

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
Classificação C/ NC/ NA							
1. SISTEMA DA QUALIDADE							
1.1 Política da qualidade							
1.1.1 Existe uma declaração da Política da Qualidade claramente definida, documentada e aprovada?				X	X		Verificar a existência de Política Documentada (ata, declaração, procedimento, quadros, cartazes, banners, cracha, site, intranet, papel de parede do computador, etc) e aprovada pela Alta Direção (assinatura, aprovada em ata de reunião, entrevista com a alta direção confirmando o conhecimento, etc).
1.1.2 A Política estabelece as intenções da empresa em atender suas obrigações de produzir produtos seguros e que atendam os padrões legais e sua responsabilidade com os consumidores?				X	X		Avaliar se o texto da Política contém explícita sua declaração sobre a preocupação da empresa relativa à segurança dos alimentos e atendimento a requisitos legais.
1.1.3 A Política da Qualidade está entendida e implementada em todos os níveis?				X	X		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?				X	X		Verificar se a política é revisada periodicamente (mínimo anualmente) pela Alta Direção e 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 abranja os requisitos deste programa e as linhas de produto para as quais se requer a certificação?				X	X		Verificar se o Manual da Qualidade está documentado e contém 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 conter no mínimo: sistema da qualidade, segurança do produto, saúde e segurança, 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 referência os documentos onde tais métodos estejam descritos?				X	X		Item auto-explicativo.
1.2.3 O Manual da Qualidade está prontamente acessível ao pessoal-chave?				X	X		Verificar se o Manual está acessível as pessoas com responsabilidade de manter, divulgar e implementar o manual.
1.3 Estrutura organizacional, responsabilidades e 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?				X	X		Avaliar o organograma documentado da empresa e 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?				X	X		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?				X	X		Avaliar como a empresa assegura que os funcionários têm conhecimento das suas funções 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?				X	X		Avaliar se a empresa aplica ferramentas de avaliações de desempenho periodicamente (mínimo anual).

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
				Classificação C/ NC/ NA			
1.3.5 Existe um sistema atualizado para garantir que toda a legislação relevante, assuntos relativos à segurança dos produtos, legislação, desenvolvimentos técnicos e científicos estão disponíveis?				X	X		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?				X	X		Avaliar através de entrevista com as pessoas-chave como elas acessam às informações relevantes às 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)?				X	X		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.				X	X		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?				X	X		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?				X	X		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 em intervalos planejados?				X	X		Avaliar o registro da análise crítica (ata de reunião, relatório, comunicados, etc). Freqüência mínima anual.
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?				X	X		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?				X	X		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?				X	X		Verificar o plano de investimentos para o ano vigente. Buscar "in loco" evidências de investimento realizados para melhoria do processo e produto. Listar no campo "descrição" os últimos investimentos realizados.
1.8 Auditoria Interna							

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
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 Boas Práticas de Fabricação)?				X	X		Avaliar se o procedimento está documentado, estabelecido e implementado. Evidenciar o programa de auditoria interna.
1.8.2. O programa está sendo realizado conforme procedimento documentado?				X	X		Avaliar os registros das últimas auditorias realizadas.
1.8.3 As evidências estão sendo devidamente registradas e os resultados são formalizados, claramente identificados e divulgados ao responsável da área auditada?				X	X		Avaliar se as evidências das conformidades e não conformidades (se houverem) com os requisitos aplicáveis estão registradas (ex.: relatório, check-list, planos de ação, etc). Avaliar a forma de divulgação dos resultados.
1.8.4 As ações corretivas e prazos para suas implementações estão formalizados, acordados e cumpridos?				X	X		Avaliar os registros das ações planejadas.
1.8.5 Auditores possuem qualificação para a condução de auditorias internas, são selecionados, treinados e independentes das áreas auditadas?				X	X		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?				X	X		Avaliar se a empresa possui procedimento documentado de aprovação de fornecedores e programa contínuo de avaliação, baseado na análise de riscos.
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.				X	X		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 das informações relativas a segurança do produto, sistema de rastreabilidade e requisitos legais?				X	X		Avaliar se o procedimento de avaliação e seleção de fornecedores para produtos críticos (Ex.: matéria-prima crítica, ingredientes críticos, 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?				X	X		Avaliar se a empresa possui procedimento documentado de aprovação, revisão e controle de documentos efetivo da 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?				X	X		Avaliar o local que estão dispostos os documentos e verificar alguns procedimentos de forma aleatória, questionando o funcionário para verificar se o procedimento está realmente bem claro com sua correta aplicação.
1.10.3 Todos os documentos em uso foram devidamente aprovados e estão em sua versão correta?				X	X		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.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
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)? Obs. Para produtos com validade indeterminada, a empresa deve estabelecer tempo de guarda de registros, com base no histórico e/ou grau de risco do produto.				X	X		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 (Associação Brasileira de Marcas Próprias)?				X	X		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?				X	X		Item auto-explicativo.
1.11.3 Existe sistemática para verificar a eficácia das ações corretivas?				X	X		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?				X	X		Verificar a existência de documento que descreva a sistemática de rastreabilidade do produto, desde o recebimento da matéria-prima até a distribuição do produto acabado.
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?				X	X		Escolher aleatoriamente alguns lotes de produtos e solicitar a realização de simulação de rastreabilidade, solicitando todos os documentos aplicáveis ao processo e distribuição do produto.
1.12.3 O sistema é regularmente testado (mínimo anual) 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?				X	X		Verificar o registro da simulação de rastreabilidade
1.12.4 A rastreabilidade é mantida quando existem etapas de reprocesso/retrabalho?				X	X		Verificar se quando o processo possui etapas de reprocesso ou retrabalho, os registros devem demonstrar os lotes e quantidades de produtos que entram para reprocesso ou aqueles que foram incorporados como retrabalho.
1.13 Recolhimento (inclui Recall)							

