados
- Áreas que tem o potencial para o acesso dos roedores devido aos padrões de tráfego ou às atividades que ocorrem no local
- Áreas elevadas onde a atividade de ratos de telhado é evidente ou provável
- Áreas de tráfego intenso
- Ambos os lados das portas da fábrica que abrem para o exterior

4.12.1.3 Os dispositivos de monitoramento interno estão colocados ao longo das **paredes perimetrais**. O espaçamento e o número de armadilhas está baseado nos níveis de atividade dos roedores.

4.12.1.4 Os dispositivos de monitoramento interno estão posicionados corretamente, estão limpos e são **inspecionados no mínimo uma vez por semana**.

4.12.1.5 A menos que sejam proibidos pela legislação, os dispositivos de **monitoramento interno incluem**:

- Armadilhas mecânicas
- Armadilhas de gatilho
- Placas de cola

4.12.1.6 As empresas nos países que proíbem o uso de armadilhas mecânicas podem considerar o uso de **dispositivos alternativos**, analisados caso a caso. Estes dispositivos podem incluir:

- Armadilhas de gás
- Gaiolas (captura viva)
- Tubos sobe e desce (see-saw tubes)
- Armadilhas eletrocutoras
- Armadilhas de gatilho que enviam alertas por e-mails ou mensagens de texto

Requisitos Menores

4.12.2.1 Os dispositivos de monitoramento estão colocados a **intervalos de 6 a 12 metros (20 a 40 pés)** ao longo de paredes externas e são estrategicamente colocados em áreas sensíveis em direção ao interior da fábrica.

4.13 Armadilhas Luminosas para Insetos

Quando usadas, as armadilhas luminosas para insetos ajudam na identificação e monitoramento dos insetos voadores.

Requisitos Críticos

4.13.1.1 As armadilhas luminosas estão instaladas a mais de **3 metros (10 pés) de distância das superfícies de contato com o alimento**, produtos expostos, embalagem e matérias-primas nas áreas de processo ou armazenamento.

4.13.1.2 As armadilhas luminosas estão instaladas de maneira que **não atraiam insetos** para dentro da empresa.

4.13.1.3 Os **serviços de checagem** são realizados em todas as unidades semanalmente durante a alta temporada de insetos e mensalmente durante a baixa temporada de insetos ou conforme o clima da região. As checagens incluem:

- Esvaziamento dos dispositivos onde os insetos capturados são coletados
- Limpeza das unidades
- Consertos
- Checagem para detectar a quebra dos bulbos das lâmpadas

4.13.1.4 **Bulbos de lâmpadas resistentes à quebra** são usados em todas as unidades ou existe uma explicação no Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas.

4.13.1.5 Todos os serviços feitos nas armadilhas luminosas estão documentados. Os registros dos serviços são mantidos no dispositivo e arquivados junto com a documentação de manejo de pragas.

4.13.1.6 As armadilhas luminosas são usadas **para monitorar a atividade de insetos voadores** em locais onde existe a probabilidade de acesso à empresa pelos insetos.

4.13.1.7 A instalação **documenta os tipos e quantidades de insetos** encontrados nas armadilhas luminosas e utiliza a informação para identificar e eliminar a fonte de atividade. Isso pode incluir, mas sem limitações, a identificação dos tipos de insetos (por exemplo: insetos voadores noturnos, moscas, insetos de produtos armazenados, etc.) e quantidades capturadas (números específicos ou relativos [ou seja, alto, médio, baixo]) para avaliar os riscos e determinar as medidas de controle adequadas para serem tomadas.

Requisitos Menores

4.13.2.1 Os **tubos das armadilhas luminosas para insetos são trocados pelo menos uma vez ao ano** no começo da temporada de atividade.

4.14 Dispositivos de Monitoramento com Feromônios

Os dispositivos de monitoramento com feromônios ajudam na identificação de insetos em produtos armazenados nas áreas propensas a este tipo de infestação (por exemplo, grãos, cereais,temperos ou ervas)

Requisitos Críticos

4.14.1.1 Os dispositivos de monitoramento com feromônios estão **instalados** de acordo com as instruções do rótulo.

4.14.1.2 Os dispositivos de monitoramento com feromônios são **inspecionados** numa frequência definida.

4.14.1.3 A empresa **documenta os tipos e as quantidades de insetos encontrados** durante as inspeções e usa esta informação para identificar e eliminar as causas da atividade.

4.15 Controle de Pássaros

O controle de pássaros faz parte do Programa MIP para prevenir a contaminação dos produtos alimentícios.

Requisitos Críticos

4.15.1.1 Os pássaros são **controlados por exclusão** com:

- Redes
- Armadilhas
- Modificações apropriadas na estrutura
- Outros métodos legalmente aprovados

4.15.1.2 Os avicidas somente são usados se a **lei permitir**.

4.15.1.3 Os avicidas são **usados conforme as instruções do rótulo e a legislação local**.

4.16 Controle de Animais Selvagens

Além de roedores, insetos e pássaros, outros animais podem tornar-se pragas se não forem gerenciados.

Requisitos Críticos

4.16.1.1 Os **animais selvagens** que estabelecem seu habitat no terreno da empresa ou dentro da empresa são removidos de acordo com a legislação e normas locais. Os animais selvagens podem incluir cachorros, gatos ou outros animais domésticos.

Requisitos Menores

4.16.2.1 São considerados a aplicação de **medidas para controlar os animais selvagens**, onde apropriado. Os dispositivos opcionais incluem:

- Arames
- Redes
- Dispositivos de distração
- Repelentes
- Materiais que previnam a entrada

4.17 O Habitat da Praga

Um habitat atraente dentro ou ao redor da empresa aumenta as chances de problemas com pragas.

Requisitos Críticos

4.17.1.1 A empresa **aborda e** elimina qualquer esconderijo de roedores, caminho de roedores e condições que forneçam abrigo ou possam atrair os roedores ou outras pragas para a empresa ou para as áreas externas da empresa.

4.17.1.2 A implementação de um programa de **manejo de pragas efetivo é demonstrada por ausência de atividade identificada de pragas**. Especificamente, a atividade de pragas cuja identificação e controle sejam gerenciados com parte do programa IPM.

5. Adequação dos Programas

A coordenação do apoio da gerência, das equipes multifuncionais, da documentação, educação, treinamento e dos sistemas de monitoramento para assegurar que todos os departamentos da empresa trabalhem juntos eficientemente para fornecer um produto acabado saudável e seguro.

5.1 Política Escrita

A empresa enfatiza através de declarações claramente definidas e documentadas seu compromisso com a elaboração de produtos alimentícios seguros e legais.

Requisitos Críticos

5.1.1.1 Há uma **Política escrita** que delineia aos consumidores o compromisso da empresa em produzir produtos seguros e legais.

Requisitos Menores

5.1.2.1 Esta Política está **assinada** pela alta gerência.
5.1.2.2 A Política é **comunicada regularmente** para toda a empresa.
5.1.2.3 A alta gerência **revisa regularmente** a Política.
5.1.2.4 Os supervisores e as pessoas chaves são treinadas para **entender e implementar** a Política.

5.2 Responsabilidades

A gerência autoriza e apoia uma pessoa qualificada, a nível de supervisão, para assegurar que a empresa cumpre os Programas, leis e regulamentos.

Requisitos Críticos

5.2.1.1 Os supervisores **monitoram a eficácia da implementação** dos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos.
5.2.1.2 A empresa possui um **organograma** atualizado e preciso que mostra quem é responsável por assegurar o cumprimento às leis e pautas regulamentárias.
5.2.1.3 A empresa possui um procedimento escrito para manter os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos **atualizados e precisos**. Novas e importantes informações podem incluir:

- Legislação
- Assuntos de Segurança dos Alimentos
- Desenvolvimentos científicos e técnicos
- Códigos de práticas da indústria

5.2.1.4 As instalações **definem procedimentos escritos para satisfazer exigências legislativas** de acordo com as exigências do país ou de exportação (por exemplo: identificação e controle de alergênicos, Registro de Alimentos Identificáveis, Ato de Modernização da Segurança de Alimentos, etc.). A empresa está ciente do programa e sobre o seu papel na implementação das exigências.

5.3 Apoio

A gerência oferece recursos humanos e financeiros para apoiar os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos.

Requisitos Críticos

5.3.1.1 Todos os departamentos diretamente envolvidos em implementar os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos têm um **orçamento e** mão-de-obra para manter a aquisição correta e oportuna de ferramentas, materiais, equipamentos, dispositivos de monitoramento, produtos químicos e outros itens de apoio.

5.4 Procedimentos Escritos

Todos os Pré-Requisitos da empresa possuem Programas escritos que incluem os procedimentos. Os procedimentos são críticos à segurança dos alimentos porque eles especificam os responsáveis, as ações e os cronogramas.

Requisitos Críticos

5.4.1.1 **Os procedimentos definem:**

- **Descrições de trabalho** que identificam os responsáveis pelos Programas de Pré-requisitos e Segurança Alimentar
- **Suplentes/Encarregados que são indicados para assumir tal responsabilidade em caso de ausência dos funcionários principais**

5.4.1.2 Os procedimentos escritos estão **imediatamente disponíveis** para os funcionários da fábrica.

5.5 Treinamento e Educação

O treinamento e a educação programados e seguidos regularmente asseguram que a empresa implementa apropriadamente os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos. O treinamento e a educação são para todos os funcionários – desde o nível inicial até a gerência.

Requisitos Críticos

5.5.1.1 Há **procedimentos** escritos para desenvolver e fornecer treinamento e educação de temas relacionados aos Pré-Requisitos e à Segurança dos Alimentos à todos os funcionários.

5.5.1.2 **Registros de treinamento e educação** são mantidos para todos os funcionários.

5.5.1.3 O treinamento inclui **meios estabelecidos para a verificação** do entendimento das informações apresentadas (por exemplo: teste, verificação do supervisor, respostas verbais, etc.).

5.5.1.4 Antes de começar o trabalho, **funcionários novos, pessoal temporário e terceirizados/contratistas** são treinados e educados nos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos. Estas pessoas são então supervisionadas para verificar o cumprimento destes Programas.

5.5.1.5 **Treinamento e educação de reciclagem** são fornecidos no mínimo uma vez ao ano ou mais frequente, se necessário.

5.6 Autoinspeções

Funcionários responsáveis avaliam regularmente como a empresa implementa e monitora os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos.

Requisitos Críticos

5.6.1.1 A empresa possui um **Comitê de Segurança dos Alimentos**.

5.6.1.2 O Comitê de Segurança dos Alimentos programa e conduz autoinspeções de toda a fábrica e áreas externas no mínimo **uma vez por mês**.

5.6.1.3 O Comitê de Segurança dos Alimentos **documenta os resultados** das autoinspeções. A documentação inclui:

- Observações identificadas
- Ações Corretivas
- Responsável por tarefas específicas
- Resultados alcançados

5.6.1.4 Os resultados das autoinspeções são levados à **atenção dos funcionários responsáveis** pela atividade inspecionada.

5.6.1.5 O Comitê de Segurança dos Alimentos e as pessoas chaves responsáveis definem um **cronograma para** a implementação das Ações Corretivas.

5.6.1.6 Os resultados das Ações Corretivas são **verificados** para assegurar um resultado satisfatório.

Requisitos Menores

5.6.2.1 O Comitê de Segurança dos Alimentos é composto por membros que possuem **funções diferentes** na empresa.

5.6.2.2 **Inspeções de seguimento** asseguram que as observações foram corrigidas.

