

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis				Classificação Cr/Ma/M e	Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	C/NC			
1. SISTEMA DA QUALIDADE							
1.1 Política da qualidade							
1.1.1 Existe uma declaração da Política da Qualidade claramente definida, documentada e aprovada?							Verificar se existe Política da Qualidade documentada (Manual da Qualidade, ata, declaração, procedimento, quadros, cartazes, banners, crachá, site, intranet, papel de parede do computador, etc) e aprovada pela Alta Direção (assinada ou aprovada em ata de reunião etc).
1.1.2 A Política estabelece as intenções da empresa em atender suas obrigações de produzir alimentos seguros e que atendam os padrões legais e sua responsabilidade com os consumidores?							Avaliar se o texto da Política contém explícita sua declaração sobre a preocupação da empresa relativa a segurança dos alimentos e atendimento a requisitos legais.
1.1.3 A Política da Qualidade está entendida e implementada em todos os níveis?							Avaliar através de entrevistas se todos os diferentes cargos da empresa estão familiarizados com a política da qualidade.
1.1.4 A Política é analisada criticamente para manutenção de sua adequação?							Verificar se a política é revisada periodicamente (mínimo anualmente) pela Alta Direção e se são feitas as adequações quando necessário. Registros da revisão devem ser mantidos.
1.2 Manual da qualidade							
1.2.1 A empresa tem um Manual da Qualidade implementado? Este, declara o seu comprometimento com a qualidade e tem um escopo que abrange os requisitos deste programa e as linhas de produto para as quais se requer a certificação?							Verificar se há um Manual da Qualidade documentado e contendo uma declaração do comprometimento com a qualidade. Avaliar "in loco" o cumprimento dos procedimentos e práticas definidas no Manual. O escopo declarado no Manual deve contemplar no mínimo: sistema da qualidade, segurança (inocuidade) do produto, saúde e segurança do trabalhador, respeito ao meio ambiente e responsabilidade social (de acordo com o nível de certificação solicitado).
1.2.2 O Manual da Qualidade contém uma definição dos métodos de trabalho e práticas para atingir os requisitos do mesmo ou referencia os documentos onde tais métodos estejam descritos?							Item auto-explicativo.
1.2.3 O Manual da Qualidade está prontamente acessível ao pessoal chave?							Avaliar se o manual está acessível às pessoas com responsabilidade de manter, divulgar e implementar o manual.
1.3 Estrutura organizacional, responsabilidades de autoridades							
1.3.1 A empresa tem uma estrutura organizacional que assegure que a descrição de funções, responsabilidade e interação do pessoal cujas atividades afetem o atendimento aos padrões legais, a qualidade e segurança dos produtos? A estrutura está claramente definida e documentada?							Avaliar o organograma documentado da empresa ou outros documentos que descrevam as funções, responsabilidades e interação de cargos que afetam a qualidade, legalidade e segurança dos produtos.
1.3.2 As competências mínimas (qualificação) para cada função estão estabelecidas e comprovadas? Existe a definição de pessoas consideradas "chave"? Existe sistemática para substituir estas pessoas-chave em caso de ausência?							Avaliar documentos que definam a competência para cada função (formação acadêmica, experiência, treinamento e habilidade). Avaliar se o pessoal-chave está definido assim como seus substitutos.
1.3.3 Todos os funcionários estão cientes de suas responsabilidades?							Avaliar como a empresa assegura que os funcionários tem conhecimento das suas funções e responsabilidades. Ex.: treinamento, registro, etc. Confirmar através de entrevista junto ao colaborador.
1.3.4 Existem mecanismos implementados para monitorar a eficácia das operações e atendimento às responsabilidades dos funcionários?							Avaliar se a empresa aplica ferramentas de avaliações de desempenho periodicamente (mínimo anual).
1.3.5 Existe um sistema atualizado para garantir que toda a legislação relevante, assuntos relativos à segurança dos alimentos, legislação, desenvolvimentos técnicos e científicos estão disponíveis?							Avaliar sistemática estabelecida e seu funcionamento. Exemplo de sistemática: Empresa contratada para este fim, pessoa interna indicada para esta atividade (acessar sites de órgãos legais etc) etc.
1.3.6 Toda a informação relacionada ao suporte e monitoramento do sistema de gestão da qualidade está disponível ao pessoal chave a qualquer momento?							Avaliar através de entrevista com as pessoas-chave como elas acessam às informações relevantes as suas responsabilidades para suporte e monitoramento do sistema da qualidade.
1.4 Comprometimento da alta direção							
1.4.1 A Alta Direção demonstra conhecimento e intenção de aplicação de todos os requisitos aplicáveis neste programa (qualidade, segurança do produto, saúde e segurança do trabalhador, meio ambiente e responsabilidade social)?							Verificar através de entrevista com a Alta Direção se há conhecimento quanto aos requisitos gerais aplicáveis ao programa.
1.4.2 Os documentos obrigatórios para a certificação são apresentados? Certidão de Distribuição de Pedidos de Falência e Recuperação Judicial, junto ao Poder Judiciário. Certidão Débitos de Tributos Mobiliários e/ou Imobiliários junto ao Município. Certidão de Débitos e Tributos/ Dívida Ativa junto ao Estado. Certidão de Débitos de Tributos e Contribuições Federais. Certidão Negativa de Débito do INSS e Regularidade junto ao FGTS - Empregador. Certidão junto aos Cartórios, referente ao Protesto de Letras e Títulos.							Solicitar a apresentação dos documentos durante a auditoria.
1.4.3 A Alta Direção assegura que os objetivos da qualidade estão estabelecidos, mantidos e implementados?							Avaliar se os objetivos da qualidade estão estabelecidos e documentados, como são monitorados (resultados dos indicadores e atingimento às metas).
1.5 Foco no consumidor/ cliente							
1.5.1 Há indicadores de performance estabelecidos e documentados, relacionados à satisfação de clientes/ consumidores e comunicação ao pessoal apropriado?							Avaliar se existe uma sistemática implementada para medir a satisfação dos clientes e consumidores (para produtos não marca própria - quando o fornecedor não fabrica marcas próprias). Exemplos: relatório de SAC (incluindo satisfação), pesquisa de satisfação com clientes, etc. Avaliar a sistemática considerando clientes quando a empresa já fornece marcas próprias.
1.6 Análise crítica pela alta direção							
1.6.1 Há registros de análise crítica em relação a eficácia do sistema de gestão da qualidade, sistema APPCC em intervalos planejados?							Avaliar registro da análise crítica (ata de reunião, relatório, comunicados, etc). Frequência mínima anual. Página 1/19

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis		Descrição	Critério de Cumprimento
1.6.2 No processo de análise crítica está incluído a avaliação da informação dos resultados de auditorias internas, de segunda parte e de terceira parte, feedback dos clientes, desempenho do processo e conformidade do produto, status de ações preventivas e corretivas, revisão da minuta da reunião anterior, ações e mudanças que podem afetar o sistema de gerenciamento da qualidade e recomendações de melhoria?				Confirmar se o registro da análise crítica ocorrida inclui todos os assuntos definidos no requisito.
1.6.3 São tomadas decisões e ações com base na análise crítica? Estas são registradas e comunicadas ao pessoal chave?				Confirmar se há registro das decisões tomadas e ações planejadas durante a reunião.
1.7 Recurso da alta direção				
1.7.1 A Alta Direção garante que haja provisão de recursos e investimentos para atingir os requisitos de segurança, legislação e do cliente?				Verificar evidências de investimentos em recursos materiais e/ ou humanos - exemplos: plano de investimentos para o ano vigente, ou para o ano anterior, dependendo da data em que é feita a auditoria; lay out de nova área, ou de reformas; ou Notas Fiscais de serviços de infraestrutura ou de compra de equipamentos que evidenciem investimentos; ou contratação de pessoa qualificada adicional etc. Buscar "in loco" evidências de investimento realizados para melhoria do processo e produto. Listar no campo "descrição" os últimos investimentos realizados.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis		Descrição	Critério de Cumprimento
1.8 Auditoria Interna				
1.8.1 Um programa de Auditoria Interna está implementado? Existe um procedimento documentado contendo frequência (mínimo anual), escopo do programa, registros, tratamento de ações corretivas, critérios de qualificação de auditores internos? O programa de Auditoria Interna está de acordo com as atividades da organização e nível da certificação (Nível I - todos os requisitos do programa; Nível II mínimo BPF e APPCC)?				Avaliar se o procedimento está documentado, estabelecido e implementado. Evidenciar existência do programa de auditoria interna.
1.8.2. O programa está sendo realizado conforme procedimento documentado?				Avaliar os registros das últimas auditorias realizadas comparando com o programado.
1.8.3 As evidências estão sendo devidamente registradas e os resultados são formalizados, claramente identificados e divulgados ao responsável da área auditada?				Avaliar se as evidências das conformidades (e não conformidades, se houver) com os requisitos aplicáveis estão registradas (ex.: relatório, checklist, planos de ação, etc). Avaliar se há divulgação dos resultados ao responsável.
1.8.4 As ações corretivas e prazos para sua implementação estão formalizados, acordados e cumpridos?				Avaliar os registros das ações corretivas planejadas.
1.8.5 Os auditores possuem qualificação para a condução de auditorias internas, são selecionados, treinados e independentes das áreas auditadas?				Avaliar registros de qualificação conforme critérios estabelecidos no procedimento.
1.9 Avaliação de fornecedores				
1.9.1 Existe procedimento documentado para Avaliação e Seleção de Fornecedores, incluindo procedimentos para aprovação de novos e avaliação contínua dos já existentes?				Avaliar se a empresa possui procedimento documentado de aprovação de fornecedores e programa contínuo de avaliação, baseado na análise de riscos quanto à segurança de alimentos.
1.9.2 A Sistemática de Avaliação está de acordo com a criticidade do produto ou serviço fornecido? Esta sistemática inclui, dependendo do fornecedor, atividades como: Auditorias de segunda parte, certificados de análise, certificados de qualidade, histórico de monitoramento etc?				Avaliar a sistemática estabelecida confirmando se as atividades de avaliação foram definidas e estão sendo implementadas conforme criticidade do produto adquirido. Nota: as atividades de avaliação citadas no requisito podem ser aplicadas individualmente ou em conjunto. Avaliar a implementação da avaliação contínua.
1.9.3 O procedimento de avaliação e seleção de fornecedores inclui verificação do sistema APPCC, informações relativas à segurança do produto, sistema de frequência e requisitos legais?				Avaliar se o procedimento de avaliação e seleção de fornecedores para produtos críticos (relacionados com risco de segurança de alimentos. Ex.: matéria-prima crítica, embalagem primária) contempla no mínimo os critérios de avaliação citados neste requisito.
1.10 Controle de documentos e registros				
1.10.1 Existe um procedimento documentado para elaboração, aprovação, revisão e controle de documentos?				Avaliar se a empresa possui procedimento documentado de aprovação, revisão e controle de documentos relativos à segurança do produto, legalidade e qualidade.
1.10.2 Os documentos são claros e suficientemente detalhados para garantir sua correta aplicação por pessoal apropriado e estão facilmente acessíveis?				Avaliar o local em que estão dispostos os documentos (na forma física ou eletrônica), e verificar alguns procedimentos de forma aleatória, questionando o funcionário para verificar se o procedimento está realmente claro de forma a garantir sua correta aplicação.
1.10.3 Todos os documentos em uso foram devidamente aprovados e estão em sua versão correta?				Avaliar se os documentos estão aprovados e atualizados. A aprovação poderá ser feita por meio de assinatura e/ou eletronicamente, desde que se comprove que exista uma sistemática para esta prática.
1.10.4 Existe sistemática para controle e manutenção dos registros (os quais devem ser guardados pelo período superior ao vencimento do produto, considerando a intenção de uso, ao qual se refere o registro ou conforme legislação aplicável)?				Avaliar se existe a manutenção dos registros e se os mesmos estão sendo mantidos pelo tempo mínimo de vencimento do produto.
1.11 Ações Corretivas				
1.11.1 Existe Sistemática de Tratamento de Não Conformidades para qualquer desvio dos requisitos do Programa ABMAPRO?				Avaliar se a empresa possui procedimento para tratamento de qualquer não conformidade que impacte na qualidade, segurança do produto, saúde e segurança, meio ambiente e responsabilidade social.
1.11.2 As ações corretivas são documentadas e incluem disposição imediata, medidas para prevenir reincidência e definição de responsabilidades?				Item auto explicativo
1.11.3 Existe sistemática para verificar a eficácia das ações corretivas?				Avaliar a forma que a empresa verifica a eficácia das ações corretivas implementadas, garantindo que as mesmas eliminaram as causas da não conformidade e que não houve reincidência.
1.12 Rastreabilidade				
1.12.1 Existe procedimento documentado detalhando a sistemática de rastreabilidade do produto?				Verificar se existe um documento escrito com a sistemática de rastreabilidade do produto, desde o recebimento da matéria-prima até a distribuição do produto acabado, permitindo a rastreabilidade de lotes (individuais ou de conjuntos de lotes em caso de superposição de lotes como ocorre com os grãos, com o leite, etc)