5.6.2.3 Auto-inspeções incluem **avaliações durante tempo de parada** para garantir inspeção detalhada de equipamentos e estruturas.

5.7 Auditorias de Procedimentos Escritos

Depois que os procedimentos foram escritos e os funcionários foram treinados, a empresa regularmente audita os procedimentos escritos para assegurar que eles ainda são válidos.

Requisitos Críticos

5.7.1.1 O **escopo e a frequência** da auditoria está baseada na avaliação de risco ou na importância da atividade. As auditorias são realizadas no mínimo uma vez ao ano e inclui a execução do programa.

5.7.1.2 As auditorias são conduzidas por **auditores competentes** que são independentes da área sendo avaliada.

5.7.1.3 O auditor **documenta os resultados** da auditoria. A documentação inclui:

- Observações identificadas
- Ações Corretivas
- Responsável por tarefas específicas
- Resultados alcançados

5.7.1.4 Os resultados da auditoria são levados à **atenção dos funcionários responsáveis** pela atividade auditada.

5.7.1.5 Pessoas chaves responsáveis definem um **prazo** para a implementação das Ações Corretivas.

5.7.1.6 Os resultados das Ações Corretivas são **verificados** para assegurar um resultado satisfatório.

5.8 Programa de Reclamações de Clientes

Um Programa escrito para avaliar as reclamações dos clientes permite a empresa responder às preocupações dos clientes. As reclamações que envolvem problemas de segurança dos alimentos tais como adulterações requerem uma ação imediata.

Requisitos Críticos

5.8.1.1 A empresa possui um Programa de Reclamações de Clientes **escrito**.

5.8.1.2 O Programa de Reclamações de Clientes inclui um procedimento para a **rápida distribuição** da reclamação para todos os departamentos responsáveis por implementar os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos.

5.8.1.3 **Ações**, apropriadas à severidade e à frequência da reclamação, são tomadas rapidamente e com eficiência.

5.8.1.4 A informação da reclamação é usada para **implementar melhorias contínuas** para evitar a recorrência e para assegurar a segurança do produto.

5.9 Programa de Controle de Produtos Químicos

Um Programa escrito para gerenciar todos os produtos químicos na empresa viabiliza um enfoque centralizado para identificar e controlar a compra e o uso de produtos químicos não-alimentícios.

Requisitos Críticos

5.9.1.1 A empresa possui um Programa de Controle de Produtos Químicos **escrito** que engloba todos os produtos químicos usados na empresa (por exemplo, produtos químicos do Manejo Integrado de Pragas, Manutenção, Sanitização, Higiene e Laboratórios).

5.9.1.2 **Os procedimentos incluem, quando necessário:**

- Aprovação dos produtos químicos
- Autoridade para a compra
- Armazenagem controlada e segregada
- Manipulação
- Rótulos/Rotulagem
- Identificação de onde e como os produtos químicos devem ser usados
- Verificação da concentração
- Treinamento e educação
- Consumo
- Controle de estoque
- Descarte do produto químico
- Descarte do recipiente
- Controle e contenção de derrames
- Arquivamento de Fichas de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ/MSDS) ou equivalente
- Produtos químicos utilizados por terceirizados/contratistas

5.10 Programa de Controle Microbiano

Organismos patogênicos, não-patogênicos e putreficantes podem contaminar os alimentos se não forem controlados nas matérias-primas, materiais de embalagem, produtos em processo, produtos acabados ou processos microsensíveis.

Requisitos Críticos

5.10.1.1 A empresa concluiu uma avaliação de risco e possui, **por escrito**, um Programa de Controle Microbiano que aborda as análises microbiológicas para matérias-primas, produtos acabados, produção e embalagens como indicado pela avaliação.

5.10.1.2 O Programa de Controle Microbiano inclui os procedimentos de **monitoramento** que englobam:

- Práticas de sanitização/higiene
- Detecção de esconderijos/refúgios
- Ações corretivas
- Matérias-primas
- Produto acabado

5.10.1.3 **Registros** são mantidos das análises laboratoriais e/ou das amostras ambientais que documentam o cumprimento do Programa de Controle Microbiano.

5.10.1.4 As **instalações dos laboratórios**, quando existem, não comprometem a segurança do produto.

5.10.1.5 Os laboratórios contratados mantém uma **acreditação** apropriada para realizar as análises que oferecem.

5.10.1.6 Todos os produtos sendo **testados com relação a patógenos** são retidos e não devem ser liberados até que os resultados indicando a segurança alimentar do produto forem recebidos.

5.10.1.7 Produtos com **resultados positivos para patógenos são apropriadamente reprocessados ou destruídos**. A documentação do descarte desses materiais é mantida.

5.11 Programa de Controle de Alergênicos

O Programa de Controle de Alergênicos controla os alergênicos conhecidos em todo o processo produtivo desde o recebimento até a distribuição.

Requisitos Críticos

5.11.1.1 A empresa possui um Programa de Controle de Alergênicos **escrito** que engloba os alergênicos específicos estipulados nas leis de cada país.

5.11.1.2 **Os procedimentos incluem**:

- A identificação e a segregação dos alergênicos durante a armazenagem e a manipulação
- A prevenção de contato ou contaminação cruzada durante o processamento através do uso de medidas tais como:
  - ◊ Programa de produção
  - ◊ Controle de reprocesso
  - ◊ Linhas de produção exclusivas
  - ◊ Procedimentos detalhados de troca de programa/produto
  - ◊ Gerenciamento de equipamentos e utensílios
- A revisão e o controle dos rótulos dos produtos
- O treinamento e a educação de conscientização dos funcionários
- A verificação dos procedimentos de limpeza nos equipamentos de contato com o alimento
- Programa de Aprovação de Fornecedores para ingredientes e rótulos

5.11.1.3 O Programa é **atualizado** quando há mudanças nos:

- Ingredientes
- Auxiliares de processo
- Fornecedores de ingredientes
- Produtos
- Processos
- Rotulagem

5.11.1.4 **Registros** que demonstrem o cumprimento do Programa e das Ações Corretivas eficazes são mantidos.

5.12 Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas

Este Programa apoia passos proativos para prevenir a contaminação por vidros, plásticos quebráveis e cerâmicas.

Requisitos Críticos

5.12.1.1 A empresa possui um Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas **escrito**.

5.12.1.2 O Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas escrito inclui as seguintes **declarações**:

- Nenhum tipo de vidro, plástico quebrável ou cerâmica é usado na empresa, exceto quando absolutamente necessário ou quando a remoção não é possível imediatamente.
- Nenhum tipo de vidro, plástico quebrável ou cerâmica será trazido para a empresa nos pertences dos funcionários.

5.12.1.3 **Os procedimentos incluem**:

- Manuseio de produtos quebrados (inclui vidros, plásticos quebráveis e cerâmicas armazenados)
- Uma lista/registro dos vidros, plásticos quebráveis e cerâmicas essenciais
- Inspeções programadas dos vidros, plásticos quebráveis e cerâmicas essenciais para checar quebra ou danos acidentais

5.13 Programa de Limpeza

Um Programa de Limpeza com cronogramas e procedimentos para a realização das tarefas é crítico para manter um ambiente inócuo e seguro para o processamento de alimentos.

Requisitos Críticos

5.13.1.1 A empresa possui um Programa de Limpeza **escrito.**

5.13.1.2 O Programa de Limpeza escrito inclui os seguintes **cronogramas**:

- Um Plano Mestre de Limpeza (PML) para as limpezas periódicas
- Um Plano de Limpeza de Rotina para as tarefas de limpezas diárias

5.13.1.3 O **Plano Mestre de Limpeza** engloba todos os equipamentos, estruturas e exteriores que impactam os produtos alimentícios. O PML está atualizado, é preciso e inclui o seguinte:

- Frequência das atividades
- Pessoal responsável pelas atividades
- Técnicas de avaliação pós-limpeza, que poderiam incluir:
  - ◊ Inspeções visuais
  - ◊ Teste de alergênicos
  - ◊ Inspeções pré-operacionais
  - ◊ Teste de trifosfato de adenosina (ATP)
  - ◊ Swabs em equipamentos
- Ações Corretivas documentadas

5.13.1.4 A empresa possui **procedimentos de limpeza escritos** para todos os equipamentos, estruturas e exteriores que impactam os produtos alimentícios.

5.13.1.5 Os **procedimentos de limpeza** dos equipamentos **incluem**:

- Produtos químicos
- Concentração dos produtos químicos
- Ferramentas/utensílios
- Instrução para desmontar o equipamento

Requisitos Menores

5.13.2.1 As **atividades de limpeza estão divididas** em três áreas gerais e estão incluídas no cronograma apropriado:

- Diárias (Plano de Limpeza de Rotina)
- Periódicas (Plano Mestre de Limpeza)
- Manutenção (Plano Mestre de Limpeza)

5.14 Programa de Manutenção Preventiva

O Programa de Manutenção Preventiva engloba a manutenção dos edifícios, utensílios e equipamentos para assegurar um ambiente seguro de produção de alimentos.

Requisitos Críticos

5.14.1.1 A empresa possui um Programa de Manutenção Preventiva **escrito** e um sistema de ordens de serviço que priorizam os problemas de manutenção estrutural, de equipamentos e utensílios que poderiam causar a adulteração do produto.

5.14.1.2 **Os procedimentos incluem**:

- Limpeza pós-manutenção
- Notificação à produção, sanitização, higiene e/ou pessoal da qualidade assegurada, como apropriado.
- Reconciliação de ferramentas e partes
- Registros de avaliação e assinatura das pessoas autorizadas

5.14.1.3 **Registros** indicando o cumprimento do Programa são mantidos.

5.15 Programa de Recebimento

O Programa de Recebimento assegura que as matérias-primas são revisadas e recebidas para prevenir a contaminação do produto.

Requisitos Críticos

5.15.1.1 A empresa possui um Programa de Recebimento escrito.

5.15.1.2 Pessoal treinado, usando equipamentos adequados, **inspecionam** todos os ingredientes, materiais de embalagem e veículos que ingressam na empresa.

5.15.1.3 A empresa possui procedimentos escritos para inspecionar matérias-primas (ingredientes e embalagens) que ingressam.

5.15.1.4 Os procedimentos para o recebimento de trailers, contêineres, caminhões ou trens incluem etapas de avaliação da:

- Condição da matéria-prima
- Evidência da presença de pragas
- Presença de outros materiais indesejáveis
- Condição do trailer ou trem

5.15.1.5 Os procedimentos para **o recebimento de materiais a granel** incluem etapas de avaliação da:

- Evidência da presença de pragas
- Presença de outros materiais indesejáveis
- Inspeção visual das janelas de inspeção, portas, mangueiras e o interior do transporte antes e depois do descarregamento
- Coleta de tickets de lavagem atualizados ou cartas do fornecedor, quando a inspeção das janelas de inspeção no topo do veículo não for possível
- Instalação de filtros no recebimento e sua inspeção depois de cada descarregamento
- Inspeção de filtros portáteis (quando usados) antes e depois do descarregamento
- Intempéries

5.15.1.6 Os procedimentos de recebimento de veículos que ingressam incluem como manejar **veículos com a carga incompleta** (Less Than Load).

5.15.1.7 Os resultados das inspeções são **documentados**.

5.15.1.8 Os resultados das inspeções **documentados** incluem:

- Data do recebimento
- Transportadora
- Número do lote
- Temperatura (se exigido)
- Quantidade
- Condição dos lacres e números verificados (se usados)
- Condição do produto
- Condição do trailer, caminhão, container ou outro tipo de transporte

5.15.1.9 As instalações têm **procedimentos escritos** para matérias-primas sensíveis a micotoxinas e patógenos.

5.16 Programa de Inspeções e Assuntos Regulatórios

O Programa de Inspeções e Assuntos Regulatórios prepara a empresa para receber inspeções de agentes regulatórios, de terceiros e de clientes.

Requisitos Menores

5.16.2.1 A empresa possui um Programa de Inspeções e Assuntos Regulatórios **escrito** que inclui:

- Uma lista com as pessoas que acompanharão todos os inspetores
- Uma política sobre dispositivos de gravação e filmagem
- Uma política sobre registros e retirada de amostras

5.17 Programa de Segurança da Empresa (Bioterrorismo)

O Programa de Segurança da Empresa (Proteção contra o Bioterrorismo) identifica e reduz o risco de danos intencionais à empresa, aos seus funcionários e aos produtos alimentícios.

Critical Requirements

5.17.1.1 A empresa possui evidência de registro e recadastramento no FDA **de acordo com a Lei Contra o Bioterrorismo.** Este requisito é necessário somente se a empresa manufatura, processa, empacota, armazena ou exporta alimentos para consumo humano ou animal para os Estados Unidos.

5.17.1.2 A empresa conduz uma **Avaliação de Vulnerabilidade** e documenta os resultados. As Avaliações de Vulnerabilidade aceitáveis incluem:

- Gerenciamento de Risco Operacional (Operational Risk Management – ORM em inglês)
- Gerenciamento e Avaliação de Ameaças (Threat Evaluation Assessment and Management – TEAM em inglês)
- CARVER + Shock (em inglês)
- Formulário interno de avaliação
- C-TPAT (em inglês)

5.17.1.3 O Programa de Segurança da Empresa (Proteção contra o Bioterrorismo) **escrito** considera os resultados da Avaliação de Vulnerabilidade e inclui informações sobre:

- Um Coordenador treinado
- Nome dos membros da Equipe de Segurança da Empresa e informações de contato
- Representantes de agências regulatórias chaves e informações de contato
- Nome dos primeiros a responder (Brigada de incêndio interna, socorristas, etc.) e informações de contato
- Treinamento e educação anual em Segurança da Empresa documentado
- Revisão anual do Programa de Segurança da Empresa (Proteção contra o Bioterrorismo)

5.18 Programa de Rastreabilidade

O Programa de Rastreabilidade possibilita a empresa localizar rapidamente matérias-primas, materiais de embalagem de contato primário, reprocesso e produto acabado suspeitos.

Requisitos Críticos

5.18.1.1 A empresa possui um Programa de Rastreabilidade **escrito** que é revisado regularmente.

5.18.1.2 A empresa identifica e documenta os **números de lote** para:

- As matérias-primas
- O reprocesso
- Os materiais de embalagem de contato com o alimento (primário)
- Os produtos em processo
- Os produtos acabados
- A distribuição para o cliente, onde apropriado
- Os auxiliares de processo

5.18.1.3 Todos os produtos acabados são **codificados e registros** são mantidos.

5.19 Programa de Recall/Retirada

Assim que o produto suspeito é localizado, o Programa de Recall ou Retirada delineia os procedimentos para a retirada rápida e controlada do produto do mercado.

Requisitos Críticos

5.19.1.1 A empresa possui um Programa de Recall/Retirada **escrito** que é revisado regularmente.

5.19.1.2 A empresa mantém os **registros de distribuição** por lotes específicos do ponto inicial de distribuição para todos os produtos alimentícios.

5.19.1.3 A empresa **testa** o Programa duas vezes ao ano e documenta os resultados:

- Resultados reais do teste (incluindo um teste para ingredientes ou material de embalagem primário)
- Taxa de sucesso
- Tempo para execução do teste

5.19.1.4 O teste suporta o recall até **o primeiro nível de distribuição** fora do controle da empresa.

5.19.1.5 Um dos testes de recall inclui **a rastreabilidade** de um ingrediente ou de um material de embalagem de contato com o alimento (primário).

5.19.1.6 O **Programa de Recall ou Retirada** escrito inclui informações sobre:

- Informação de contato dos membros da equipe de Recall/Gerenciamento de Crise: corporativo, emergência e após o horário de trabalho
- Responsabilidades e papéis dos membros da equipe
- Localização do Programa de Rastreabilidade
- Informações de contato de emergência dos representantes de agências regulatórias chaves
- Informações de contato dos fornecedores (incluindo os de embalagem primária) e de clientes
- Exemplos de cartas de notificação de recall/retirada

5.20 Programa de Produto Não Conforme

O Programa de Produto Não Conforme fornece parâmetros para o isolamento, investigação e destino das matérias-primas, materiais de embalagem, produtos em processo, produtos retornados e produtos acabados que não cumprem com os requisitos de segurança dos alimentos.

Requisitos Críticos

5.20.1.1 A empresa possui um Programa de Produto Não Conforme **escrito**.

5.20.1.2 Os **procedimentos incluem**:

- Investigação da causa da não conformidade e se há um risco para a segurança do alimento
- Ações Corretivas oportunas baseadas na seriedade do risco identificado
- Documentação das ações tomadas
- Manuseio e destinação de acordo com a natureza do problema e/ou requisitos específicos do cliente

5.20.1.3 O destino do material não conforme é **rastreável** no processo de recall ou retirada.

Requisitos Menores

5.20.2.1 O **destino** dos produtos pode incluir:

- Rejeição
- Aceitação com restrições
- Reclassificação

5.20.2.2 A empresa **documenta** os materiais danificados ou destruídos e ajusta o estoque, quando necessário.

5.21 Programa de Aprovação de Fornecedores

Através de um Programa de Aprovação de Fornecedores, a empresa avalia os fornecedores de bens e serviços que podem impactar na segurança dos produtos alimentícios.

Requisitos Críticos

5.21.1.1 A empresa possui um Programa de Aprovação de Fornecedores **escrito**.

5.21.1.2 Os **procedimentos incluem**:

- Uma lista precisa e atualizada dos fornecedores aprovados e não aprovados
- Avaliação, seleção e manutenção dos fornecedores aprovados
- Ações a serem tomadas quando inspeções ou monitoramento não ocorreram (gerenciamento da exceção)
- Normas de desempenho e critérios de avaliação inicial e de permanência dos fornecedores

5.21.1.3 Os **métodos e a frequência** de monitoramento do desempenho do fornecedor são baseados no risco para a instalação.

5.21.1.4 Os **Laboratórios** utilizados para as análises são independentemente acreditados por um organismo competente. Os laboratórios podem ser internos ou externos.

5.21.1.5 As instalações que fabricam ou enviam produtos para os EUA **incluem os requisitos de verificação de fornecedores estrangeiros e requisitos** de importação como parte do programa de certificação.

Requisitos Menores

5.21.2.1 O **monitoramento de desempenho** dos fornecedores pode incluir:

- Checagem na própria fábrica
- Auditorias de terceiros
- Certificados/laudos de análises (COA)
- Inspeção do fornecedor
- Avaliação dos Programas HACCP
- Informação de segurança do produto
- Requisitos legais

5.22 Programa de Especificações

As especificações definem os requisitos de segurança dos alimentos para as matérias-primas, materiais de embalagem primária, auxiliares de processo, produtos em processo e produtos acabados.

Requisitos Críticos

5.22.1.1 A empresa possui **especificações escritas** para as matérias-primas, materiais de embalagem primária, auxiliares de processo, produtos em processo e produtos acabados.

5.22.1.2 As especificações e os procedimentos incluem **informações precisas** e adequadas sobre:

- O cumprimento com a legislação
- Acordo entre as partes relevantes
- A definição da frequência de revisão

5.22.1.3 A **documentação** do fornecedor declara que materiais em sacos ou caixas foram peneirados ou que ingredientes líquidos foram coados antes da embalagem. Se peneirar ou coar não forem os métodos mais adequados ou reconhecidos para o controle de materiais estranhos ao produto, a documentação do fornecedor é fornecida especificando o método de controle de materiais estranhos utilizado

5.23 Cartas de Garantia ou Certificações

As Cartas de Garantia ou Certificações fornecem declarações de asseguramento e evidência de cumprimento com os requisitos legais. Esta documentação assegura a segurança dos materiais recebidos e dos produtos acabados enviados.

Requisitos Críticos

5.23.1.1 As Cartas de Garantia ou Certificações **fornecem o seguinte**:

- Uma declaração de cumprimento com a legislação
- Registros de exames e certificações que verificam o cumprimento do Programa

5.23.1.2 Os produtos agrícolas (por exemplo, frutas, legumes, ervas aromáticas, etc.) que são recebidos **identificam a localização de produtor e data** da colheita como parte do processo de certificação.

Requisitos Menores

5.23.2.1 As Cartas de Garantia ou Certificações indicam o cumprimento com os **Níveis de Defeito Aceitáveis** (Defect Action Levels-DAL em inglês) para as matérias-primas, embalagem e bens acabados (somente para os EUA).

5.24 Programa de Registros para Processos de Alto Risco

O Programa de Registros para Processos de Alto Risco fornece um enfoque escrito de como documentar os registros e implementar os procedimentos na alteração dos parâmetros de processo. Este Programa apoia as práticas de segurança dos alimentos nas empresas que possuem uma "etapa de eliminação" microbiológica ("kill step"). Os exemplos podem incluir, mas não estão limitados a: carne cozida, produtos pasteurizados, processamento térmico, nozes torradas, alimentos ácidos, etc.

Requisitos Críticos

5.24.1.1 A empresa possui um Programa de Registros para Processos de Alto Risco **escrito**.

5.24.1.2 A empresa mantém **registros de processamento.**

5.24.1.3 Os registros são originais, estão **legíveis** e em boas condições e contém informações suficientes para cumprir com as legislações governamentais.

5.24.1.4 A empresa possui procedimentos para a coleta, revisão, manutenção, **arquivamento e recuperação** dos registros.

5.24.1.5 A empresa **retém** os registros por um período de tempo apropriado.

5.24.1.6 Somente **funcionários qualificados**, que possuem responsabilidades definidas no cumprimento do Programa, podem autorizar o seguinte:

- Alterações nos registros
- Ações Corretivas
- Verificação das Ações Corretivas

5.24.1.7 Os procedimentos estão **legíveis, não são ambíguos e são suficientemente detalhados** para possibilitar os funcionários a associar o procedimento com o processo correspondente.

5.24.1.8 Versões atualizadas, precisas e autorizadas dos Programas estão **disponíveis aos funcionários**.

5.24.1.9 A empresa **revisa** o Programa HACCP anualmente ou quando há mudanças nos produtos ou processos:

- Os registros estão disponíveis
- Os registros são mantidos por um período de um ano ou duas vezes a vida útil (shelf-life) do produto, aquele que for maior ou de acordo com os requisitos regulamentares

5.24.1.10 **Os procedimentos asseguram** que:

- Os processos e os equipamentos utilizados produzem produtos consistentemente seguros e com as características desejadas
- Todos os processos críticos à segurança do produto estejam incluídos

5.24.1.11 No caso de falha no equipamento ou desvio do processo, há procedimentos implementados para estabelecer o status da segurança do produto antes da liberação.

5.24.1.12 Procedimentos escritos existem para investigar a causa da **não conformidade** com as normas, especificações e procedimentos críticos à segurança e legalidade do produto.