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
1.12.2 A organização tem um sistema de rastreabilidade que envolve todas as matérias-primas (incluindo materiais de embalagens primárias) desde sua origem, passando por todas as etapas de processo e distribuição até o consumidor final?			Avaliar aleatoriamente um lote de produto já expedido. Solicitar a realização de simulação de rastreabilidade até suas matérias primas, bem como até os clientes ou consumidor final. Solicitar todos os documentos aplicáveis ao processo e distribuição do produto, e verificar se há uma correlação entre os documentos e seus dados de forma a permitir de fato a rastreabilidade.
1.12.3 O sistema é regularmente (mínimo anual) testado para assegurar que a rastreabilidade pode ser determinada a partir da matéria-prima até o produto acabado, e vice-versa? Registros dos testes realizados são mantidos?			Verificar o registro de simulação/teste de rastreabilidade.
1.12.4 A rastreabilidade é mantida quando existem etapas de reprocesso*? * Nota: reprocesso pode ser denominado também de retrabalho.			Verificar se quando o processo possui etapas de reprocesso, os registros devem demonstrar os lotes e quantidades de produtos que entraram para reprocesso ou aqueles que foram incorporados como retrabalho.
1.13 Recolhimento (inclui Recall)			
1.13.1 Existe procedimento documentado para atividade de recolhimento?			Verificar se a organização possui um procedimento documentado que descreva o passo a passo das atividades de recolhimento a serem executadas desde a identificação do problema até a recuperação e disposição dos produtos recolhidos. A sequência de atividades pode ser específica conforme a causa do problema e o efeito no consumidor. O procedimento deve contemplar a definição de recall e a descrição das atividades envolvidas no processo de recall, consensado com a rede varejista que atende.
1.13.2 O procedimento inclui motivos que levam a realização do recolhimento, responsabilidades pela execução das atividades, comunicação com clientes e autoridades, investigação de causas e destino do produto?			Verificar se o procedimento inclui no mínimo: os motivos potenciais (os incidentes/ acidentes/ desvios de parâmetros de controle prováveis de ocorrer, que podem gerar a necessidade de iniciar o processo de recolhimento, devem estar definidos), os responsáveis (nomes ou cargos das pessoas responsáveis pela execução de cada tarefa indicada no programa), definição dos canais e responsáveis para comunicar aos clientes (proprietário da marca) e autoridades (Saúde e Agricultura conforme apropriado) a situação de recolhimento, descrição da ferramenta prevista para investigação da causa do problema ocorrido, definição dos registros e definição dos diferentes destinos que o produto recolhido poderá ser submetido conforme o motivo (descarte, incineração, reprocesso, etc).
1.13.3 Na existência de um incidente, ações corretivas são definidas e tomadas?			Verificar se ações corretivas são tomadas através da revisão dos relatórios de ocorrência e se há registros das ações tomadas.
1.13.4 Uma simulação de recolhimento é realizada pelo menos anualmente? Registros dos testes realizados são mantidos?			Verificar os registros de simulação e confirmar se é realizado anualmente, e conforme estabelecido no procedimento.
1.13.5 Foi estabelecido um tempo mínimo para localização de um lote em sua totalidade? A Organização busca melhorar a diminuição do tempo para localização do produto e comunicação a todos os envolvidos?			Verificar o tempo mínimo estabelecido para localização do lote completo e confirmar se este tempo está sendo atendido nos últimos testes. Confirmar se existem ações implantadas para melhorar o tempo de localização dos produtos.
1.14 Reclamação de clientes			
1.14.1 Existe procedimento documentado para tratamento das reclamações de clientes e consumidores?			Verificar se existe um procedimento documentado que descreva as atividades a serem realizadas para recebimento, registro, análise de causa, estabelecimento e implementação de ações corretivas, comunicação interna aos envolvidos, retorno ao cliente ou consumidor.
1.14.2 Existe registro das reclamações? Todas são respondidas e tratadas interna e externamente de forma eficaz (demonstração de ações para controle e resposta pertinente ao problema encontrado)?			Verificar a existência de registros e amostrar alguns para evidenciar se o procedimento está sendo cumprido.
1.14.3 Existe ação corretiva formalizada para as reclamações pertinentes, incluindo investigação de causas?			Avaliar algumas reclamações e verificar se as ações corretivas foram tomadas, se estão registradas e estão conforme procedimento.
1.14.4 Existe levantamento estatístico das reclamações?			Verificar se a organização compila e avalia estatisticamente as reclamações de clientes e consumidores recebidas.
2 SISTEMA APPCC			
2.1 Comprometimento da Alta Direção			
2.1.1 O escopo do Sistema APPCC está estabelecido?			Verificar se o escopo do APPCC inclui todos os produtos ou grupos de produtos fornecidos como "Marca Própria" e se inclui no mínimo perigos à saúde do consumidor. Verificar se o agrupamento de produtos está correto considerando sua similaridade de produção ou características químicas, físicas e microbiológicas.
2.1.2 A alta direção está comprometida com o desenvolvimento, a execução e a melhoria do sistema APPCC, através de ações e recursos direcionados para o mesmo?			Avaliar o comprometimento da alta direção através de entrevista à alta direção, ou através de evidências de avaliação de resultados do sistema em análise crítica da direção, ou disponibilização de recursos materiais e/ ou humanos para o desenvolvimento, implementação e manutenção do APPCC.
2.2 Equipe APPCC			
2.2.1 Uma equipe APPCC está nomeada e documentada? Possui: - Caráter Multidisciplinar - Habilidades e experiências Onde o conhecimento técnico não é disponível internamente, orientações de especialistas devem ser obtidas de outras fontes.			Verificar a definição documentada dos membros da equipe APPCC incluindo nome, cargo e área. O coordenador da equipe deve estar definido. Verificar evidências que comprovem a formação, habilidade e experiência definidas dos membros da equipe APPCC, ou se a empresa optou por especialista externo, se este tem a competência requerida e se este trabalhou com uma equipe multidisciplinar.
2.2.2 O representante da equipe (coordenador) apresenta competência e conhecimento dos requisitos do APPCC?			Evidenciar documentos que comprovem o conhecimento do coordenador em APPCC, por exemplo: certificado de curso de APPCC ou diploma de graduação ou de curso de especialização em faculdade que tenha APPCC na grade de disciplinas.
2.2.3 A equipe APPCC está adequadamente treinada?			Evidenciar registros de treinamento da equipe em APPCC.
2.3 Descrição do produto			

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis		Descrição	Critério de Cumprimento
2.3.1 As descrições dos produtos estão documentadas para cada produto ou grupo de produtos?				Verificar os documentos e avaliar se todos os produtos ou grupos possuem descrição. Podem ser fichas técnicas, descrição no próprio Plano APPCC.
2.3.2 A descrição dos produtos contém: <ul style="list-style-type: none"> ▫ Descrição – grupos de produtos e processos; ▫ Composição – matérias-primas / ingredientes; ▫ Métodos de Preservação - aquecimento, refrigeração, salmoura e etc; ▫ Estrutura físico-química - Aw, pH, etc; ▫ Embalagens – primária, secundária, durabilidade, integridade; ▫ Armazenamento, manipulação e métodos de distribuição; ▫ Validade. 				Confirmar se a descrição dos produtos contém no mínimo todas as informações requeridas por este item.
2.3.3 A identificação do uso pretendido está documentada para cada produto / categoria / agrupados por consumidores finais? Possui: <ul style="list-style-type: none"> ▫ Consumidores sensíveis (alergênicos, idosos, crianças, alimentos institucionais, imunodeprimidos etc.); ▫ Forma de utilização / Preparação (Consumo direto, posterior cocção e etc). 				Confirmar se a descrição do uso pretendido contém informações relevantes para o produto.
2.4 Fluxograma e validação de fluxograma				
2.4.1 Encontra-se elaborado um fluxograma para cada processo produtivo?				Verificar se os fluxogramas estão disponíveis e se são adequados, comparado com o processo visto na visita.
2.4.2 Os fluxogramas de processo incluem todos os estágios desde o recebimento das matérias-primas até à distribuição do produto final, fornecendo todas as etapas de processamento, reprocesso e entradas (matérias-primas e insumos), conforme o escopo do sistema APPCC?				Analisar o fluxograma e confirmar se todas as informações necessárias foram incluídas - etapas de processamento, entradas e reprocessos.
2.4.3 A exatidão dos fluxogramas é avaliada? Registros são mantidos?				Verificar se há registro de confirmação in loco do documento.
2.5 Análise de perigos				
2.5.1 Foram incluídos no estudo de APPCC: <ul style="list-style-type: none"> ▫ Escopo ▫ Produtos/ grupo de produtos e processos ▫ Design de plantas e se possível, design de equipamentos ▫ Fatores intrínsecos. Ex.: Aw, pH etc ▫ Fluxogramas documentados? 				Avaliar se as etapas foram levadas em conta no estudo do análise de perigos
2.5.2 Todos os perigos potenciais (biológicos, físicos e químicos) - de acordo com escopo - associados aos insumos (matérias primas/ ingredientes/ aditivos e materiais de embalagens e auxiliares) relativos aos produtos/ grupo de produtos foram identificados, incluindo: <ul style="list-style-type: none"> ▫ A probabilidade de ocorrência dos perigos e a sua severidade para a saúde humana; ▫ A avaliação qualitativa e/ou quantitativa da presença de perigos ? 				Verificar se todos os perigos descritos na literatura científica convencional, bem como todos os que puderam ser constatados durante visita foram identificados. Verificar se foi realizada uma análise de risco (para determinar se o perigo tem risco significativo, o que é o mesmo que denominar de perigo significativo), incluindo todos os tópicos listados neste item.
2.5.3 Onde um perigo significativo foi identificado para os insumos listados, existem uma ou mais medidas de controle estabelecidas?				Verificar se as medidas de controle estão estabelecidas para cada perigo definido como significativo após a avaliação de risco.
2.5.4 Todos os perigos potenciais (biológicos, físicos e químicos) - de acordo com escopo - associados às etapas de processo foram identificados? A análise de perigos inclui: <ul style="list-style-type: none"> ▫ A probabilidade de ocorrência dos perigos e a sua severidade para a saúde humana; ▫ A avaliação qualitativa e/ou quantitativa da presença de perigos; ▫ Sobrevivência ou multiplicação de microrganismos de interesse; ▫ Produção ou persistência de toxinas, agentes alergênicos químicos ou físicos, dioxinas, antibióticos, hormônios, BSE etc? 				Verificar se todos os perigos descritos na literatura científica convencional, bem como todos os que puderam ser constatados durante visita foram identificados. Verificar se foi realizada uma análise de risco (para determinar se o perigo tem risco significativo, o que é o mesmo que denominar de perigo significativo), incluindo todos os tópicos listados neste item.
2.5.5 Onde um perigo significativo foi identificado em etapa de processo, existem uma ou mais medidas de controle?				Verificar se as medidas de controle estão determinadas para cada perigo definido como significativo - para as etapas de processo, após a avaliação de risco.
2.6 Determinação de PCCs				
2.6.1 Para cada perigo que necessita de controle, a equipe APPCC determinou quais etapas são pontos críticos de controle (incluindo perigos significativos e requisitos regulamentares e/ou de clientes)? Os PCC's foram determinados através de uma sistemática lógica (ex. árvore decisória)?				Avaliar a coerência da sistemática lógica usada para classificação de PCCs. Além de árvore decisória outros raciocínios lógicos podem ser aceitos.
2.6.2 Há procedimento para implementação de modificação do sistema (produto ou processo), quando um perigo foi identificado em uma etapa, mas não existe medida de controle para garantir a segurança do produto?				Confirmar se modificações são feitas quando esta situação é encontrada.
2.7 Estabelecimento de limites críticos				

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
2.7.1 Os limites críticos foram definidos e incluem parâmetros adequados para o monitoramento de cada PCC?			Avaliar se foram definidos os limites críticos do monitoramento de todos os PCCs; avaliar se os parâmetros monitorados são adequados para garantir a eficácia da medida de controle.
2.7.2 Os limites foram validados tecnicamente? Registros e dados são mantidos?			Verificar se está disponível a validação dos limites críticos.
2.8 Estabelecimento de controle de monitoramento de PCCs			
2.8.1 Procedimentos de monitoramento foram desenvolvidos, documentados e implementados para assegurar que os parâmetros necessários para controlar cada PCC são mantidos dentro dos limites críticos estabelecidos? O monitoramento define: <ul style="list-style-type: none"> □ O quê – o alvo das medidas de controle; □ Como – método utilizado para medir o alvo das medidas de controle; □ Onde – local onde a atividade é realizada; □ Quando – frequência da atividade; □ Quem – responsável pelo monitoramento. 			Verificar a descrição do procedimento de monitoramento do PCC. Confirmar se o monitoramento contém todos os pontos requeridos por este item, valendo observar que "onde" pode já se referir à etapa que está sendo controlada, sendo dispensável, ou se referir à onde é tomada a amostra ou feita a medição. Verificar a realização do monitoramento in loco (registros).
2.8.2 As atividades de monitoramento são suficientemente capazes de detectar desvios quando esses ocorrem e corrigi-los imediatamente assegurando o controle de cada PCC? Registros são mantidos?			Avaliar a capacidade das atividades de monitoramento: frequência, método, registros.
2.8.3 Os procedimentos de monitoramento fornecem informações capazes de detectar a perda de controle de cada PCC? Essas informações consideram ajustes para assegurar controle do processo a tempo de prevenir as violações dos limites críticos de controle?			Verificar se as atividades de monitoramento definidas incluem medição de limites de segurança, onde aplicável, para identificar previamente a tendência de desvio do limite crítico. Confirmar se ações são tomadas para evitar o desvio do limite crítico.
2.8.4 Registros são adequadamente preenchidos e assinados pelo responsável pelo monitoramento e pelo responsável pela revisão dos mesmos?			Confirmar se os registros de monitoramento estão adequadamente preenchidos.
2.9 Estabelecimento de ações corretivas			
2.9.1 Procedimentos de ação corretiva foram desenvolvidos, documentados e implementados? Esses incluem: <ul style="list-style-type: none"> □ Ações corretivas para cada PCC em caso de desvios de limites críticos, sendo eficazes para assegurar que controle é restabelecido; □ Ações corretivas para todos os programas de pré requisitos; □ Procedimentos para produtos não conformes – identificação, revisão, segregação e disposição; □ As pessoas responsáveis pelas ações corretivas e pela avaliação da eficácia de ação corretiva. 			Verificar a descrição das ações corretivas estabelecidas. Avaliar os registros de algumas ações corretivas tomadas.
2.9.2 As ações corretivas são avaliadas quanto a sua eficácia e estas são documentadas?			Verificar registros das avaliações de eficácia das ações.
2.10 Procedimentos de validação e verificação			
2.10.1 Procedimentos de verificação dos PCCs foram desenvolvidos, documentados e implementados para confirmar que o plano APPCC é eficaz? A frequência é suficiente para confirmar a eficácia do sistema APPCC? Registros são mantidos para todas as atividades de verificação?			Avaliar o procedimento de verificação, incluindo todas as atividades de verificação e registros. Avaliar os registros destas verificações.
2.10.2 Existe validação dos métodos de: higienização, manipulação adequada de lixo, controle de derramamentos, e para detetar de metal/ outros corpos estranhos? Registros são mantidos para todas estas atividades de validação?			Verificar o procedimento de validação para todos estes métodos ou para algum deles, incluindo todas as atividades de verificação e registros. Verificar os registros destas validações.
2.11 Documentos e registros			
2.11.1 Existe sistemática estabelecida para controle de documentos e registros do Sistema APPCC, sendo mantidos e controlados? Como: <ul style="list-style-type: none"> □ Registros referentes à análise de perigos e fontes de informação utilizadas pela Equipe APPCC (Materiais, literatura de APPCC desenvolvidas por especialistas (ex: guias específicos de APPCC do setor); □ Atividades de monitoramento dos PCCs; □ Registros dos desvios ocorridos e as ações corretivas tomadas; □ Registros relacionados ao programa de verificação (incluindo: auditorias internas) e suas avaliações; □ Modificações no Plano APPCC; • Registros relevantes para assegurar a rastreabilidade. 			Verificar se existe um procedimento documentado de controle de documentos e registros. Este procedimento pode, e tende a ser o mesmo já referido no item 1.10. Além dos registros de monitoramento, ação corretiva, verificação e de validação, avaliar a sistemática de atualização de dados e documentos externos. Avaliar a proteção dos dados eletrônicos, se houver.

3 REQUISITOS DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

3.1 Localização			
3.1.1 Quando a instalação é localizada em região onde as áreas adjacentes ao seu perímetro oferecem risco às condições de higiene e sanidade (acúmulo de lixo, materiais em desuso, água estagnada, infestação de vetores) ou podem impactar adversamente no produto, medidas de controle são suficientemente adequadas?			Avaliar se houver condições inadequadas referentes à localização mas, a empresa tomou medidas de controle adequadas e que demonstrem que a situação adversa está controlada.
3.2 Área externa			
3.2.1 As vias de acesso possuem superfície pavimentada adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas?			Avaliar se a superfície está em bom estado de conservação, sem empoeiramento de água ou acúmulo de resíduos. As vias devem ser pavimentadas (asfalto, bloquetes, concreto, paralelepípedo). No caso de paralelepípedos, dependendo do tipo de processo (ex. grãos) este tipo de pavimento pode não ser adequado em determinadas áreas devido ao acúmulo de resíduos entre os vãos, devendo-se avaliar a forma de limpeza e a sua eficácia.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
3.2.2 Existe área isolada e fechada exclusiva para guarda de lixo de fácil higienização?			Verificar se a área está afastada das áreas produtivas, em local limpo, fechado e coberto. O uso de caçambas é aceitável, desde que estas possuam tampa e que se garanta a limpeza das mesmas.
3.2.3 As áreas externas são livres de foco de insalubridade, materiais em desuso, água estagnada e mato?			Avaliar a extensão e o impacto da não conformidade, principalmente no que diz respeito ao atrativo a pragas, no caso do não atendimento deste item.
3.3 Área interna			
3.3.1 As áreas e instalações (hidráulica/elétrica/alvenaria) estão limpas e organizadas e mantidas de tal forma que não é observado o uso de instalações provisórias?			Verificar as áreas e instalações, entende-se como instalações provisórias, a utilização de áreas/utilidades não projetadas e designadas primariamente para a finalidade que está sendo utilizada. Alguns exemplos: uso de área de produção para armazenamento temporário, uso de extensão elétrica com fitas isolantes, etc.
3.3.2 Práticas de reformas civis são executadas fora do horário de fabricação? Caso contrário, os equipamentos e utensílios presentes estão protegidos?			Verificar se a empresa passou por reformas ou obras de expansão em construção civil, medidas preventivas (ex. proteção de áreas e equipamentos, identificação com fita zebra, isolamento de áreas, redirecionamento do fluxo de pessoas, escalonamento de horários, etc). Devem ser tomadas de forma a evitar que haja qualquer contaminação ao processo/produtos.
3.3.3 Lay out e fluxo de processo			
3.3.3.1 O Lay out é adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição?			Verificar se o lay out proporciona disponibilidade de espaço físico tanto para a circulação, como produção e limpeza das áreas e entre os equipamentos.
3.3.3.2 Há separação, por áreas, setores e outros meios eficazes, como definição de um fluxo de pessoas e alimentos, de forma a evitar as operações suscetíveis de causar contaminação cruzada?			Verificar a separação de áreas sujas e limpas, matérias-primas e produtos acabados, ingredientes incompatíveis, etc. Verificar principalmente se a circulação de funcionários, carrinhos, equipamentos e utensílios, não apresenta a possibilidade de contaminação cruzada.
3.3.3.3 As instalações estão livres de materiais em desuso ou estranhos ao processo?			Verificar se há equipamentos parados, que há muito tempo não estão sendo utilizados não devem ser mantidos em local de produção. Da mesma forma, objetos pessoais e qualquer material que não seja de uso na área de produção, não devem ser guardados na área de processo.
3.3.3.4 Quando aplicável ou exigido por legislação específica, existe bloqueio sanitário adequado em todas as áreas de acesso à produção?			Verificar se existe o bloqueio sanitário (previsto de lavatório de mãos, lava botas ou local para troca de calçados, local para proteção ou troca de uniforme) que deve estar presente dependendo do tipo de processo. Ex. produtos de origem animal. No caso de ser aplicável, avaliar se o mesmo está organizado e limpo, e provido de todo material necessário.
3.3.3.5 Existem lavatórios nas áreas de manipulação, estrategicamente localizados, exclusivos para a lavagem de mãos, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem, torneiras de fechamento não manual e coletor de papel acionados sem contato manual?			Verificar a ausência de qualquer dos itens prescritos neste requisito, deve-se avaliar a extensão do problema para caracterizar a não conformidade.
3.3.4 Paredes de áreas de processo produtivo			
3.3.4.1 As superfícies das paredes e/ou divisórias de área produtivas são lisas, laváveis, impermeáveis, de cor clara e fáceis de limpar?			Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.4.2 As paredes e/ou divisórias estão em estado adequado de conservação (livre de falhas, rachaduras, umidade, descascamento)?			Avaliar o estado de conservação. Se o item 3.3.4.1 for não conforme e, adicionalmente, existe falha de estado de conservação (em outra ou na mesma área), pode-se caracterizar uma só não conformidade aplicando-se o genérico 3.3.4.(1).
3.3.5 Piso de áreas de processo produtivo			