5.24.1.13 A **documentação das Ações Corretivas**:

- É preenchida oportunamente para prevenir uma possível recorrência
- É aprovada por funcionários com a responsabilidade e obrigação definidas para a atividade
- Fornece a verificação do cumprimento das ações corretivas
- Documenta a pessoa responsável pelo cumprimento

5.24.1.14 Quando a empresa conduz ou subcontrata as **análises**, os procedimentos incluem:

- Uso de procedimentos e instalações apropriadas
- Garantia na confiabilidade dos resultados dos testes
- Emprego de funcionários qualificados e/ou treinados

5.24.1.15 A documentação da **validação da etapa de eliminação microbiológica** está nos arquivos e demonstra a eficácia do processo.

5.24.1.16 A instalação possui um procedimento para assegurar que **documentação obsoleta** seja removida e, caso necessário, substituída por uma versão revisada.

5.25 Programa HACCP / APPCC

O Programa HACCP avalia os perigos biológicos, químicos e físicos associados às matérias-primas e etapas do processo de um produto ou de uma categoria de produtos. O Programa HACCP inclui a análise de perigos que tipicamente avalia o risco determinando a severidade de um perigo e a possibilidade de sua ocorrência. O objetivo do HACCP é prevenir, eliminar ou reduzir os perigos a níveis aceitáveis.

Requisitos Críticos

5.25.1.1 **Programas de Pré-Requisitos** específicos estão implementados e funcionando:

- BPFs
- Práticas Pessoais
- Reclamações de Cliente
- Controle de Produtos Químicos
- Limpeza
- Manutenção Preventiva
- Transporte e Armazenagem
- Manejo Integrado de Pragas
- Recebimento
- Rastreabilidade
- Recall/Retirada do Mercado
- Controle de Alergênicos
- Aprovação de Fornecedores

5.25.1.2 A empresa possui um Programa HACCP **escrito** que está assinado pela alta gerência.

5.25.1.3 A empresa possui uma **equipe HACCP** com membros de funções diferentes na empresa. A equipe possui as seguintes características:

- Os membros da equipe foram treinados
- O coordenador HACCP possui treinamento documentado em HACCP

5.25.1.4 A empresa possui um **Perfil do Produto Acabado** para cada tipo de produto produzido.

5.25.1.5 A empresa possui um **Fluxograma de Processo** para cada tipo de produto produzido.

5.25.1.6 A empresa segue os **Sete Princípios do HACCP**:

1. A instalação **conduziu e documentou uma Análise de Riscos** para cada matéria-prima e etapa do processo. No caso das instalações que produzem ou exportam para os EUA ou outros países com normas, as exigências normativas (FDA) para HARPC (Análise de Riscos e Controles Preventivos Baseados em Riscos) serão avaliados, levando em consideração as categorias de risco definidas ou as exigências definidas pelo país.
2. Baseado nas Análises de Perigos, **os Pontos Críticos de Controle (PCCs)** foram identificados e os procedimentos para controlar os perigos estão descritos.
3. **Os Limites Críticos** de cada PCCs foram estabelecidos com base na ciência e há registros.
4. A empresa estabeleceu procedimentos de **Monitoramento** do Programa HACCP que inclui a frequência das atividades e a pessoa(s) responsável (is).
5. A empresa estabeleceu procedimentos de **Desvio** do Programa HACCP que inclui as Ações Corretivas de curto e longo prazo.
6. A empresa estabeleceu procedimentos de **Verificação** do Programa HACCP que inclui a frequência das atividades e a pessoa(s) responsável (is).
7. A empresa possui **registros documentados** legíveis das atividades de monitoramento, desvio e verificação.

5.25.1.7 A empresa realiza e documenta o **treinamento** sobre o Programa HACCP. Os alvos do treinamento incluem:

- A Gerência e suas responsabilidades
- Conscientização dos funcionários que não estão na gerência
- Procedimentos específicos da função para os funcionários que trabalham em um determinado Ponto Crítico de Controle (PCC)

5.25.1.8 Os Pontos Críticos de Controle (PCCs) identificados são **controlados e monitorados** dentro do Plano Mestre de HACCP.

5.25.1.9 A empresa **revisa** o Programa HACCP anualmente ou quando há mudanças:

- Os registros estão disponíveis
- Os registros são mantidos por um período de um ano ou duas vezes a vida útil (shelf-life) do produto, aquele que for maior ou como definido pelas agências reguladoras.

5.25.1.10 Instalações que devem cumprir com os **HACCP regulatórios** atendem aos requisitos definidos.

5.26 Teste Especializado

As exigências para o teste especializado são definidas, implementadas e seguidas de acordo com o país.

Requisitos Críticos

5.26.1.1 A instalação possui um **programa de testes** definido e implementado, a fim de satisfazer as exigências do país, quando aplicável.

5.26.1.2 **Quando solicitado pelo país**, a instalação mantém registros atualizados de testes de matéria-prima, o que pode incluir, mas não se limita a:

- Resíduos de pesticidas
- Organismos geneticamente modificados (OGM)
- Metais pesados
- Radioatividade
- Alergênicos
- Micotoxinas

5.27 Procedimentos de Liberação

Os procedimentos de liberação asseguram que os materiais são verificados em busca de riscos definidos de segurança alimentar, antes de serem liberados para a instalação ou enviados para um cliente.

Requisitos Críticos

5.27.1.1 A instalação segue os **procedimentos de liberação**.

5.27.1.2 Os produtos não são liberados até que todos os **procedimentos de liberação tenham sido realizados**.

5.27.1.3 Matérias-primas, produtos em processo e/ou produtos acabados só são **liberados por pessoas autorizadas.**

5.28 Normas de Projeto

As normas para o projeto de estruturas e equipamentos oferecem uma abordagem consistente para projetos, reparos, modificações e aquisições, e leva os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos em consideração.

Requisitos Críticos

5.28.1.1 A instalação possui **normas para projetos** que se aplicam a todos os projetos, reparos, modificações ou aquisições de estrutura e equipamentos, a fim de reduzir o potencial de contaminação e infestação de pragas, e facilitar a limpeza.

5.29 Qualidade da Água

Água, fontes de água e estratégias de gerenciamento de água asseguram água limpa que é segura para atividades de contato com alimentos.

Requisitos Críticos

5.29.1.1 O suprimento de água da instalação **satisfaz as exigências regulatórias**.

5.29.1.2 A instalação possui um **suprimento de água segura e/ou potável** de uma fonte aprovada.

5.29.1.3 A **documentação** dos resultados do teste de água estão no arquivo.

5.29.1.4 **Água, gelo e vapor** que entram em contato com alimentos e superfícies de contato com alimentos são monitorados regularmente, para garantir que não há risco à segurança do produto.

5.29.1.5 **Inspeções de rotina** verificam se as unidades de prevenção de sifonagem reversa e retorno de fluxo estão funcionando adequadamente.Os resultados são documentados.

5.29.1.6 **Produtos químicos para o tratamento da água** utilizados em vapor ou água que entra em contato direto ou indireto com o alimento são aprovados para contato com alimentos.

5.29.1.7 Os produtos químicos para tratamento da água são utilizados de acordo com as **instruções no rótulo**. Os resultados de testes de concentração e procedimentos de verificação são documentados.

5.29.1.8 **As unidades de prevenção de sifonagem reversa e retorno de fluxo** são identificadas no Programa de Manutenção Preventiva.

5.29.1.9 São retiradas **amostras de água** regularmente dos suprimentos subterrâneos de água e reservatórios superficiais de água, de acordo com os códigos do departamento sanitário local e exigências do governo.

Apêndice A—Documentos que Devem Estar Disponíveis para a Inspeção

A lista a seguir é uma lista de documentos que um inspetor pode pedir para revisar durante uma inspeção. A documentação está listada por Norma. Muitas empresas acham conveniente ter todos estes documentos antes da

1. Métodos Operacionais e Práticas Pessoais

1.1 Rejeição de Cargas
- Registros de cargas rejeitadas

1.2 Rejeição de Cargas/Recebimento de Perecíveis
- Registros da checagem da temperatura
- Registros de cargas rejeitadas

1.3 Práticas de Armazenamento
- Procedimentos para limpar, inspecionar e monitorar pragas

1.4 Condições de Armazenamento
- Procedimentos de como manusear embalagens com requisitos especiais de manipulação
- Documentação das falhas e das Ações Corretivas para embalagens com requisitos especiais de manipulação
- Documentação de liberação para produtos de devolução

1.5 Estoque de Matérias-Primas/Estoque de Produtos Acabados
- Documentação de inspeção dos materiais suscetíveis a infestação armazenados por mais de quatro semanas

1.6 Pallets
- Inspeção dos pallets quando estocados nas áreas externas

1.7 Áreas Específicas de Retrabalho
- Registros que demonstrem a parada do processo e a limpeza

1.9 Manipulação de Material a Granel
- Documentação de verificação dos lacres
- Verificação da lavagem dos tanques antes do carregamento

1.10 Procedimentos de Amostragem
- Procedimentos de amostragem

1.11 Coadjuvantes de Tecnologia
- Documentação de aprovação alimentícia

1.12 Transferência de Matérias-Primas
- Procedimentos para transferir e manipular os materiais Alimentícios

1.13 Peneiramento de Ingredientes
- Registros das inspeções semanais das peneiras
- Registros das checagens diárias do rejeito das peneiras, o que foi encontrado e as Ações Corretivas

1.14 Ingredientes Líquidos a Granel
- Registros das inspeções dos filtros, o que foi encontrado e as Ações Corretivas

1.15 Dispositivos de Controle de Material Estranho
- Procedimentos para operar, monitorar e testar os dispositivos de controle de material estranho
- Registros, Ações Corretivas e procedimentos para testar os dispositivos de controle de material estranho
- Documentação da investigação e Ações Corretivas dos produtos rejeitados

1.22 Materiais Sensíveis à Temperatura
- Registros de monitoramento da temperatura

1.23 Prevenção da Contaminação Cruzada
- Verificação da concentração dos sanitizantes e ações corretivas, quando necessário
- Programa de controle de calçados cativos, se implantado.