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
3.3.5.1 Os pisos são constituídos de material resistente, impermeável, lavável e antiderrapante?			Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.5.2 Os pisos encontram-se em adequado estado de conservação (livres de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros)?			Avaliar o estado de conservação. Se o item 3.3.5.1 for não conforme e, adicionalmente, existe falha de estado de conservação (em outra ou na mesma área), pode-se caracterizar uma só não conformidade aplicando-se o genérico 3.3.5.(1).
3.3.5.3 Os pisos possuem sistema de drenagem dimensionados adequadamente, sem acúmulo de resíduos?			Avaliar se não há água parada ou acúmulo de resíduos.
3.3.5.4 Ralos e drenos são sifonados e protegidos com sistema de fechamento adequado?			Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.6 Teto de áreas de processo produtivo			
3.3.6.1 Os tetos ou forros são constituídos de forma a não permitirem acúmulo de sujidades, condensação de vapores, formação de bolores e isentos de descamações de tinta?			Avaliar o impacto da não conformidade no processo produtivo e na segurança dos produtos. No caso de condensação, acúmulo de sujidade e descascamento, deve-se verificar se o processo não possui aberturas e se a contaminação não poderia "cair" no produto em processo.
3.3.6.2 Os tetos ou forros estão em boas condições de conservação (sem goteiras, rachaduras) e boas condições de limpeza?			Avaliar o estado de conservação e limpeza. Se o item 3.3.6.1 for não conforme e, adicionalmente, existe falha de estado de conservação (em outra ou na mesma área), pode-se caracterizar uma só não conformidade aplicando-se o genérico 3.3.6.1.
3.3.7 Janelas de áreas de processo produtivo			
3.3.7.1 As janelas e outras aberturas possuem proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas removíveis ou outro sistema)?			Avaliar a adequação e estado de conservação das telas, principalmente com relação a rasgos e falta de encaixe ("folga") lateral. No caso de janelas não permitirem abertura (lacrada por exemplo), este item deve ser considerado não aplicável.
3.3.7.2 Possuem superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento?			Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.7.3 Todas as janelas de vidro das áreas de processo são protegidas contra quebra?			Verificar o atendimento do requisito para o nível I, se as janelas de vidro possuem proteção contra quebra: devem ser constituídas de policarbonato, possuir película de proteção, etc.
3.3.8 Portas de áreas de processo produtivo			
3.3.8.1 São constituídas de material resistente, impermeável e lavável?			Verificar no caso de portas de madeira, estas devem ser revestidas por tinta impermeável (ex. tinta marítima).
3.3.8.2 Todas as portas externas estão adaptadas com sistema de auto fechamento (molas, sistema eletrônico ou outros) e/ou com barreiras adequadas (não permitem frestas maiores que 1 cm, com telas milimétricas)?			Verificar a extensão através da evidência da presença de pragas no processo, se houver não conformidade neste item. Deve-se avaliar presença de cortina de ar adequada no caso de portas que comunicam parte externa com interna onde houver risco de contaminação de produto exposto.
3.3.9 Iluminação de áreas de processo produtivo			
3.3.9.1 A iluminação é adequada à realização das atividades e não compromete a fabricação segura dos alimentos?			Avaliar, através da verificação visual, possíveis pontos escuros no processo, mas principalmente através da adequação do PPRÁ, com relação à intensidade de luz por área/ atividade. A norma de referência é a NBR 5413-1992 (Iluminância de Interiores).
3.3.9.2 As luminárias possuem proteção adequada contra quedas e explosão?			Verificar se as luminárias estão totalmente protegidas. Grelhas e grades não são adequadas. No caso de ausência de proteção em alguma das áreas, avaliar o processo produtivo (se possui aberturas ou produtos expostos) para a caracterização da não conformidade. A proteção das luminárias é aplicável às áreas de produção, embalagem e armazenamento de matérias primas e produtos acabados, incluindo docas de carregamento.
3.3.9.3 As instalações elétricas são embutidas ou perfeitamente revestidas por tubulações isolantes e presas a suportes adequados (não há fiação elétrica solta sobre a zona de manipulação de alimento)?			Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.10 Ventilação			

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
3.3.10.1 O local possui sistema de ventilação, exaustão e/ou climatização adequado às tarefas realizadas em cada etapa do processo?			Verificar o atendimento do requisito, dependendo do tipo de processo (ex. frigoríficos) a temperatura de cada setor deve estar de acordo com legislações específicas. Este deve ser avaliado através da sensação de conforto térmico durante a auditoria e também através do PPRA. Avaliar também a adequação do sistema de exaustão / ventilação, que vise minimizar partículas sólidas em suspensão (ex. manipulação de farináceos).
3.3.10.2 O fluxo de ar não está direcionado de áreas sujas para limpas?			Avaliar neste item o uso de ventiladores, que não é adequado à produção de alimentos, e de áreas com pressão positiva.
3.3.10.3 Quando o sistema possuir abertura para área externa, o mesmo é dotado de proteção (ex. telas)?			Verificar caso houver não conformidade neste item, a extensão e local onde foi observada.
3.3.10.4 Sistemas de climatização, exaustão e ou insuflamento são dotados de filtros adequados?			Verificar fisicamente a presença de filtros.
3.3.10.5 Há registro / procedimento / evidência de higienização e manutenção de equipamentos destinados à ventilação, climatização, circulação de ar?			Verificar o requisito, se não houver evidência documental (procedimento/ registro), avaliar a limpeza "in loco" e o impacto na contaminação do alimento, dependendo do tipo de processo/ produto.
3.4 Vestiários e sanitários			
3.4.1 Existe separação adequada entre os sanitários e vestiários a fim de evitar possíveis contaminações?			Item auto explicativo.
3.4.2 Os sanitários / vestiários estão localizados isolados da produção; o trajeto é limpo?			Verificar se as divisórias não são consideradas adequadas para a separação. Não pode haver acesso direto à área de produção. A separação deve ser através de acessos independentes ou sistema tipo "ante-câmara"
3.4.3 Os sanitários / vestiários são separados para ambos os sexos com identificação nas portas e de uso exclusivo aos manipuladores de alimentos?			Item auto explicativo.
3.4.4 As portas externas dos sanitários / vestiários possuem sistema de fechamento automático, mola ou outros?			Item auto explicativo.
3.4.5 Os vestiários / sanitários possuem ventilação adequada? As janelas são protegidas contra contaminação?			Verificar se existe a proteção nas janelas através de telas.
3.4.6 Sanitários são providos de vaso sanitário com assento e tampa?			Item auto explicativo.
3.4.7 Existem vasos sanitários e lavatórios suficientes para o número de funcionários (20:1)?			Item auto explicativo. <i>Obs: para processos onde há sujidade excessiva, poeira, tóxicos, alergizantes - o número de lavatórios será 10:1</i>
3.4.8 Os sanitários são dotados de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico para secagem?			Verificar no caso da ausência de qualquer insumo no sanitário, deve-se avaliar a extensão do problema (se ocorre em todos os banheiros e o impacto da falta do insumo na higiene do trabalhador) para caracterizar a não conformidade.
3.4.9 As torneiras dos sanitários possuem sistema de fechamento automático ou não manual (acionamento por pedal, cotovelo, joelho)?			Verificar o requisito, no caso de fechamento manual, se os lavatórios da produção possuem o acionamento automático e também o tipo de processo.
3.4.10 Existem lixeiras dotadas de tampa e acionamento por pedal?			Item auto explicativo.
3.4.11 É observada a presença de procedimento detalhado para higienização das mãos em local visível?			Item auto explicativo.
3.4.12 Nos vestiários são fornecidos armários para a guarda individual dos pertences suficientes para o número de funcionários? Os armários se encontram em boas condições de conservação e limpeza?			Solicitar a abertura de armários, pelos próprios funcionários.
3.4.13 As áreas se encontram em perfeitas condições de higiene e limpeza?			Avaliar pelo odor e visual do local.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
3.5.1 Matérias Primas e Embalagens			
3.5.1.1 Existe área específica para armazenamento de matérias-primas? Existe área específica para armazenamento de materiais de embalagens?			Verificar se existe área claramente segregada e sinalizada ou que a sua localização não comprometa a segurança do insumo. Tamanho e dimensão devem ser apropriados considerando o volume de produção da unidade. Quando embalagem e matéria prima forem estocadas em mesmo local é necessária a separação do espaço de forma a prevenir risco de contaminação cruzada.
3.5.1.2 As áreas de armazenamento de matérias-primas e embalagens encontram-se limpas e em bom estado de conservação?			Verificar se a área está limpa e organizada, livre de sujidades e devidamente isolada, isenta de riscos de contaminação.
3.5.1.3 A recepção de insumos e embalagens é localizada em local protegido, isolado da área de processamento?			Verificar se quando o local de recepção for próximo a área de processamento, foram adotadas medidas de controle para evitar a entrada de contaminantes. Checar se a área de recepção é segregada da área de expedição.
3.5.1.4 Os materiais são armazenados sobre paletes, estantes, estrados ou outros suportes e ficam afastados das paredes e entre si, permitindo higienização e controle de pragas?			Item auto explicativo.
3.5.1.5 Tambores, barricas, sacos de matéria prima e produtos intermediários são mantidos fechados, limpos, identificados e fora de contato direto com o piso do local de uso?			Item auto explicativo.
3.5.1.6 Há evidência de procedimentos como PVPS (Primeiro que Vence, Primeiro que Sai) ou PEPS (Primeiro que Entra, Primeiro que Sai) para manter a adequada rotatividade dos estoques de insumos e matérias-primas?			Verificar se existe a implementação dos procedimentos para controle de rotatividade, e, se os mesmos são praticados pelos funcionários que trabalham no local. Checagem visual e documental.
3.5.1.7 As matérias-primas, insumos e embalagens aguardando liberação e/ou aprovados estão devidamente identificados? Os produtos reprovados encontram-se devidamente segregados, identificados, armazenados em local específico de forma organizada?			Verificar se existe sistemática; controle e identificação dos produtos com relação a seu status (aprovação/em análise/reprovação).
3.5.1.8 Existem registros sobre verificação das boas práticas de transporte na recepção de matérias-primas e de embalagens, incluindo temperatura, limpeza, integridade da carga, presença ou evidência de pragas, contaminantes, cargas incompatíveis?			Verificar se todos os recebimentos são formalmente registrados e se o conteúdo de informações permite a rastreabilidade adequada. Verificar se os registros são preenchidos no momento do recebimento. Os registros devem conter a assinatura do funcionário que preencheu o documento. Avaliar as condições de recebimento quanto às BPF's (documental ou visual).
3.5.2 Produtos Acabados			
3.5.2.1 Existe área específica para armazenamento de produtos acabados?			Verificar se existe área claramente segregada e sinalizada ou que a localização não comprometa a segurança do produto. Tamanho e dimensão devem ser apropriados considerando o volume de produção da unidade. Quando embalagem e produto acabado forem estocadas em mesmo local é necessária a organização e segmentação do espaço de forma a prevenir risco de contaminação cruzada, principalmente no abastecimento dos materiais de embalagem para as áreas de produção.
3.5.2.2 A área de armazenamento de produtos acabados encontra-se limpa e em bom estado de conservação?			Verificar se a área está organizada, livre de sujidades e devidamente isolada, isenta de riscos de contaminação.
3.5.2.3 Os produtos acabados são armazenados sobre paletes, estantes, estrados ou outros suportes e ficam afastados das paredes e entre si?			Item auto explicativo.
3.5.2.4 Há evidência de procedimentos como PVPS (Primeiro que Vence, Primeiro que Sai) para manter a adequada rotatividade dos produtos?			Verificar se existe a implementação dos procedimentos para controle de rotatividade, e, se os mesmos são praticados pelos funcionários que trabalham no local.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis		Descrição	Critério de Cumprimento
3.5.2.5 Os PAs liberados estão adequadamente identificados e separados de produtos que estejam em outras situações de inspeção/ análise?				Verificar se existe sistemática de identificação dos produtos com relação a seu status (aprovação/em análise/reprovação).
3.5.2.6 Os produtos reprovados, avariados, com validade vencida, devolvidos ou recolhidos do mercado encontram-se devidamente segregados, identificados, armazenados em local específico de forma organizada?				Verificar se a unidade estabelece uma sistemática para assegurar que o produto não-conforme não sofre utilização não intencional. O controle deve prever a identificação, documentação, avaliação e segregação com adequada disposição de produto não-conforme e notificação às funções envolvidas.
3.5.2.7 Existem registros sobre verificação das boas práticas de transporte na expedição de produtos incluindo temperatura, limpeza, integridade da carga, presença ou evidência de pragas, contaminantes, cargas incompatíveis?				Verificar se todos as expedições são formalmente registrados e se o conteúdo de informações permite a rastreabilidade adequada. Verificar se os registros são preenchidos no momento do carregamento. Os registros devem conter a assinatura do funcionário que preencheu o documento. Avaliar as condições de recebimento quanto às BPF's (documental ou visual).
3.6 Equipamentos e Utensílios				
3.6.1 As superfícies dos equipamentos e utensílios são resistentes e inertes (não existe risco de migração de constituintes, transmissão de substâncias tóxicas, odores e sabores indesejáveis)?				Verificar se os equipamentos e utensílios utilizados são adequados aos produtos produzidos na unidade, de forma que não agreguem riscos de contaminação física, química ou microbiológica. É recomendável que os utensílios sejam constituídos de aço inox ou quando pintados, seja utilizada tinta atóxica (e recomendada para o tipo de alimento e suas condições de processo) ou de material sanitário destinado (este deve atender à legislação vigente, que é a mesma de embalagens). Não aceita a utilização de madeira no processo produtivo, exceto quando não exista tecnologia que a substitua. Fórmula será aceitável para processos secos desde que em bom estado de conservação.
3.6.2 Os equipamentos e utensílios estão em bom estado de conservação (sem fendas, rachaduras, descascamentos) e limpeza?				Item auto explicativo.
3.6.3 Todos os equipamentos são desenhados e construídos de modo a assegurar adequada higienização e inspeção; não possuem partes soltas que possam cair no produto e estão dispostos de forma a permitir acesso e limpeza?				Verificar se o equipamento tem desenho sanitário. Verificar se há dificuldade nos processos de limpeza e de inspeção (ex. cantos vivos, pontos mortos, pontos de solda, rebites etc.).
3.6.4 Equipamentos de processo e conservação possuem instrumento de controle em lugar apropriado e em adequado funcionamento?				Verificar estado de conservação e funcionamento de instrumentos como termômetros, manômetros etc.
3.6.5 As escadas, elevadores de serviço, monta-cargas e estruturas auxiliares, como plataformas, escadas de mão, rampas são localizadas e construídas de modo a não serem fontes de contaminação?				Verificar se existe procedimento que garanta trânsito exclusivo para alimentos. Os elevadores e monta cargas devem propiciar fácil higienização. Escadas e rampas devem ser construídas com estruturas antiderrapantes. Quando as escadas ou plataformas forem localizadas sobre a linha de produção, deve haver cobertura ou proteção para contenção de possível contaminação.
3.6.6 Os lubrificantes utilizados nos equipamentos que possam eventualmente ter contato com alimentos ou superfícies de contato com alimentos, são comprovadamente de grau alimentício?				Comprovar através de evidências por meio de certificados emitidos por Instituições Independentes que utilizam os critérios de CFR21 do FDA (Ex. Ital, NSF, Adolfo Lutz, etc.)
3.6.7 Os utensílios, recipientes e materiais de embalagens são usados para fins que originalmente foram concebidos (não devem ter sido anteriormente utilizados para nenhuma finalidade que possa ocasionar contaminação do produto)?				Item auto explicativo.
3.6.8 Os utensílios são armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação?				Verificar se a área de armazenamento está livre de sujidades e de focos de contaminação. O local de armazenamento deve ter tamanho apropriado e ser devidamente segmentado.
3.7 Manutenção e Calibração				
3.7.1 Existe procedimento documentado de manutenção preventiva e corretiva?				Verificar se o procedimento esta documentado e comprovadamente suficiente para atender as demandas da unidade sem comprometer a segurança do produto.
3.7.2 Existe um plano de calibração de instrumentos de controle de processo e qualidade, que inclua: identificação, localização, critério de aceitação e rejeição e frequência?				Verificar se o plano esta documentado e comprovadamente suficiente para atender as demandas da unidade sem comprometer a segurança do produto. Instrumentos de medição usados para controle de PCCs devem fazer parte obrigatoriamente deste plano, bem como balanças ou instrumentos usados para ajuste de peso de produtos pré-medidos. As calibrações podem ser realizadas internamente com métodos cientificamente comprovados, ou por terceiros com certificados rastreáveis à RBC- Rede Brasileira de Calibração. Além das atividades de calibração, o plano pode contemplar atividades de verificação quando a operação assim o requer.
3.7.3 Os certificados / registros / evidências de calibração estão disponíveis?				Verificar se os resultados de incerteza (ou de erro) obtidos constam de certificados, ou de registros e se foram avaliados e se estão dentro da tolerância estabelecida. Verificar se há evidência desta avaliação.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
3.7.4 Existe evidência / registro que comprove a realização de manutenção preventiva em equipamentos e maquinários?			Item auto explicativo.
3.7.5 Durante atividades de manutenção e reposição de peças, cuidados são tomados de forma a garantir a segurança e qualidade do produto, assim como atendimento às legislações pertinentes?			Verificar se existem registros de inspeção da área após atividades de manutenção, e se os operadores da manutenção possuem conhecimento prévio sobre cuidados básicos para evitar acidentes e risco de contaminação do produto, por meio da organização de suas ferramentas, controle de objetos avulsos e limpeza da área após manutenção.
3.8 Serviços (água, vapor, gelo e ar)			
3.8.1 Existe procedimento documentado estabelecendo atividade de higienização dos reservatórios de água (incluindo frequência semestral, método, responsabilidades) bem como monitoramento (análise) de potabilidade?			Item auto explicativo.
3.8.2 Os registros de limpeza da caixa d'água estão disponíveis?			Item auto explicativo.
3.8.3 A água utilizada pela fábrica é avaliada periodicamente (mínimo semestral) quanto à potabilidade (microbiologia e físico-química)?			Verificar se o conteúdo dos laudos de análise seguem o seguinte: - Água de rede pública - Tabelas 1 e 5 da Portaria 518/04. - Água de poços artesianos ou de estações de tratamento controladas pela empresa. Tabelas 1, 3 e 5 da Portaria 518/04. A frequência para a tabela 3 pode ser estabelecida pela empresa. Checar se existe legislação local.
3.8.4 Quando a água é utilizada como ingrediente, a frequência de monitoramento garante o controle dos parâmetros ligados à segurança do alimento?			Avaliar a justificativa técnica e/ou baseada na literatura científica que comprove tal prática. A unidade deve apresentar laudos laboratoriais que garantam a qualidade do produto final.
3.8.5 O sistema de abastecimento de água é adequado, com sistema de distribuição e armazenamento e protegidos contra contaminação?			Verificar como o sistema é protegido contra contaminação.
3.8.6 O vapor e o gelo utilizados em contato direto com alimentos ou superfícies que entram em contato direto com os mesmos obedecem aos padrões de potabilidade de água?			Verificar laudos de comprovação de potabilidade da água usada na sua produção.
3.8.7 Gelo é fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias adequadas, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento?			Verificar as condições de armazenamento e manipulação do gelo de forma que sejam prevenidos possíveis riscos de contaminação física ou microbiológica do mesmo.
3.8.8 Tubulações de água, vapor, gás, ar comprimido, e eletricidade obedecem um padrão de cor ou sistema de identificação adequado?			Verificar sempre que necessário, as indicações que facilitem a identificação do conteúdo. Estas indicações devem obedecer legenda estabelecida. Recomendável uso de padronização da ABNT.
3.8.9 Quando da utilização de ar na linha de produção em contato com superfícies de equipamentos, embalagens ou alimentos, o mesmo é filtrado e livre de óleo ou qualquer tipo de contaminação?			Verificar evidências de laudos laboratoriais de filtração. A empresa deve apresentar justificativa técnica que respalde a frequência de análise pré-estabelecida.
3.8.10 Produtos para tratamento de água de caldeira, quando o vapor tem contato direto com o alimento, são comprovadamente de grau alimentício?			Verificar a evidência por meio de laudos ou certificados emitidos por Instituições Independentes que utilizam os critérios de CFR21 do FDA (Ex. ITAL, NSF, Adolfo Lutz etc.)
3.9 Higienização e Limpeza			
3.9.1 Existe procedimento sobre limpeza e higienização de equipamentos, utensílios e áreas do processo?			Verificar se existem procedimentos documentados sobre limpeza e sanitização de equipamentos, utensílios e instalações, detalhando: as etapas a serem seguidas, ferramentas necessárias para a realização da tarefa, produtos químicos que possam ser necessários e os níveis de concentração que devem ser utilizados, frequência de realização e um sistema de verificação de realização das tarefas.
3.9.2 A equipe responsável pela operação de higienização é comprovadamente capacitada?			Verificar se a equipe responsável pela operação de higienização deve ter acesso a procedimentos escritos, que definam as etapas adequadas para o manuseio dos produtos químicos a serem utilizados e a concentração de uso, bem como devem ser checados os registros de treinamento dos empregados responsáveis pelas etapas de limpeza, devidamente assinados, comprovando que estes receberam treinamento apropriado.
3.9.3 Os detergentes, sanitizantes, solventes e materiais de limpeza (rodo, vassoura, etc) são identificados e guardados em local específico, fora da área de processo?			Verificar se os produtos e materiais utilizados para limpeza devem ser mantidos limpos, devidamente identificados e acondicionados em local específico, separadamente dos produtos alimentícios e das superfícies que entram em contato com os alimentos, fora das áreas de processo, porém de fácil acesso à equipe de limpeza.
3.9.4 Todos os produtos utilizados para limpeza e desinfecção utilizados pela empresa possuem registro em órgão competente?			Solicitar as fichas técnicas e de segurança dos produtos químicos utilizados, verificando se os mesmos possuem registro junto ao órgão competente (Ministério da Saúde)
3.9.5 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso e aplicação estão claramente definidos/ obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante?			Comparar os procedimentos de limpeza utilizados às fichas técnicas dos produtos utilizados, avaliando se estes estão sendo utilizados conforme recomendação do fabricante.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
3.9.6 São mantidos registros de higienização/ limpeza de equipamentos, utensílios e áreas?			Verificar se são mantidos registros após cada limpeza rigorosa realizada, a fim de assegurar que as tarefas tenham sido realizadas. Os registros de sanitização devem ser contemplados com a tarefa realizada, data de realização e assinatura do responsável pela sua execução.
3.9.7 Quando aplicável, existe área específica e adequada para limpeza de partes de equipamentos e utensílios?			Verificar se existe local específico para limpeza de partes de equipamentos e utensílios, se aplicável, o local deve estar limpo, abastecido de agentes de limpeza e possuir separação adequada de utensílios sujos e limpos, evitando assim riscos de contaminação cruzada.
3.10 Controle de pragas			
3.10.1 Existe um programa estabelecido para o Controle Integrado de Pragas?			Verificar se a empresa possui um programa de controle integrado de pragas, realizado por empresa contratada ou por funcionários da própria empresa devidamente treinados. O programa deve delinear as etapas que serão seguidas para prevenir ou minimizar qualquer problema de pragas na indústria, este deve incluir procedimentos documentados, escopo do serviço, frequência de aplicação, métodos de controle, produtos utilizados, sendo estes devidamente registrados nos órgãos competentes.
3.10.2 Não é observada a evidência de insetos, roedores, pássaros ou outros vetores dentro das instalações da Fábrica?			Verificar se existem evidências de pragas dentro das instalações da fábrica, estas podem ser visualizadas através da presença física dos mesmos ou outras, tais como: grande quantidade de insetos mortos, teias de aranha, fezes de roedores ou pássaros, presença de ninhos, trilhas de urina ou produtos danificados em caso de roedores.
3.10.3 Existe registro contemplando nome do pesticida, quantidade e concentração utilizada, áreas tratadas, nome dos aplicadores, método de aplicação e data da aplicação, disponível sobre o Controle de Pragas?			Solicitar os registros de utilização dos pesticidas e os relatórios de serviço emitidos, que devem contemplar todas as informações solicitadas no item.
3.10.4 Quando da verificação de pragas nos ambientes de trabalho há registro para acompanhamento e ações corretivas / preventivas?			Verificar se os registros de acompanhamento são elaborados e mantidos em caso de verificação de pragas, a fim de garantir que as devidas medidas corretivas e preventivas estão sendo tomadas.
3.10.5 O perímetro interno da fábrica é mantido isento de animais domésticos?			Verificar se existe a presença física ou evidências da presença de animais domésticos nas instalações da fábrica.
3.10.6 Os raticidas utilizados em áreas externas são colocados em recipientes ou porta iscas projetados para este fim? Nas áreas internas são utilizadas apenas iscas adesivas ou gaiolas de captura sem iscas?			Verificar se as estações utilizando veneno são trancadas e presas ao chão, evitando que animais ou pessoas removam as estações ou possam mexer no interior das armadilhas. As iscas venenosas devem ser utilizadas apenas em áreas externas, evitando assim que sejam transportadas para os produtos alimentícios. Os roedores não morrem imediatamente após o consumo de uma isca. Durante este tempo eles podem contaminar o produto alimentício ou superfícies de contato com alimentos com o veneno, portanto em áreas internas somente é permitida a presença de placas adesivas ou de gaiolas de captura sem iscas.
3.10.7 Os porta iscas e armadilhas luminosas são adequadamente fixados, numerados e mapeados?			Verificar a existência de um mapa atualizado de localização de armadilhas é necessário e deve estar disponível para assegurar que durante as inspeções, todas as armadilhas sejam localizadas, para tanto é necessário que todas as iscas, incluindo as luminosas sejam numeradas e os portas iscas fixos ao chão.
3.10.8 Os praguicidas utilizados são aprovados por lei em órgão competente? São utilizados de acordo com as recomendações do fabricante?			Checar os registros dos pesticidas utilizados, garantindo sua aprovação junto aos órgãos competentes e comparar as fichas técnicas dos mesmos aos relatórios de visita emitidos, checando sua correta utilização.
3.10.9 Os praguicidas, solventes e outras substâncias tóxicas são armazenados corretamente, com acesso controlado e afastados dos materiais destinados à produção (matéria-prima, material de embalagem ou produto acabado)?			Verificar se os praguicidas, solventes e outras substâncias tóxicas estão acondicionados em local exclusivo, mantidos fechados, com acesso controlado e afastados do setor produtivo e áreas de armazenamento.
3.10.10 Há uma Equipe Técnica habilitada a realizar o Controle Integrado de Pragas; em caso de terceirização a empresa é regularizada, habilitada e possui Técnico Responsável?			Verificar no caso do controle de pragas a ser realizado pela própria empresa, se a mesma comprova que os aplicadores possuem capacitação para a realização das tarefas. Em caso de terceirização, a empresa contratada deve fornecer documentação que comprove que a mesma é regularizada, possui licença de funcionamento junto aos órgãos competentes, possui técnico habilitado e funcionários devidamente treinados e capacitados.
3.11 Controle de resíduos			
3.11.1. Há procedimento específico para manejo de resíduos, incluindo frequência de coleta, responsável e procedimentos para higienização de coletores e áreas de armazenamento?			Verificar se a empresa possui procedimentos documentados sobre manejo de resíduos, incluindo a frequência de coleta e responsável pela realização da tarefa, o mesmo deve ocorrer em relação a limpeza dos coletores e áreas de armazenamento, devem ser mantidos registros para assegurar que as limpezas são realizadas.
3.11.2 O lixo é manipulado de maneira que se evite a contaminação dos alimentos e/ou da água potável? São retirados com frequência adequada?			Observar o modo de utilização dos recipientes de lixo pelos funcionários durante a produção, verificando se não há contaminação cruzada. Os recipientes não devem estar extravasando.
3.11.3 Lixeiras e coletores de lixo possuem tampa e são constituídos de materiais adequados? Quando em área de processo, o acionamento não é manual? São identificados? Sacos de lixo apropriados são utilizados?			Verificar se os recipientes de lixo estão limpos, identificados, providos de saco plástico do tamanho adequado, fechados e possuem dispositivo de abertura e fechamento automático em áreas de processo.
3.11.4 Rótulos, frascos, tampas, embalagens em geral que contenham inscrições, logotipos ou nome da marca do cliente quando descartadas são devidamente descaracterizadas, garantindo proteção à marca?			Verificar junto a área de descarte de material orgânico e inorgânico a existências de rótulos, frascos ou embalagens contendo identificação do cliente. Todos os itens citados devem ser descaracterizados, garantindo proteção à marca.
3.11.5 Existe adequado destino e controle de varreduras e resíduos de produtos impróprios para consumo humano ou reprocessamento?			Verificar se a empresa possui um controle sobre o destino dos resíduos de produtos impróprios para consumo humano e em caso de reprocessamento verificar os procedimentos adotados. A empresa deve garantir que os produtos a serem reprocessados estão dentro dos padrões de qualidade e segurança exigidos.
3.12 Higiene pessoal			