1.25 Latas, Garrafas e Embalagens Rígidas Descartáveis
- Registros de manutenção preventiva do monitoramento dos sistemas de filtragem do ar/água

1.26 Transporte do Produto Acabado
- Registros de distribuição
- Registros das temperaturas de itens perecíveis no momento do carregamento
- Registros das temperaturas dos veículos pré-resfriados para transportar materiais sensíveis à temperatura
- Procedimentos de quebra do veículo
- Documentação da inspeção do veículo de transporte
- Documentação dos lacres de segurança ou cadeados

1.27 Área para a Lavagem das Mãos
- Registros do monitoramento da concentração do sanitizante usado para a lavagem das mãos

1.31 Gerenciamento de Roupas de Alto Risco
- Procedimentos de vestimenta com uniformes visivelmente distintos

1.32 Controle de Itens Pessoais e Adornos
- Programa de Práticas Pessoais
- Exceções do Programa de Práticas Pessoais

1.33 Condições de Saúde
- Carteiras de saúde dos funcionários
- Política ou procedimento de controle de sangue e outros fluidos corporais
- Documentação dos testes feitos com os curativos com metal detectável

1.36 Quebra de Recipientes de Vidros
- Procedimentos para abordar a quebra de recipientes de vidros
- Registros que demonstrem que os procedimentos de quebra foram seguidos

1.37 Enchimento, colocação de tampas e selagem
- Documentação de reprocesso ou rejeição de embalagens já envasadas ou tampadas

1.39 Limpeza de Latas, Garrafas e Embalagens Rígidas Retornáveis
- Registros das análises de produtos químicos residuais
- Registros das lavadoras mecânicas

1.40 Tratamento de Água de Processo
- Registros que demonstrem o tratamento eficaz
- Registros das análises de cloro residual

1.41 Bebidas Pasteurizadas
- Registros da pasteurização
- Registros de verificação da pasteurização

1.42 Bebidas Não-Pasteurizadas
- Registros que demonstrem a redução eficaz de microorganismos

2. Manutenção para a Segurança dos Alimentos

2.9 Controle de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas
- Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas

2.10 Unidades de Tratamento de Ar
- Plano de Manutenção Preventiva para ventiladores, sopradores, filtros, armários e câmaras de ar
- Doumentação da malha do filtro de 50 micra, 4 MERV ou maior

2.13 Lubrificantes
- Evidência de que os lubrificantes são de grau alimentício

2.16 Materiais de Conserto Temporário
- Procedimentos para consertos temporários
- Ordens de serviço e pedidos de reparos

2.17 Dispositivos de Medição da Temperatura
- Registros das atividades de monitoramento da temperatura
- Registros de calibração dos dispositivos de medição da temperatura rastreável a um padrão nacional

2.18 Ar Comprimido/Gases que Entram em Contato com o Produto
- Doumentação da malha do filtro de 5 micra
- Documentação da pureza e filtros para outros gases de contato com o produto no tratamento de água

2.23 Controle de Amônia
- Registros de inspeção e documentação das Ações Corretivas

3. Práticas de Limpeza

3.2 Sanitizantes e Compostos de Limpeza de Contato com o Alimento
- Documentação de aprovação dos compostos de limpeza e sanitizantes para superfícies de contato com o alimento
- Registros dos testes das concentrações dos produtos químicos de limpeza
- Procedimentos de verificação dos testes de concentrações dos produtos químicos

3.3 Equipamentos e Ferramentas
- Documentação do código de cores ou outras classificações
- Limpeza de empilhadeiras e monta cargas.

3.4 Limpeza de Rotina Diária (Housekeeping)
- Documentação dos responsáveis e dos cronogramas das atividades de limpeza diária

3.5 Limpeza Periódica (Profunda)
- Documentação dos responsáveis e dos cronogramas das atividades de limpeza periódica

3.7 Sistemas CIP—Clean In Place
- Parâmetros mínimos de tempo/temperatura e vazão definidos e documentados
- Concentração de produtos químicos documentada

4. Manejo Integrado de Pragas

4.1 Programa de Manejo Integrado de Pragas (MIP)

- Programa MIP
- Responsabilidades escritas dos funcionários internos da empresa ou dos contratados externos

4.2 Avaliação da Empresa

- Documentação da avaliação anual da empresa
- Documentação das Ações Corretivas

4.3 Outras Diretrizes

- Certificado ou documentação comprobatória do cumprimento das diretrizes.

4.4 Contratos Assinados

- Um acordo firmado que inclui os requisitos listados no item 4.4.1.1 das Normas Consolidadas da AIB International

4.5 Credenciais e Responsabilidades

- Uma cópia do certificado ou do registro de cada pessoa que presta os serviços de manejo de pragas
- Uma cópia da licença de funcionamento da empresa de manejo de pragas
- Uma cópia atualizada do certificado de responsabilidade civil
- Registros que provem que os aplicadores receberam treinamentos em:
  - ◊ BPFs
  - ◊ MIP em empresas alimentícias
  - ◊ Evidência de sua competência através de exames feitos em uma organização reconhecida

4.6 Documentação dos Pesticidas

- Registros dos rótulos e fichas técnicas (FISPQ/MSDS), ou equivalente

4.7 Documentação da Aplicação de Pesticidas

- Registros da aplicação de pesticidas que incluem os requisitos listados no item 4.7.1.1 das Normas Consolidadas da AIB International
- Registros do número de lote do pesticida usado ou do número do certificado ou registro do aplicador, se aplicável

4.8 Controle dos Pesticidas

- Lista dos pesticidas em estoque

4.9 Análises de Tendências

- Registros relacionados às atividades de manejo de pragas
- Registros dos serviços descrevendo os níveis atuais da atividade de pragas
- Os formulários de observação de pragas
- Os relatórios escritos das revisões trimestrais dos formulários de observação de pragas
- Documentação das Ações Corretivas

4.10 Documentação dos Dispositivos de Monitoramento

- Estudo da empresa usado para determinar a localização dos dispositivos de monitoramento
- O mapa do local que indica a localização de todos os dispositivos de monitoramento de pragas utilizados para o controle de roedores e insetos
- Um mapa separado que indica a localização dos dispositivos de monitoramento de pragas usados temporariamente
- Registros dos serviços realizados em todos os dispositivos de monitoramento de pragas

4.13 Armadilhas Luminosas para Insetos

- Registros dos serviços realizados nas armadilhas luminosas
- Documentação dos tipos de insetos capturados nas armadilhas luminosas

4.14 Dispositivos de Monitoramento com Feromônios

- Documentação dos tipos de insetos capturados nos dispositivos de monitoramento com feromônios

5. Adequação dos Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos

5.1 Política Escrita

- Uma política escrita e assinada que delineia o compromisso em produzir produtos seguros e legais

5.2 Responsabilidades

- O organograma atualizado
- Um procedimento para manter os Programas de Pré-Requisitos e de Segurança dos Alimentos atualizados e Precisos
- Procedimentos escritos que definem como cumprir com as exigências legislativas

5.4 Procedimentos Escritos

- Descrições de cargo
- Definição dos Substitutos/Suplentes

5.5 Treinamento e Educação

- Procedimentos escritos para desenvolver e fornecer treinamentos em Pré-Requisitos e Segurança dos Alimentos
- Registros de treinamento para todas as pessoas
- Critério de conclusão do treinamento para a avaliação da competência usado para confirmar a compreensão da informação apresentada

5.6 Auto-inspeções

- Resultados das auto-inspeções e das Ações Corretivas

5.7 Auditorias de Procedimentos Escritos

- Resultados das auditorias e das Ações Corretivas

5.8 Programa de Reclamações de Clientes

- Programa de Reclamações de Clientes
- Procedimento para a rápida distribuição da informação sobre a reclamação

5.9 Programa de Controle de Produtos Químicos

- Programa de Controle de Produtos Químicos
- Procedimentos que incluem os requisitos listados no item 5.9.1.2 das Normas Consolidadas da AIB International

5.10 Programa de Controle Microbiano

- Programa de Controle Microbiano
- Registros das análises laboratoriais e/ou dos resultados das amostras ambientais
- Acreditação do laboratório
- Registros de retenção e liberação de produtos testados quanto a presença de patógenos
- Registros de destruição ou reprocesso dos produtos com resultado positivo para patógenos

5.11 Programa de Controle de Alergênicos

- Programa de Controle de Alergênicos
- Procedimentos que incluem os requisitos listados no item 5.11.1.2 das Normas Consolidadas da AIB International
- Registros das atualizações do Programa
- Registros demonstrando o cumprimento do Programa e das Ações Corretivas

5.12 Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas

- Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas
- Declarações que incluem os vidros essenciais, plásticos quebráveis e cerâmicas relacionados aos pertences pessoais
- Procedimentos que incluem o manuseio de vidros, plásticos quebráveis e cerâmicas quebrados
- Uma lista dos vidros essenciais, plásticos quebráveis e cerâmicas
- Lista das inspeções programadas

5.13 Programa de Limpeza

- Programa de Limpeza
- O Plano Mestre de Limpeza
- O Plano de Limpeza de Rotina
- Os procedimentos de limpeza para os equipamentos, estruturas e exteriores

5.14 Programa de Manutenção Preventiva

- Programa de Manutenção Preventiva
- Sistema de ordens de serviço
- Procedimentos para:
  - ◊ Limpeza pós-manutenção
  - ◊ Notificação à produção, sanitização, higiene e/ou pessoal da qualidade assegurada
  - ◊ Reconciliação de ferramentas e partes
  - ◊ Avaliação e assinatura (aprovação)
  - ◊ Registros de cumprimento do Programa

5.15 Programa de Recebimento

- Programa de Recebimento
- Procedimentos para o recebimento de trailers, containeres, caminhões ou trens
- Procedimentos para o recebimento de materiais a granel
- Procedimentos para veículos com cargas incompletas (Less Than Load)
- Documentação dos resultados das inspeções
- Procedimentos para as matérias-primas suscetíveis a micotoxinas e patógenos

5.16 Programa de Inspeções e Assuntos Regulatórios

- Programa de Inspeções e Assuntos Regulatórios

5.17 Programa de Segurança da Empresa (Bioterrorismo)

- Registro no FDA de acordo com a Lei Contra o Bioterrorismo, quando necessário
- Avaliação de Vulnerabilidade
- Programa de Segurança da Empresa (Proteção contra o Bioterrorismo)

5.18 Programa de Rastreabilidade

- Programa de Rastreabilidade
- Registros dos números de lotes para as matérias-primas, retrabalho, ingredientes, produtos em processo, produtos acabados, auxiliares de processo, embalagens primárias, etc.
- Registros da codificação do produto acabado

5.19 Programa de Recall/Retirada

- Programa de Recall/Retirada
- Registros de distribuição para o ponto inicial de distribuição, específico por lote
- Registros dos testes do Programa de Recall

5.20 Programa de Produto Não Conforme

- Programa de Produto Não Conforme
- Procedimentos que incluem a investigação, as Ações Corretivas, manuseio e destino dos produtos não conformes
- Registros do destino para fins de recall
- Documentação dos materiais danificados ou destruídos e ajuste de estoque

5.21 Programa de Aprovação de Fornecedores

- Programa de Aprovação de Fornecedores
- Procedimentos do Programa de Aprovação de Fornecedores
- Registros do monitoramento de desempenho dos fornecedores
- Documentação dos métodos e da frequência de monitoramento do desempenho dos fornecedores
- Verificação de fornecedores externos e documentação de importação

5.22 Programa de Especificações

- Especificações escritas para as matérias-primas, materiais de embalagem, auxiliares de processo, produtos em processo e produtos acabados
- Documentação para filtros e peneiras usadas em ingredientes líquidos, em sacos ou caixas

5.23 Cartas de Garantia ou Certificações

- Cartas de Garantia ou Certificações
- Os registros de recebimento de produtos agrícolas incluem o local de produção e a data da colheita

5.24 Programa de Registros para Processos de Alto Risco

- Programa de Registros de Processamento
- Registros de processamento
- Procedimentos escritos para a coleta, revisão, manutenção, arquivamento e recuperação dos registros
- Registros que demonstrem que somente pessoas qualificadas autorizam as alterações, Ações Corretivas e atividades de verificação
- Procedimentos que definem as ações a serem tomadas como resultado de mudanças feitas nas fórmulas, métodos de processamento, equipamentos ou empacotamento
- Procedimentos para falhas no equipamento ou desvio do processo
- Procedimentos para a investigação da não conformidade
- Documentação das Ações Corretivas e a verificação do seu cumprimento
- Procedimentos para conduzir ou subcontratar as análises
- Procedimentos para retirar e substituir a documentação obsoleta