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
3.12.1 É evidenciada a prática correta de lavagem de mãos para os manipuladores de alimentos, inclusive quando do uso de luvas?			Verificar se os funcionários lavam as mãos sempre que houver risco de contaminação pelas mãos como por exemplo: a cada troca de tarefa, ao retornarem do banheiro, ao sair e entrar no setor, ao tocar diferentes tipos de alimentos, ao tossir, espirrar e se coçar, trocar de máscara, etc. A lavagem de mãos deve ter a duração de 1 minuto, e seguir a técnica de lavagem de mãos: lavagem até o antebraço, entre os dedos, a palma e o dorso das mãos, as unhas, o punho. A pia de lavagem de mãos deve estar abastecida de sabonete bactericida e papel toalha.
3.12.2 São afixados em locais estratégicos e de forma visível, cartazes sobre o procedimento correto da higienização das mãos?			Observar se existem cartazes ou avisos orientativos, em locais estratégicos, preferencialmente acima das pias de lavagem de mãos sobre o procedimento correto de higienização das mãos.
3.12.3 Os uniformes são completos (calça, blusa, touca, calçado) e aplicáveis às tarefas realizadas? Estão em bom estado de conservação?			Verificar se os funcionários estão utilizando uniformes completos, em bom estado de conservação e limpos. Toucas de proteção para os cabelos devem ser utilizadas por todos os funcionários, homens e mulheres.
3.12.4 Os uniformes são constituídos adequadamente: fechados, de cor clara (ou cor adequada ao processo, desde que se garanta a troca diária), sem bolsos acima da cintura, botões expostos?			Observar atentamente os uniformes incluindo os funcionários da produção, manutenção, supervisores e visitantes, verificando limpeza, presença de botões expostos e outros itens colocados acima da linha da cintura, tais como: canetas, ferramentas, crachás, etc Avaliar a aplicabilidade conforme o tipo de produto.
3.12.5 Os uniformes são utilizados somente nas dependências internas do estabelecimento e trocados diariamente?			Verificar junto aos funcionários se estes possuem uniformes para serem trocados diariamente e observar se os mesmos somente são utilizados nas dependências internas da fábrica.
3.12.6 Não são identificados atos como comer, fumar, tossir, mascar gomas ou outras práticas anti-higiênicas nas áreas produtivas e de estocagem?			Observar se os funcionários mantêm hábitos higiênicos nas áreas produtivas e estocagem. Presença de embalagens de bebidas e comidas, cinzas e bitucas de cigarro, são alguns indícios do consumo de alimentos e cigarro. Qualquer consumo pessoal deve ser feito em uma área específica, nunca na área de produção ou estocagem.
3.12.7 Funcionários em áreas de processo apresentam asseio corporal (mãos limpas, unhas aparadas, ausência de adornos, maquiagem, esmalte, etc)?			Verificar se todos os funcionários estão devidamente barbeados, não estão utilizando esmaltes, estão com as unhas curtas e limpas, sem maquiagem e devem retirar todos os adornos (relógio, pulseira, brincos, correntes, inclusive alianças), a fim de garantir que os produtos não sofrerão riscos de contaminação física e os funcionários riscos de acidentes de trabalho.
3.12.8 Visitantes, funcionários indiretos e outras pessoas estranhas à produção se ajustam as práticas sanitárias quando entram nas áreas de processo?			Verificar se as pessoas que adentraram nas áreas produtivas, incluindo visitantes, funcionários da manutenção ou pessoas não ligadas ao processo produtivo, se ajustam às práticas sanitárias, fazendo uso de capas protetoras(aventais), touca e os EPI's necessários a cada processo envolvido.
3.12.9 Quando da existência de enfermidades e/ou lesões, o manipulador é afastado de sua função?			Verificar nas políticas de BPF se este quesito é abordado e quais procedimentos são adotados pela empresa e observar ao longo da visita a existências de funcionários trabalhando doentes, com cortes, injúrias ou lesões.
3.12.10 Os manipuladores de alimentos submetem-se a exames médicos, clínicos e laboratoriais (que avaliem o risco de contaminação do produto em questão), que determinam a sua condição de saúde antes do início de sua atividade e periodicamente?			Solicitar O PCMSO (Programa Controle Médico de Saúde Ocupacional) da empresa. Neste, deve constar todos os cargos e/ou funções dos funcionários e os respectivos exames médicos a serem realizados, conforme preconiza a legislação local. Os exames dos funcionários devem ser realizados no processo de admissão e renovados anualmente, avaliados por um médico do trabalho, que emite o atestado de saúde de ocupacional (ASO), garantindo que o funcionário está apto ao trabalho. Atentar-se que esta obrigatoriedade é um requisito desta certificação.
3.13 Treinamento Pessoal			
3.13.1 É realizado treinamento adequado e contínuo relacionado às boas práticas de fabricação, higiene pessoal e à manipulação dos alimentos, a todos os colaboradores, temporários e sub-contratados?			Verificar se a empresa fornecer treinamento a todos os funcionários e sub contratados no mínimo anualmente. Para assegurar um manuseio seguro dos produtos é essencial que os trabalhadores completem um programa de treinamento minucioso, que inclua higiene pessoal, boas práticas de fabricação, higienização.
3.13.2 Há registros que comprovem a realização de treinamentos?			Verificar se os treinamentos realizados são devidamente documentados. Os registros devem conter os assuntos abordados no treinamento, duração, nome do ministrante e assinatura dos funcionários participantes.
3.13.3 Há programa de treinamento e identificação das necessidades de treinamento relacionado às atividades realizadas, de acordo com o nível da certificação requerida?			Verificar se a empresa realiza um levantamento das necessidades de treinamento dos funcionários periodicamente e com base neste elabora programas de treinamento.
3.13.4 Há responsável devidamente capacitado para supervisão de higiene pessoal e manipulação de alimentos?			Verificar se o funcionário responsável pela supervisão das práticas sanitárias possui capacitação para realizar tal tarefa. Esta capacitação pode estar baseada em treinamentos, habilidade ou experiência na área de atuação.

4 CONTROLE DE PRODUTO

4.1 Pesquisa e Desenvolvimento

4.1.1 A Organização cumpre as regulamentações e legislações aplicáveis ao seu setor/ produto?			Avaliar registros de controle de processo/ controle de qualidade em concordância com as normas vigentes. Obs: solicitar o registro atualizado durante a auditoria
4.1.2 Existe documentação que comprove que testes são realizados para avaliação de formulação, materiais e/ou componentes (ex. para tabela nutricional), quanto a segurança e cumprimento legal no desenvolvimento ou alterações nos produtos?			Verificar registros de testes de desenvolvimento e alterações de formulação, incluindo segurança de ingredientes, embalagens e informações nutricionais (para produtos com informação nutricional complementar). Análises para comprovação dos dados da tabela nutricional são um requisito desta certificação
4.1.3 Testes de "shelf life" são realizados levando-se em consideração a formulação, embalagens, condições ambientais da fábrica e condições de estocagem?			Avaliar registros de avaliação de shelf life (laboratório externo ou interno) incluindo todas as variáveis relacionadas ao produto descritas na pergunta.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
4.2.1 Existe um procedimento documentado e implementado para manuseio adequado de materiais específicos como alergênicos, GMO ou outros materiais que exijam cuidados para evitar contaminação desses com outros produtos?			Verificar se existe procedimento documentado para manuseio destes materiais específicos, se houver, registros ou outras evidências de implementação de tal procedimento (Exemplos de procedimentos para estes materiais: ordem de produção específica, limpeza das linhas entre produções, local de armazenamento, sistemática de identificação etc)
4.2.2 Os equipamentos de processo são inspecionados e liberados para uso após a utilização de materiais específicos ou antes do início da fabricação dos produtos sem materiais específicos, conforme procedimento estabelecido?			Verificar registros de inspeção de equipamentos.
4.2.3 Testes laboratoriais para monitorização de resíduos desses materiais são realizados de acordo com um plano de amostragem estabelecido?			Verificar se existe plano de amostragem para testar presença destes materiais, e registros que comprovem monitoramento de seus resíduos.
4.2.4 Existe uma liberação formal para o uso destes materiais antes do início da produção?			Avaliar se há sistemática para liberação formal e se há registros de liberação para uso destes materiais.
4.3 Controle de corpos estranhos e contaminação química			
4.3.1 Sistemas são implementados para prevenir contaminação de produtos alimentícios por corpos estranhos (ex. vidro, metal, pó, substâncias prejudiciais) e substâncias químicas indesejáveis? São eficazes? Estão adequadamente posicionados?			Verificar presença de filtros, peneiras, imãs, detectores de metais, sistema de exaustão, etc. checando localização e eficácia.
4.3.2 Estes sistemas (detectores, dispositivos de detecção, imãs, peneiras, filtros, etc) possuem registros e inspeções periódicas?			Avaliar se existem estes sistemas de detecção, se há registros de inspeção garantindo seu funcionamento.
4.3.3 Ações são tomadas quando requeridas pelas inspeções realizadas (limpeza, troca, ajustes, etc.)? Registros são mantidos?			Verificar registros de ações corretivas oriundas das inspeções nos sistemas de prevenção à contaminação física.
4.3.4 Tanques, silos, esteiras etc são adequadamente protegidos para evitar contaminação física?			Observar presença de tampas, calhas, portas ou qualquer sistema de fechamento para proteção dos equipamentos.
4.3.5 Recipientes utilizados para adição de ingredientes / insumos devem ser identificados e em condições adequadas (ausência de partes soltas ou em mau estado de conservação).			Observar identificação dos recipientes/ utensílios de pesagem e transferência de materiais. Avaliar se os recipientes estão em bom estado de conservação e se não oferecem riscos de ser fonte de corpos estranhos.
4.4 Controle de empacotamento/ embalagens			
4.4.1 As instruções operacionais estão disponíveis aos operadores?			Avaliar se os operadores do setor têm acesso às instruções de trabalho relativas às suas atividades.
4.4.2 Há uma sistemática para verificar e assegurar a correta identificação dos produtos, data, lote, código, fechamento da caixa e demais condições com possíveis irregularidades? São realizados testes de funcionalidade de código de barras (ou laudo do fornecedor)?			Verificar sistemática de verificação de embalagens (procedimento, check list, registro etc) Avaliar teste de funcionalidade do código de barras. Será aceitável um laudo de funcionalidade do fornecedor de embalagem representativo por lote.
4.5 Inspeções, análises e liberação (Matéria-prima, Produto em Processo e Produto Acabado)			
4.5.1 As análises/inspeções das Matéria-prima e de Produto em Processo são realizadas conforme estabelecido no programa de controle de qualidade (incluindo plano de amostragem e critérios de aceitação, rejeição e aprovação com restrição)? Os registros destas estão atualizados e são mantidos?			Verificar através dos registros o cumprimento das atividades de análise/ inspeção estabelecendo os critérios de aceitação/ rejeição/ aprovação com restrição, de acordo com o programa de controle de qualidade.
4.5.2 As MP recebidas são avaliadas antes da utilização na produção? Há sistemática para recepção de insumos, incluindo todos os parâmetros necessários para avaliação: temperatura, integridade, características sensoriais, características microbiológicas, dizeres de rotulagem, concordância com fichas técnicas pré-estabelecidas ou outras, de acordo com a natureza do produto?			Avaliar se as MP recebidas são avaliadas de acordo com os padrões pré-estabelecidos em ficha técnica (ou outro tipo registro ou documento de especificação), ou se há sistemática de recepção de insumos incluindo todos os parâmetros necessários para sua análise de acordo com a natureza do produto. (ex: fornecedores certificados, entrega mediante apresentação de laudo de análise, etc)
4.5.3 Há especificações estabelecidas e documentadas, baseadas em parâmetros previstos por legislação ou regulamentações setoriais ou requisitos de clientes, quando aplicável, para todas matérias-primas, materiais de embalagem e produtos acabados?			Verificar se as especificações estabelecidas e documentadas são baseadas legislação ou regulamentações setoriais ou requisitos de clientes.
4.5.4 Os produtos acabados são avaliados e somente liberados quando em conformidade com os requisitos do programa de controle qualidade estabelecido?			Verificar se há sistemática de avaliação e liberação de produto acabado de acordo com suas especificações (ex: análise de liberação registrada, procedimento descrevendo critérios para liberação e evidência de seu cumprimento, etc). Verificar através dos registros o cumprimento das atividades de análise/ inspeção estabelecendo os critérios de aceitação/ rejeição/ aprovação com restrição, de acordo com o programa de controle de qualidade.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
4.5.5 Contra-provas de produtos finais são armazenados por tempo superior ao prazo de validade?			Verificar armazenamento de contra-provas em acordo com o modo de conservação expresso no rótulo, por tempo não inferior ao tempo de vida útil do produto. Produtos para estudo de shelf.life não são consideradas contra-provas.
4.6 Controle de produto não conforme			
4.6.1 Produtos não conformes são claramente identificados e segregados dos demais produtos e manipulados de acordo com a natureza do problema?			Verificar forma de armazenamento, identificação e manipulação de produtos não conformes existentes na unidade.
4.6.2 Existe procedimento documentado para controle dos produtos não-conformes considerando a disposição/ destinação dos mesmos?			Verificar se há procedimento documentado para controle dos produtos não-conformes, incluindo requisitos como identificação, disposição, manipulação e destinação.

5 CONTROLE DE PROCESSO**5.1 Controle de operações**

5.1.1 Existem procedimentos documentados que definam os parâmetros de controle de processo necessários para garantir a qualidade e segurança dos produtos conforme requisitos legais e de clientes? As variáveis dos parâmetros do processo são adequadamente estabelecidas de acordo com o impacto na qualidade ou segurança do produto, e são controladas de acordo com limites estabelecidos?			Verificar se os procedimentos de controle de processo definem parâmetros relacionados à qualidade e segurança dos produtos respeitando o que está neste item. Avaliar se os parâmetros e seus limites estabelecidos garantem qualidade e segurança de alimentos.
5.1.2 Os registros de controle estão adequadamente preenchidos conforme os procedimentos de processo?			Avaliar se os registros estão completos e preenchidos conforme o procedimento estabelecido.

5.2 Controle Metrológico

5.2.1 Existe sistemática de controle implementada para garantir o atendimento às especificações de peso/ volume dos produtos acabados?			Verificar implementação da sistemática através de registros, medição na linha através de instrumentos calibrados, etc. Avaliar se a sistemática estabelecida é suficiente para atender especificações bem como legislação do INMETRO pertinente a produtos embalados pré-medidos. Obs: avaliar que o peso mínimo requerido será o indicado no rótulo - este é um requisito desta certificação
5.2.2 Esta sistemática inclui controle estatístico de processo?			Avaliar se é realizado controle estatístico de processo para avaliação de itens críticos dos produtos.

5.3 Controle de qualidade

5.3.1 A fábrica dispõe de laboratório próprio equipado para realização das análises de controle da qualidade e o mesmo possui pessoal treinado para executar todas as análises conforme estabelecido em um programa documentado ou terceiriza laboratórios para executar tais análises? Quando o laboratório é terceirizado, o mesmo é reconhecido ou é aprovado por associações ou universidades. COMO SERÁ O RECONHECIMENTO? SERÁ DIFÍCIL JULGAR A IDONEIDADE DO RECONHECIMENTO.			Avaliar se o laboratório interno possui equipamentos em bom estado de conservação/ calibrados para realização das análises estabelecidas no programa de qualidade da empresa. Avaliar se os colaboradores que realizam as análises dos produtos foram treinados/capacitados para esta função através de registros de treinamentos/ formação. Avaliar reconhecimento do laboratório ou avaliação por pessoal qualificado.
5.3.2 No caso de utilização de laboratório terceirizado, para análises críticas à segurança ou legalidade do produto, este demonstra competência (ex. Certificação ISO 17025, credenciamento junto à Anvisa, testes de proficiência) para realização das análises sub-contratadas?			Verificar evidências da competência de laboratório terceirizado, através de seus credenciamentos/ certificados ou de auditorias, ou de remessa de dados de validação da metodologia e de testes de proficiências dos analistas.
5.3.3 As metodologias de análises estão descritas e são reconhecidas e validadas?			Avaliar se as metodologias estão descritas (manual do laboratório, intranet, procedimentos de análise, etc) e são reconhecidas e validadas pela legislação/ métodos oficiais.
5.3.4 O laboratório realiza análises interlaboratoriais para checagem da eficácia dos testes?			Auto- explicativo
5.3.5 Os reagentes são identificados e guardados em local adequado? As soluções possuem adequada identificação quanto a data de validade?			Verificar armazenagem de reagentes bem como sua identificação quanto à natureza e validade.

6 SAÚDE E SEGURANÇA DO TRABALHO**6.1 Sistema de gestão de segurança e saúde ocupacional**

6.1.1 Existe Política de Segurança e Saúde Ocupacional definida, documentada e implementada?			Avaliar se a Política Segurança e Saúde Ocupacional está aplicada (checar documentos de comprovação como atas de reunião, declarações da alta direção ou evidências visuais como quadros de aviso). Avaliar o conhecimento dos funcionários através de entrevistas. Checar se a Política foi definida pela Alta Direção e se está formalmente aprovada pela AD.
6.1.2 Existe sistemática documentada para identificação dos perigos, avaliação e controle de riscos?			Checar se a empresa possui uma sistemática documentada e padronizada para identificação e avaliação de perigos e controle de riscos incluindo sua classificação, probabilidades e ações envolvidas para o controle destes riscos.
6.1.3 Existem procedimentos ou planos documentados e implementados estabelecendo os cenários potenciais e as ações de prevenção e controle de emergências de segurança e saúde ocupacional?			Avaliar por exemplo a aplicação e formalização do PAE (plano de ação emergencial), checando se há o detalhamento das emergências, pessoas de contato, rotas de fuga, sinais de alerta, etc. Checar evidências de treinamento (ex. entrevistas e listas de presença).