5.25 Programa HACCP / APPCC

- Programas escritos para os Pré-Requisitos exigidos pelo HACCP
- Um Programa HACCP assinado
- Perfil de Produtos Acabados
- Fluxograma de Processo
- Análise de Perigos
- Registros de monitoramento dos PCCs
- Plano Mestre de HACCP
- Registros de treinamento
- Registros da revisão anual do Programa HACCP

5.26 Análises Específicas

- Programa de análises definido para cumprir com as legislações do país
- Registros de análises como requerido pelo Programa

5.27 Procedimentos de Liberação

- Procedimento de liberação de produtos
- Registros que demonstram o cumprimento com o procedimento

5.28 Normas de Projeto

- Padrões de projetos para modificações e reparos estruturais

5.29 Qualidade da Água

- Registros da checagem de rotina dos dispositivos de prevenção de refluxo
- Resultados dos testes de água ou documentos que provem a sua potabilidade
- Evidência que os produtos químicos usados nas caldeiras são aprovados para o contato com o alimento
- Plano de Manutenção Preventiva para as unidades de prevenção de refluxo e de retorno da água sifonada

Apêndice B - Processo de Resolução de Conflitos

Caso haja um problema sobre a experiência ou pontuação de uma inspeção:

1. Entre em contato com um membro da equipe de suporte da AIB International:
   América do Norte + 1-785-537-4750 ou 1-800-633-5137
   América Latina + 52-442-135-0912
   Japão + 81-03-5659-5081
   Europa + 44 1372 360-553
2. O membro da equipe de suporte da AIB International dará início a um Formulário de Rastreamento de Reclamação de Cliente.
3. Caso seja aplicável, o relatório de inspeção será identificado como pendente.
4. O Formulário será enviado por e-mail, junto com uma cópia do relatório de inspeção em questão (se aplicável), ao Diretor ou Gerente Regional responsável.
5. O Diretor ou Gerente Regional entrará em contato com o cliente para obter mais detalhes:
   - Tais detalhes serão utilizados para investigar o problema.
   - O inspetor ou membro da equipe envolvido na reclamação receberá um contato para a averiguação de suas informações.
6. Caso a reclamação esteja relacionada com um relatório de inspeção, ele pode ser enviado para uma revisão anônima:
   - As Pontuações da Categoria, Pontuação Total e o nome do Inspetor serão removidos do relatório de inspeção inicial.
   - Cinco partes independentes revisarão o relatório de maneira imparcial e sem influências externas.
   - Um parecer consensual será reunido pelo Diretor ou Gerente.
7. O Diretor ou Gerente entrará em contato com a empresa para discutir os resultados finais da análise:
   - Caso a pontuação tenha mudado, o Diretor ou Gerente irá:
     - ◊ Avisar sobre a alteração à administração da AIB International.
     - ◊ Emitir um pedido de desculpas ao cliente.
     - ◊ Realizar acompanhamento com o inspetor em questão para evitar a reincidência das discrepâncias na pontuação.
     - ◊ Emitir o relatório de inspeção novamente.
   - Caso a pontuação permaneça a mesma, o Diretor ou Gerente irá:
     - ◊ Realizar acompanhamento com o cliente e explicar por quais motivos a pontuação está justificada e de acordo com a AIB International Consolidated Standards.

21 CFR 110—Código de Regulamentos Federais dos EUA (CFR-Code of Federal Regulations em inglês); Capítulo 21, Parte 110. As Boas Práticas de Fabricação atualizadas para o Processamento, Empacotamento ou Retenção de Alimentos Humanos. O 21CFR 110 é o regulamento principal para a segurança dos alimentos nos EUA debaixo da autoridade da Lei Federal de Alimentos, Medicamentos e Cosméticos.

Ação Corretiva—Uma mudança que se implementa para tratar de uma deficiência identificada.

Aceitação com Restrições—Produto não conforme é aceito dentro de um plano de utilização limitado.

Achados—anotações feitas por um inspetor que são indexadas a um padrão ou requisito relacionado. Pode haver achados múltiplos em uma observação.

Adulteração—Tornar algo imperfeito através da adição de ingredientes estranhos, impróprios ou inferiores.

Agência de Proteção Ambiental—EPA-Environmental Protection Agency em inglês. Esta é a agência do governo dos EUA que tem como objetivos desenvolver e fazer cumprir a legislação que implementa as leis ambientais aprovadas pelo Congresso. Ela inclui, mas não está limitada, às legislações tais como as leis e registros de pesticidas, A Lei da Água Limpa e os requisitos para a água potável.

Agência Regulatória de Manejo de Pragas—PMRA-Pest Management Regulatory Agency em inglês. Canadá.

Área de Produto—A área que está suficientemente perto da Zona de Produto que se um problema for encontrado aqui, poderia impactar a segurança da Zona de Produto.

Área de Retrabalho—Uma área específica separada para acumular, separar, reembalar ou descartar produtos danificados

Armadilha de Feromônio—Uma armadilha que usa um feromônio para atrair insetos para uma placa de cola para que os insetos sejam capturados. As armadilhas de feromônios são usadas para determinar a presença e a quantidade de insetos visando identificar a atividade ou infestação em uma empresa.

Arredondado—Uma superfície ou molde côncavo.

Asséptico—Livre de micro-organismos patogênicos.

Atividade de Água (aw)—Está é a quantidade de água que não está quimicamente ligada a outros químicos dentro do produto. Esta água também pode ser chamada de água "livre, ativa, solta" e porque ela não está quimicamente ligada, ela está disponível para permitir o crescimento microbiológico ou outras mudanças químicas indesejáveis no produto.

ATP—Adenosine Triphosphate Testing em inglês. Teste de Trifosfato de Adenosina. ATP é encontrado em todas as células de animais, plantas, bactérias, leveduras e mofo/bolor. Ele aparece em alimentos e em contaminação microbiana. O teste de ATP utiliza a bioluminescência para detectar a presença de ATP em superfícies depois da limpeza para validar a remoção de produto que poderia contribuir para a contaminação microbiológica de superfícies de contato com o produto.

Auditor—A pessoa que conduz uma auditoria.

Auditoria—Uma avaliação sistemática da documentação de uma empresa alimentícia para determinar se os programas e as atividades relacionadas alcançam as expectativas previstas.

Auxiliares de Processo—

- Substâncias que são adicionadas durante a elaboração de um alimento, mas que são removidas de alguma maneira do alimento antes deste ser embalado na sua apresentação final.
- Substâncias que são adicionadas ao alimento durante a elaboração, são convertidas em constituintes normalmente presentes no alimento, mas não aumentam significativamente a quantidade dos constituintes naturalmente encontrados no alimento.
- Substâncias que são adicionadas ao alimento na elaboração para efeitos técnicos ou funcionais, estão presentes no produto acabado em quantidades insignificantes e não possuem nenhum efeito técnico ou funcional neste alimento.

Avaliação de Risco—Determinação das observações feitas em uma empresa em uma das cinco categorias: Nenhuma Observação, Melhora Menor, Melhora Necessária, Sério ou Insatisfatório.

Avicida—O pesticida usado para combater pássaros.

Bandeja—Um recipiente aberto ou raso colocado embaixo de engrenagens para coletar qualquer vazamento visando prevenir a contaminação do produto.

Bioluminescência—Emissão de luz visível através de organismos vivos tais como os vagalumes, peixes, fungos, bactérias ou outros.

Boas Práticas de Fabricação (BPF)—Uma prática na elaboração do alimento que, quando seguida, protege o alimento de uma contaminação. Exemplos estão definidos no 21 CFR 110. Algumas vezes a letra "c" é colocada na frente da abreviação, GMP em inglês, para indicar que a prática está atualizada.

Câmaras de Ar—Um espaço, geralmente acima do forro ou abaixo do piso, que serve como uma câmara de recebimento de ar aquecido ou resfriado a ser distribuído para as áreas ocupadas.

Carga Incompleta—Less Than Load em inglês. Um carregamento que contém materiais que serão entregues em diversos lugares.

CARVER+Shock—Uma ferramenta de priorização de objetivos ofensiva adaptada da versão militar (CARVER) para uso na indústria alimentícia. Ela permite que o usuário pense como um atacante para identificar os alvos mais atraentes para um ataque.

CARVER é uma abreviação para os 6 atributos usados para avaliar a atratividade de um alvo para o ataque: Criticidade, Acessibilidade, Recuperabilidade, Vulnerabilidade, Efeito e Reconhecimento. Um sétimo atributo, Shock, foi adicionado aos 6 atributos iniciais para avaliar os impactos da combinação saúde, economia e fatos psicológicos de um ataque sobre a indústria alimentícia.

Categoria—As Normas Consolidadas da AIB International para a Inspeção são divididas em cinco categorias: Métodos Operacionais e Práticas Pessoais, Manutenção para a Segurança dos Alimentos, Práticas de Limpeza, Manejo Integrado de Pragas e Adequação dos Programas de Pré- Requisitos e de Segurança dos Alimentos.

Certificado de Lavagem—Um certificado que declara que um container, barco ou trem foi limpo e/ou sanitizado adequadamente antes do carregamento para prevenir a contaminação do produto dentro dele. Os Certificados de Lavagem podem conter informações sobre a data que a limpeza ocorreu, quem fez a limpeza, a temperatura de lavagem ou qualquer outra informação relevante.

Certificado/Laudo de Análise (COA Certificate of Analysis em inglês)—Um documento que contém os resultados dos testes que são fornecidos ao cliente pelo fornecedor para demonstrar que o produto cumpre com os parâmetros definidos e com as especificações dos ingredientes.

Clean in Place (CIP)—A remoção de sujidades das superfícies de contato com o produto, de maneira estacionária, através da circulação, spray ou fluxo de soluções de produtos químicos e águas de enxágue sobre e nas superfícies a serem limpas.

Competência—Um conjunto de capacidades, conhecimento ou habilidades.

Contaminação—O ato ou processo no qual algo se converte em prejudicial ou inadequado. A presença de materiais estranhos, especialmente infecciosos, que faz com que uma substância ou preparo se torne impuro ou prejudicial.

Controles Preventivos Baseados no Risco da Análise do Perigo (HARPC) — A análise que identifica um perigo e o controle preventivo para o perigo.

Critério de Conclusão—Critérios ou requisitos definidos que devem ser cumpridos.

C-TPAT—Customs-Trade Partnership Against Terrorism em inglês. Um programa voluntário de segurança da cadeia alimentar dirigido pela Proteção da Fronteira e Alfândega dos EUA (CBP Customs and Border Protection em inglês) e focado na melhoria da segurança das cadeias alimentares de empresas privadas com relação ao terrorismo.

Duto de Retorno de Ar—Sistema de dutos que retiram o ar de dentro da empresa e o retornam para a unidade central de manipulação ou tratamento de ar.

Embalagem Asséptica—O processo através do qual os produtos alimentícios e as embalagens são esterilizados separadamente e então unidos e selados dentro de uma atmosfera esterilizada.

Empresa Alimentícia—Qualquer empresa que elabora, processa, empacota ou conserva alimentos para o consumo humano.

Etapa de Eliminação—Kill Step em inglês. A relação de temperatura (por exemplo: produto cozido), temperatura e tempo (por exemplo: pasteurização) ou temperatura, pressão e tempo (por exemplo: enlatamento) que destrói com eficiência os patógenos dentro de um produto alimentício cozido. Os requisitos de temperatura e/ou pressão e/ou tempo no processamento são baseados na ciência.

Feromônio—Uma substância química secretada por um animal, especialmente os insetos, que influencia o comportamento ou o desenvolvimento de outros insetos da mesma espécie e muitas vezes funciona como um atrativo para o sexo oposto.