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
6.2.1 A empresa possui PPRA (Programa de Prevenção de Riscos Ambientais) definido de acordo com todos os requisitos da NR-09 e atualizado (anualmente)?			Avaliar a presença do PPRA, contendo no mínimo a estrutura: a) planejamento anual com estabelecimento de metas, prioridades e cronograma; b) estratégia e metodologia de ação; c) forma do registro, manutenção e divulgação dos dados; d) periodicidade e forma de avaliação do desenvolvimento do PPRA Pelo menos uma vez ao ano, deverá haver uma análise global do PPRA para avaliação do seu desenvolvimento e realização dos ajustes necessários e estabelecimento de novas metas e prioridades
6.2.2 Medidas são implementadas para eliminar, minimizar ou controlar os riscos ambientais identificados, dentro de um cronograma com ações e prazos definidos?			Verificar a aplicação prática do PPRA Checar atrasos na aplicação do cronograma Sugestão: auditor pode verificar PPRA's de anos anteriores para verificar reincidências
6.2.3 O PCMSO (Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional) está documentado de acordo com a NR-07?			Verificar o requisito, para cada função, O PCMSO deve incluir, entre outros, a realização obrigatória dos exames médicos: admissional; periódico; de retorno ao trabalho; de mudança de função; demissional. Checar se o PCMSO levou em conta os riscos ambientais descritos no PPRA. Checar se o PCMSO foi revisado anualmente. Avaliar se o PCMSO possui caráter de prevenção, rastreamento e diagnóstico precoce dos agravos à saúde relacionados ao trabalho.
6.2.4 O ASO (Atestado de Saúde Ocupacional) está atualizado e contempla todos os exames previstos no PCMSO para as funções consideradas?			Checar alguns ASO's.
6.2.5 A CIPA (Comissão Interna de Prevenção de Acidentes) está estabelecida (para empresas de alimentos com mais de 19 funcionários) de acordo com a NR-05? Estão registradas atas de reuniões e treinamentos previstos?			Checar se a CIPA está formalizada. Avaliar as atas das reuniões e periodicidades. Checar os registros de treinamento. Checar se há representantes dos empregado e do empregador em número compatível.
6.2.6 O estabelecimento está provido de proteção contra incêndio, saídas suficientes para retirada rápida do pessoal em serviço no caso de incêndio, equipamentos de combate ao fogo em estado de conservação, validade e número adequados, pessoas treinadas para uso dos equipamentos e evacuação do local? (de acordo com a NR-23)			Verificar visualmente as instalações de segurança, como extintores; rotas de evacuação; identificações; mangueiras de incêndio; validades; quantidades; registros de simulações de incêndio. Avaliar o conhecimento pelos colaboradores das rotas de evacuação e operacionalidade dos equipamentos. Checar a formalização de Brigada de Incêndio. Avaliar a documentação referente à validade; testes; aprovações. Checar a validade da AVCB (Atestado de Vistoria do Corpo de Bombeiros). Para produtos controlados checar: Certificado de Licença de Funcionamento - Polícia Federal; Certificado de Registro no Ministério do Exército; Certificado de Vistoria - Polícia Civil; <i>IMPORTANTE: O auditor deve verificar requisitos específicos descritos na NR 23.</i>
6.3 EPIs			
6.3.1 Não são evidenciadas situações em que o trabalhador está exposto a situações de risco, sem a devida proteção (EPI ou EPC) ou orientação específica?			Checar visualmente se os colaboradores estão protegidos contra os riscos ambientais - comparar com o PPRA. Checar a presença e conservação de EPC'S - conforme PPRA.
6.3.2 EPI's (Equipamentos de Proteção Individual) são adequados, com CA (Certificado de Aprovação), disponibilizados e substituídos quando necessário (em caso de dano ou extravio) de acordo com a NR-06?			Procurar por evidências documentais de checagem EPC's e aprovação dos EPI's (avaliar CA's e termos de entrega)
6.3.3 Todos os trabalhadores estão conscientizados com relação ao uso adequado, guarda e conservação dos EPI's?			Verificar através de entrevistas o entendimento e treinamento sobre o correto uso de EPI's e EPC's. Checar o armazenamento dos equipamentos.
6.4 Manuseio de Produtos Químicos			
6.4.1 As FISPQ's (Ficha de Identificação de Segurança de Produtos Químicos) estão atualizadas e disponíveis para os colaboradores que manuseiam produtos químicos, de acordo com o Decreto 2657/98?			Verificar a disponibilização das FISPQ's no local de uso. Avaliar criticamente as informações das fichas (o auditor deve usar as informações específicas do Decreto 2657/98).
6.4.2 No caso de vazamentos ou acidentes com produtos químicos, os colaboradores estão orientados e têm recursos para tomar as medidas previstas nas FISPQ's?			Verificar os recursos disponíveis comparando com as informações das FISPQ's. Checar através de entrevistas o conhecimento das ações pelos colaboradores usando as fichas.

7 MEIO AMBIENTE

7.1 Sistema de Gestão Ambiental

7.1.1. Existe uma política ambiental definida, documentada, implementada e mantida?				Avaliar se a Política Ambiental está aplicada (checar documentos de comprovação como atas de reunião, declarações da alta direção ou evidências visuais como quadros de aviso). Avaliar o conhecimento dos funcionários através de entrevistas. Checar se a Política foi definida pela Alta Direção e se está formalmente aprovada pela AD.
7.1.2. A política ambiental está apropriada à natureza, escala e impactos ambientais de suas atividades, produtos e serviços? Inclui comprometimento com a melhoria contínua, prevenção de poluição e atendimento a requisitos legais?				Avaliar se a Política Ambiental abrange o escopo e a melhoria contínua. Checar se o estudo de impactos ambientais está coerente com a Política. Checar se a Política atende aos requisitos legais (pesquisa à documentação oficial como Licenças e Certificados).
7.1.3 A organização tem iniciativas ou propostas de ações eficazes e tangíveis para melhorar o meio ambiente em que está inserida visando benefício da comunidade, da flora e fauna local?				Avaliar programas implantados pela empresa como: reflorestamento, palestras, incentivos à pesquisa, participação em ONG's da área ambiental, programas de preservação, etc.
7.1.4 A organização possui sistemática e classificação para avaliar os aspectos e impactos ambientais de suas atividades?				Verificar se a empresa possui uma sistemática documentada e padronizada para avaliação de impactos ambientais incluindo classificação de riscos, probabilidades, ações envolvidas.

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis		Descrição	Critério de Cumprimento
7.1.5 São avaliados impactos ambientais de atividades, produtos e serviços diretos e indiretos, atuais e passados, por ela controlados ou sob o qual tenha influência?				Verificar se a empresa possui avaliação de impactos ambientais para outras atividades correlacionadas ao seu escopo, incluindo classificação de riscos, severidade, ações envolvidas.
7.2 Controle de Efluentes				
7.2.1. Todos os efluentes (sólidos, líquidos e gasosos) são descartados dentro dos parâmetros da legislação?				Avaliar a Licença Ambiental e a legislação local para checar os parâmetros permitidos de emissões e descartes. Checar através dos registros de coleta de resíduos sólidos; análises de efluentes e análise de emissões gasosas se a empresa cumpre com a legislação conforme a atividade descrita na Licença.
7.2.2. O efluente dos banheiros e pias são descartados adequadamente (sem possibilidade de contaminação de linhas de água potável, sem refluxo)?				Avaliar visualmente a saída do efluente. Checar a planta hidráulica da empresa e entrevistar pessoal da manutenção predial.
7.2.3. São feitas análises laboratoriais para verificação das condições do efluente? Há um programa estabelecido que determine no mínimo os parâmetros analisados, periodicidade e conformidade com a lei ou especificação?				Verificar o plano de análises incluindo testes, especificações, frequência, método analítico, responsável.
7.2.4. No caso de parâmetros de análise estarem fora dos parâmetros especificados, ações corretivas são tomadas?				Avaliar as ações corretivas descritas em caso de não atendimento aos requisitos legais As ações devem estar previstas em plano específico.
7.2.5. Os responsáveis pelo tratamento de efluentes são comprovadamente capacitados?				Verificar registros de formação ou treinamento dos colaboradores da área de tratamento de efluentes. Avaliar a capacitação através de entrevistas.
7.3 Licença ambiental				
7.3.1. A empresa possui licença ambiental, disponível para verificação e dentro da validade?				Verificar a Licença Ambiental no órgão competente avaliando: validade; número; razão social; endereço; requisitos específicos. Checar a presença de CADRI para as empresas que recolhem resíduos (quando aplicável conforme legislação ambiental)
7.3.2. A licença ambiental abrange todos os processos da fábrica?				Verificar se na descrição da operação na Licença Ambiental está incluída a atividade da empresa .
7.4 Coleta seletiva				
7.4.1 Há uma política para coleta seletiva?				Verificar se a empresa possui uma sistemática formalizada para coleta seletiva, incluindo, capacitação dos colaboradores, avisos, disposição dos resíduos para usinas de reciclagem ou empresas com CADRI - checar os registros de coleta.
7.4.2 Os recipientes utilizados para coleta estão devidamente separados e identificados?				Verificar se os recipientes estão identificados conforme padronização de reciclagem (cores de identificação). Avaliar se não há resíduos misturados.

8 RESPONSABILIDADE SOCIAL

8.1 Sistema de Gestão em Responsabilidade Social

8.1.1 Existe procedimento estabelecendo as práticas e condutas da Organização, baseado na norma SA 8000 ou equivalente?				Verificar se há procedimento descrito estabelecendo as práticas e condutas sociais da empresa, com requisitos definindo controles para ausência trabalho infantil, trabalho forçado, práticas abusivas, discriminação e assédio, estabelecimento de condições adequadas de trabalho, política de salários e benefícios.
8.1.2 Há uma política de responsabilidade social definida e adequadamente implementada?				Verificar se há uma política definida com requisitos de responsabilidade social, divulgada, conhecida pelos colaboradores em todos os níveis e implementada.

8.2 Atendimento a leis trabalhistas

8.2.1 O direito de associação, negociação coletiva é respeitado?				Verificar acordo de negociação coletiva.
8.2.2 É evidenciada ausência de práticas disciplinares abusivas?				Buscar evidências do atendimento através de entrevistas, sem a presença das chefias.
8.2.3 As datas de pagamento, benefícios, compensações de horário de trabalho estão de acordo com a legislação trabalhista e/ou com o acordo coletivo?				Verificar através da amostragem de folhas de pagamento, cartões de presença e entrevistas.
8.2.4 O Cumprimento da carga horária de trabalho está de acordo com a legislação trabalhista e o acordo coletivo?				Verificar através da amostragem de cartões de presença e entrevistas. Realizar amostragem em um mês usual, um mês de pico e um mês de baixa.

8.3 Ausência de Discriminação e Assédio

CHECK LIST ABMAPRO - Alimentar

Requisitos	Níveis	Descrição	Critério de Cumprimento
8.3.1 É evidenciado ausência de discriminação por idade, etnia, grupo, religião, sexo, política ou outro motivo específico?			Verificar através da observação dos trabalhadores e entrevistas. Buscar entrevistar possíveis alvos de discriminação como negros, gestantes, homossexuais, evangélicos, etc.
8.3.2 Há queixas ou evidências de qualquer tipo de assédio aos funcionários levando em consideração a hierarquia da empresa?			Buscar evidências do atendimento através de entrevistas, sem a presença das chefias.
8.4 Ausência de trabalho infantil			
8.4.1 É evidenciado ausência de trabalho infantil; o trabalhador jovem está de acordo com os requisitos da CLT?			Verificar registros admissionais e entrevistar trabalhadores mais novos, questionando qual é o tempo que trabalham na empresa.
8.5 Ausência de trabalho forçado			
8.5.1 É evidenciado ausência de trabalho forçado?			Buscar evidências do atendimento através de entrevistas, sem a presença das chefias. Não pode haver seguranças com a finalidade de impedir a saída dos trabalhadores do local de trabalho.
8.5.2 É caracterizado algum tipo de empréstimo de valores ou retenção de documentos pessoais em troca de mão-de-obra?			Buscar evidências do atendimento através de entrevistas, sem a presença das chefias.
8.6 Existência de programas de benefícios à funcionários			
8.6.1 Existência de apoio à educação e capacitação profissional dos funcionários.			Verificar se há programa de apoio à educação e capacitação profissional deve ser aberta a todos os colaboradores, através de critérios definidos e informados, sem se restringir como privilégio de poucos.
8.6.2 Existência de programas para benefício da qualidade de vida dos funcionários e seus familiares.			Verificar se há programas para benefícios da qualidade de vida dos funcionários e seus familiares deve ser aberto a todos os trabalhadores. Estes benefícios incluem: grêmios recreativos, atividades culturais, planos de saúde médico e/ ou odontológico subsidiados, seguro de vida, previdência privada, auxílio farmácia etc.
8.7 Existência de programas sociais para com a comunidade			
8.7.1 Existência de programas de apoio à comunidade.			Verificar se existem programas sociais junto a comunidade, não se restringindo a doações pontuais.