Ficha de Dados de Segurança Química (CSDS)—um documento concebido para proporcionar aos trabalhadores e pessoal de emergência os procedimentos adequados para trabalhar com ou manipular uma substância química. Os CSDS fornecem informações como dados físicos e químicos, toxicidade, efeitos sobre a saúde, procedimentos de emergência e de primeiros socorros, armazenamento, descarte, requisitos de material de proteção, vias de exposição, medidas de controle, precauções de manuseio e precauções para utilização e uso seguros, e procedimentos para o caso de derrames e vazamentos.

Garantias do Fornecedor/Cartas de Garantia—Uma carta fornecida ao cliente pelo fornecedor declarando que seu produto cumpre com todos os requisitos legais e que ele pretende continuar cumprindo com estes requisitos para todos os produtos que ele irá produzir e vender a este cliente.

Gerenciamento de Risco Operacional— ORM-Operational Risk Management em inglês. Um processo simplificado de avaliação de risco para a segurança da empresa que ajuda na identificação dos riscos e na determinação da melhor solução para qualquer situação.

Gerenciamento e Avaliação de Ameaças—TEAM-Threat Evaluation Assessment and Management em inglês. Um método para a avaliação de ameaças com seis etapas que inclui:

- Identificar possíveis ameaças em todos os aspectos da operação
- Avaliar as ameaças para determinar aquelas com o maior risco (maior impacto negativo)
- Estabelecer as medidas de controle das ameaças e os procedimentos de gerenciamento do controle para eliminar a ameaça ou reduzir o nível de risco
- Implementar as medidas de controle e estabelecer o monitoramento de cada ponto crítico de exposição
- Tomar ações corretivas se existir uma quebra no controle de um ponto de gerenciamento
- Supervisionar e verificar que o método TEAM está funcionando

GFSI—Global Food Safety Initiative em inglês. Iniciativa Global de Segurança dos Alimentos. GFSI é um comitê organizador/ técnico que estabeleceu os critérios de referência

(benchmark) para as normas de certificação. Os critérios também são utilizados como referência (benchmark) para os sistemas de gerenciamento de segurança dos alimentos.

Grau Alimentício—Um material ou produto que não transferirá produtos químicos não alimentícios para o alimento e não contém produtos químicos que poderiam ser prejudiciais à saúde humana.

HACCP / APPCC—Hazard Analysis Critical Control Point Program em inglês. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle. O processo de 7 etapas usado para identificar, eliminar ou reduzir à níveis aceitáveis qualquer perigo físico, químico ou microbiológico identificado em ingredientes, processos ou produtos sendo elaborados. O HACCP é baseado na avaliação de risco e identifica os pontos dentro do processo onde os controles podem ser instalados e monitorados para controlar tais perigos.

HVAC—Heating, Ventilation, and Air Conditioning em inglês. Aquecimento, Ventilação e Ar Condicionado.

Infestação—a presença das fases de insetos em diferentes estágios de vida, vivos ou mortos, em um produto, a evidência da presença de insetos, ou o estabelecimento de uma população em reprodução ativa.

Iminente—Possibilidade de ocorrer a qualquer momento.

Inspeção—Uma revisão física completa de uma empresa alimentícia para avaliar o que realmente está acontecendo na empresa em um dado momento.

Inspetor—A pessoa que conduz a inspeção.

Intervalo de Pontuação da Categoria—O intervalo numérico no qual uma categoria será pontuada. Os cinco intervalos de pontuação da categoria estão alinhados com as cinco categorias de avaliação de risco e estes são: Nenhuma Observação (200), Melhora Menor (180-195), Melhora Necessária (160-175), Sério (140- 155) ou Insatisfatório (≤ 135).

Joias de Adorno Corporal—Adornos para o rosto ou corpo que aparentemente estão suspensos sobre a pele sem perfurações visíveis ou outro ponto de fixação. Geralmente são suspensas no corpo ou no rosto, através da implantação de um ímã abaixo da pele para manter a joia em posição.

Junção piso-parede—O ponto no qual o piso e a parede se encontram.

Lacre de Segurança—Um fechamento para provar que o conteúdo não foi manipulado ou alvo de sabotagem.

Lei Contra o Bioterrorismo (2002)—Legislação dos EUA que requere componentes-chave para proteger a cadeia alimentar da nação contra atos de contaminação intencional.

Lei de Modernização da Segurança Alimentar (FSMA)—a lei assinada em 4 de Janeiro de 2011, que visa garantir a segurança do fornecimento de alimentos ao Estados Unidos, deslocando o foco da resposta à contaminação para a prevenção.

Manejo Integrado de Pragas (MIP)—Um enfoque eficaz e ambientalmente sensível para o manejo de pragas que se baseia na combinação de práticas de senso comum. A informação combinada aos métodos de controle de pragas disponíveis é usada para manejar o dano das pragas pelos meios mais econômicos e com o menor perigo possível às pessoas, à propriedade e ao ambiente.

Mangotes—Geralmente é um saco de tecido fechado instalado na parte de cima do silo, misturador ou caminhão tanque usado para permitir que exista um fluxo de ar enquanto protege o produto que está dentro destes equipamentos e as superfícies de contato com o alimento de uma contaminação.

Micotoxinas—Uma toxina produzida por um organismo do reino dos fungos que inclui bolor/mofo e leveduras.

Múltiplas Observações—Observações (únicas ou múltiplas) feitas em mais de uma Norma e seus requisitos. Por exemplo: Todas as observações feitas em 1.1 Rejeição de Cargas e 1.3 Condições de Armazenamento serão consideradas como 2 observações distintas. Uma observação será considerada para cada Norma envolvida.

Não tóxico—Uma substância atóxica que não é considerada um alimento e não causaria uma lesão ou morte se consumida.

Níveis de Defeito Aceitáveis—DALs–Defect Action Levels em inglês. Os níveis de defeitos naturais ou inevitáveis em alimentos que não apresentam perigos à saúde para os humanos.

Observação Única—Observações (únicas ou múltiplas) associadas a uma única Norma e seus requisitos. Exemplo: Todas as observações feitas na Norma 1.6 Pallets ou em qualquer um dos seus requisitos (1.6.1.1, 1.6.1.2, 1.6.2.1, 1.6.2.2) serão considerados como uma observação.

Observações—Anotações feitas por um inspetor que são vinculadas a uma Norma ou a um requisito. Pode haver múltiplas anotações para a mesma observação.

Operação de Alto Risco—Operação que envolve alimentos com risco de contaminação porque eles são processados ou armazenados em temperaturas entre 4°C (40° F) e 60°C (140°F) em um ambiente não estéril.

Organismo Geneticamente Modificado (OGM)—Este é um organismo cujo material genético foi alterado usando técnicas de engenharia genética.

Organoléptico—Qualquer propriedade sensorial de um produto que inclui sabor, cor, textura, cheiro ou tato. O teste organoléptico é um processo de avaliação do produto por meio da visão, tato e olfato.

Pasteurizar—Expor um produto alimentício a uma temperatura ou pressão elevada por um período de tempo para destruir certos micro-organismos que podem causar doenças ou putrefação do mesmo. O resultado é uma esterilização parcial que destrói organismos causadores de doenças ou outros organismos indesejáveis.

Patógeno—Um agente que causa doenças – especialmente um micro-organismo vivo, como uma bactéria ou um fungo.

Pesticida—Um produto químico usado para matar animais ou plantas prejudiciais. Os pesticidas são usados especialmente na agricultura e ao redor de áreas onde os homens vivem. Alguns

são prejudiciais aos seres humanos, ou pelo contato direto ou pelo residual deixado nos alimentos, ou são prejudiciais ao ambiente por causa de sua alta toxicidade, como o DDT (que está atualmente proibido em vários países). Os pesticidas incluem fungicidas, herbicidas, inseticidas e rodenticidas.

pH—O valor numérico da acidez ou alcalinidade de uma solução. Os números diminuem para a acidez e aumentam para a alcalinidade. Uma solução neutra tem um valor de pH de 7.

Placas defletoras—Um pedaço de metal ou plástico de forma angular com uma borda nos dois lados que é colocado debaixo de engrenagens ou motores para redirecionar lubrificantes ou outros vazamentos para longe do produto ou das superfícies de contato com o alimento visando prevenir uma contaminação.

Plásticos Quebráveis—Plásticos que não tem uma base de policarbonato tais como o acrílico ou Plexiglás.

Política—Declarações que refletem as decisões feitas pela gerência. As políticas são geralmente afirmações estratégicas da liderança da empresa que demonstram a direção da organização e provam o apoio da alta gerência.

Pontos Críticos de Controle (PCCs)—Um ponto, etapa ou procedimento no qual os controles podem ser aplicados e um perigo à segurança dos alimentos pode ser prevenido, eliminado ou reduzido a um nível aceitável.

Pontuação da Categoria—Uma pontuação numérica para cada uma das seguinte categorias: Métodos operacionais e práticas de pessoal, Manutenção da segurança dos alimentos, Práticas de limpeza, Manejo integrado de pragas, e Adequação dos Pré-requisitos e Programas de Segurança Alimentar.

Pontuação Inicial da Categoria—Esta é a primeira pontuação atribuída com base na gravidade. O número total de observações únicas e distintas podem reduzir a pontuação inicial da categoria.

Pontuação Total—A soma das pontuações de todas as categorias.

Pontuação Total—O total da pontuação de todas as categorias.

Potável—Própria para consumo. Em segurança dos alimentos, isso geralmente refere-se à água.

Práticas—Evidência concreta que um Programa está sendo seguido em uma empresa. Por exemplo, se um inspetor observa que uma empresa mantém os produtos químicos segregados e trancados, essa é uma prova de que a empresa está implementando o Programa de Controle de Produtos Químicos na prática.

Procedimentos de Quebra do Veículo—Procedimentos para assegurar a segurança dos produtos alimentícios refrigerados ou congelados no caso de quebra do veículo ou o mau funcionamento da unidade de resfriamento durante o transporte do produto

P**rocedimentos**—Instruções passo-a-passo de como executar uma tarefa em um Programa. Por exemplo, no Programa de Controle de Produtos Químicos de uma empresa pode existir um procedimento de como limpar o derrame de um produto. químico.

Produto em processo—Produtos que estão entre máquinas, processos ou atividades e estão esperando por outras etapas de processamento.

Programa de Calçados Cativos—calçados que são especificamente feitos para serem mantidos e usados em uma área para evitar a contaminação cruzada.

Programa de Manutenção Preventiva—Um cronograma das atividades planejadas da manutenção.

Programa de Verificação de Fornecedor Estrangeiro—Os requerimentos de importação da FSMA que lidam com a verificação da segurança dos alimentos oferecidos para importação para os Estados Unidos. Os importadores que não cumpram o disposto neste programa estarão proibidos de importar alimentos para os Estados Unidos.

Programas de Pré-Requisitos—Programas de uma empresa alimentícia que são a base para a segurança dos alimentos e HACCP e criam o ambiente necessário para a produção de alimentos limpos e seguros.

Programa—Uma coleção de documentos em uma empresa relacionados ao gerenciamento de um elemento que impacta a segurança dos alimentos. Por exemplo, o Programa de Controle de Produtos Químicos documenta todos os itens relacionados ao controle de produtos químicos na empresa de alimentos. Isso poderia incluir os procedimentos, as políticas, as pessoas responsáveis, a lista de produtos químicos aprovados, os requisitos de armazenamento, os requisitos de documentação ou outros documentos. Todos os Pré-Requisitos em uma empresa possuem um Programa documentado

Pureza—a condição ou qualidade de ser puro: liberdade de tudo o que degrada, contamina, polui, etc.

Rastreabilidade—A identificação de qualquer ingrediente ou produto acabado suspeito e seu ponto inicial de distribuição. Mesmo estando relacionada ao recall, a rastreabilidade é um programa separado.

Recall—A remoção voluntária de um produto do mercado quando o produto está violando a legislação ou quando as agências regulatórias poderiam tomar ações legais contra o produto.

Recipiente Descartável—O recipiente que é destinado a ser usado uma única vez e descartado.

Recipientes Intermediários—Recipientes usados para transferir uma matéria-prima ou produto alimentício.

Reclassificação—O processo pelo qual um produto que não cumpre com a especificação ou é considerado abaixo do padrão é reavaliado e direcionado para outro uso no qual ele pode cumprir com aquela especificação ou pode ser usado para outro fim.

Reconhecimento—A premiação de reconhecimento baseada na pontuação total. Os níveis de reconhecimento são: Reconhecimento de Alto-Mérito – Superior e Reconhecimento de Cumprimento. Anteriormente, estes níveis de reconhecimento eram conhecidos como “classificação” e nomeados como Superior, Excelente, Aprovado, Satisfatório e Insatisfatório.

Refúgio de Pragas—Qualquer condição ou defeito estrutural que fornece um lugar para as pragas viverem e reproduzirem-se.

Registro de Alimentos Reportáveis (RFR)—um portal eletrônico mantido pelo FDA norte-americano para o setor reportar quando existe uma probabilidade razoável de que um produto alimentício irá causar consequências adversas graves à saúde. Isto aplica-se a todas as categorias regulamentadas pela FDA de gêneros alimentícios e alimentos para animais, exceto os suplementos dietéticos e fórmulas infantis. As instalações do setor alimentar registradas que fabricam, processam, embalam, ou armazenam alimentos para consumo humano ou animal nos Estados Unidos estão sujeitas a esta lei.

Rejeição—A recusa em aceitar um produto não conforme.

Retirada—A remoção ou correção voluntária de um produto do mercado que envolve uma infração pequena que não leva a uma ação legal.

Sensível—Facilmente afetado ou vulnerável. Neste documento, sensível é usado para descrever alimentos que são afetados pela temperatura e áreas de uma empresa que são vulneráveis às pragas.

Severidade—O nível de risco dentro de uma das categorias da avaliação de risco (por exemplo, quão grave é uma observação dentro da categoria de risco de Melhora Necessária?).

Sifonagem Reversa—o retorno do fluxo de água utilizada, contaminada ou poluída de uma canalização ou recipiente para o tubo que o/a alimenta; causada pela pressão reduzida no tubo.

Sistema Integrado de Qualidade (SIQ)—Um sistema para avaliar os ambientes de processamento de alimentos de forma que as operações e o gerenciamento sejam vistos como um todo.

Sobra de Produção—Produto de uma produção que é levada para ser utilizada na próxima produção (lote ou batch).

Tipos de Limpeza—

- **Rotina**—Limpeza das áreas superficiais externas para manter uma empresa limpa e organizada.
- **Profunda**—Limpeza que tipicamente requer pessoas capacitadas e envolve o desarme de equipamentos ou a entrada em equipamentos fechados para a remoção segura de resíduos alimentares visando eliminar uma possível contaminação cruzada e prevenir o desenvolvimento de mofo, micróbios ou insetos.
- **Manutenção**—Limpeza que requere uma assistência especializada de pessoas habilitadas da manutenção para remover os resíduos alimentares, os produtos químicos da manutenção, materiais estranhos ou a contaminação causada pelas atividades da manutenção.
- **Áreas Pessoais**—Limpeza de banheiros, vestiários, áreas de descanso ou outras áreas similares.

Tóxico—Capaz de causar lesão ou morte, especialmente por meios químicos; venenoso.

Unidade de Tratamento de Ar—O equipamento que regula o ar externo e o introduz para dentro de um edifício para eliminar a pressão negativa e fornecer pressão operativa positiva dentro da empresa.

Validação—Estabelecer se um Programa ou procedimento está correto ou não.

Valor (MERV)—a escala de medição desenvolvida pela American Society of Heating, Refrigerating, and Air-Conditioning Engineers (ASHRAE) para classificar a eficácia dos filtros de ar.

Verificação Pré-Carga—Documentação indicando que o mesmo material foi embarcado em um navio graneleiro para demonstrar que não houve contaminação cruzada de materiais dessemelhantes enviados no mesmo navio. Isto normalmente é feito quando não é realizada uma lavagem ou etapa de limpeza a seco entre cargas.

Verificação—Estabelecer se um Programa ou procedimento está sendo cumprido ou não.

Vidro Essencial—Vidro em uma empresa que é inevitável ou que não pode ser substituído por outro material.

Zona de Produto—Todas as superfícies de contato com o alimento e todas as áreas diretamente acima das superfícies de contato com o alimento que estejam desprotegidas. A Zona de Produto inclui áreas diretamente acima de matérias-primas, produtos em processo ou produtos acabados expostos.

Índice das Normas

1

Métodos Operacionais e Práticas Pessoais

1. Métodos Operacionais e Práticas Pessoais 1
1.1 Rejeição de Cargas/Recebimento de Produtos....1
1.2 Rejeição de Cargas/Recebimento de Perecíveis 1
1.3 Práticas de Armazenamento....1
1.4 Condições de Armazenamento....2
1.5 Estoque de Matérias-Primas/Estoque de Produtos Acabados....2
1.6 Pallets....3
1.7 Áreas Específicas de Retrabalho 3
1.8 Coletores de Pó e Dispositivos de Filtragem 3
1.9 Manipulação de Material a Granel....3
1.10 Procedimentos de Amostragem....4
1.11 Coadjuvantes de Tecnologia 4
1.12 Transferência de Matérias-Primas ...4
1.13 Peneiramento de Ingredientes....4
1.14 Ingredientes Líquidos a Granel....5
1.15 Dispositivos de Controle de Material Estranho....5
1.16 Descarte de Resíduos 6
1.17 Conchas para Ingredientes 6
1.18 Identificação de Produtos....6
1.19 Organização da Área de Trabalho....6
1.20 Recipientes Descartáveis 7
1.21 Contato Manual....7
1.22 Materiais Sensíveis à Temperatura ..7
1.23 Prevenção da Contaminação Cruzada 7
1.24 Recipientes e Utensílios....8
1.25 Latas, Garrafas e Embalagens Rígidas 8
1.26 Transporte do Produto Acabado....8
1.27 Área para a Lavagem das Mãos 9
1.28 Banheiros, Chuveiros e Vestiários ...9
1.29 Higiene Pessoal....10
1.30 Uniformes, Vestiários e Áreas Pessoais....10
1.31 Gerenciamento de Roupas de Alto Risco 10
1.32 Controle de Itens Pessoais e Adornos 11
1.33 Condições de Saúde 11
1.34 Pessoal Externo às Instalações....12
1.35 Contêiners de transporte de serviço múltiplo....12
1.36 Quebra de contêineres de vidro....12
1.37 Enchimento, colocação de tampas e selagem 12
1.38 Exame de materiais....12

2

Manutenção para a Segurança dos Alimentos

2. Manutenção para a Segurança dos Alimentos....13
2.1 Localização da Empresa 13
2.2 Áreas Externas 13
2.3 Equipamentos de Segurança 13
2.4 Layout 14
2.5 Pisos 14
2.6 Drenos 14
2.7 Paredes 14
2.8 Tetos e Estruturas Aéreas 15
2.9 Controle de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas....15
2.10 Unidades de Tratamento de Ar....15
2.11 Prevenção de Pragas 16
2.12 Vazamentos e Lubrificação 16
2.13 Lubrificantes 16
2.14 Prevenção da Contaminação Cruzada 16
2.15 Construção de Equipamentos e Utensílios....17
2.16 Materiais de Conserto Temporário.17
2.17 Dispositivos de Medição da Temperatura....17
2.18 Ar Comprimido/Gases que Entram em Contato com o Produto 18
2.19 Equipamentos de Transporte....18
2.20 Armazenamento de Peças (Almoxarifado) 18
2.21 Desenho das Instalações de Lavagem das Mãos 18
2.22 Sistemas a Granel e Áreas de Descarregamento....19
2.23 Controle de Amônia 19
2.24 Tratamento de Águas Residuais e Descarte de Esgoto....19

3

Práticas de Limpeza

3. Práticas de Limpeza 20
3.1 Limpeza....20
3.2 Sanitizantes e Compostos de Limpeza de Contato com o Alimento 20
3.3 Equipamentos e Ferramentas 20
3.4 Limpeza de Rotina Diária (Housekeeping)....21
3.5 Limpeza da Zona de Produtos....21
3.6 Limpeza da Área de Suporte e das Áreas Fora da Zona de Produtos....22
3.7 Sistemas Clear In Place (CIP)....22

4

Manejo Integrado de Pragas

4. Manejo Integrado de Pragas....23
4.1 Programa de Manejo Integrado de Pragas (MIP) 23
4.2 Avaliação da Empresa....23
4.3 Outras Diretrizes 23
4.4 Contratos Assinados....23
4.5 Credenciais e Responsabilidades ...24
4.6 Documentação dos Pesticidas....24
4.7 Documentação da Aplicação dos Pesticidas....24
4.8 Controle dos Pesticidas....25
4.9 Análises de Tendências 25
4.10 Documentação dos Dispositivos de Monitoramento....25
4.11 Dispositivos de Monitoramento Externo para Roedores....26
4.12 Dispositivos de Monitoramento Interno para Roedores....26
4.13 Armadilhas Luminosas para Insetos 27
4.14 Dispositivos de Monitoramento com Feromônios....28
4.15 Controle de Pássaros 28
4.16 Controle de Animais Selvagens 28
4.17 O Habitat da Praga 28

5

Adequação dos Programas

5. Adequação dos Programas....29
5.1 Política Escrita 29
5.2 Responsabilidades....29
5.3 Apoio....29
5.4 Procedimentos Escritos....30
5.5 Treinamento e Educação....30
5.6 Autoinspeções....30
5.7 Auditorias de Procedimentos Escritos....31
5.8 Programa de Reclamações de Clientes 31
5.9 Programa de Controle de Produtos Químicos....31
5.10 Programa de Controle Microbiano.32
5.11 Programa de Controle de Alergênicos....32
5.12 Programa de Vidros, Plásticos Quebráveis e Cerâmicas....33
5.13 Programa de Limpeza 33
5.14 Programa de Manutenção Preventiva 34
5.15 Programa de Recebimento 34
5.16 Programa de Inspeções e Assuntos Regulatórios 35
5.17 Programa de Segurança da Empresa (Bioterrorismo) 35
5.18 Programa de Rastreabilidade 35
5.19 Programa de Recall/Retirada 36
5.20 Programa de Produto Não Conforme....36
5.21 Programa de Aprovação de Fornecedores 36
5.22 Programa de Especificações....37
5.23 Cartas de Garantia ou Certificações....37
5.24 Programa de Registros para Processos de Alto Risco 37
5.25 Programa HACCP / APPCC 38
5.26 Teste Especializado....39
5.27 Procedimentos de Liberação 40
5.28 Normas de Projeto....40
5.29 Qualidade da Água....40