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
				Classificação C/ NC/ NA			
1.13.1 Existe procedimento documentado para atividade de recolhimento?				X	X		Verificar se a organização possui um procedimento documentado que descreva o passo a passo as 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?				X	X		Verificar se o procedimento inclui, no mínimo, os seguintes itens: os motivos (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 raiz 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 tomadas através da revisão dos relatórios de ocorrência e ações preventivas são definidas?				X	X		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?				X	X		Verificar os registros de simulação e confirmar se é realizado anualmente e conforme estabelecido no procedimento. A simulação de recolhimento também envolve recall.
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?				X	X		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. Deve ser feito um teste de recolhimento durante a auditoria e confirmar se o procedimento é atendido e o tempo mínimo estabelecido atingido.
1.14 Reclamação de clientes							
1.14.1 Existe procedimento documentado para tratamento das reclamações de clientes e consumidores?				X	X		Verificar se existe um procedimento documentado que descreva as atividades a ser realizadas para recebimento, registro, análise de causa, estabelecimento e implementação de ações corretivas, comunicação interna aos envolvidos, retorno ao cliente ou consumidor e controles estatísticos.
1.14.2 Existe registro das reclamações? Todas são respondidas e tratadas internamente e externamente de forma eficaz (demonstração de ações para controle e resposta pertinente ao problema encontrado)?				X	X		Confirmar 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?				X	X		Amostrar algumas reclamações e verificar se as ações corretivas foram tomadas, se estão registradas e estão conforme procedimento.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
1.14.4 Existe levantamento estatístico das reclamações ?				X	X		Verificar se a organização compila e avalia estatisticamente as reclamações de clientes e consumidores recebidas.

2. SISTEMA DE GERENCIAMENTO DE RISCOS E PERIGOS

2.1 Análise de Perigos							
2.1.1 Análise de perigos foram conduzidas no processo produtivo, considerando perigos microbiológicos, físicos e químicos, bem como defeitos críticos voltados a segurança dos produtos? A análise de perigos deve ser baseada na forma de uso do produto.				X	X		Verificar os perigos importantes para a qualidade ou segurança dos produtos e checar se os mesmos foram tratados conforme um plano específico de análise. Caso o item 2.1.1 seja não atendido por não haver o plano de análise de perigos classificar 2.1.2 e 2.2 como NA.

2.1.2 Análise de perigos é formalizada e detalhada, incluindo todos os requisitos descritos em 2.1.1?				X	X		Checar se o plano de análise está documentado e contempla: os itens de 2.1.1.
---	--	--	--	---	---	--	---

2.2 Plano de Análise de Perigos

2.2.1 O plano de análise de perigos inclui a identificação e registros dos perigos associados a cada etapa de processo e com as medidas de controle requeridas?					X		Avaliar se todas as etapas de processo estão incluídas, assim como os perigos associados e as medidas de controle.
---	--	--	--	--	---	--	--

2.2.2 Foi realizada avaliação do nível de risco para cada um dos perigos baseada na probabilidade de ocorrência e na severidade?					X		Checar se os perigos foram levantados e há estudos de probabilidade de ocorrência e severidade para cada um. Checar se há uma forma de classificar os perigos conforme estes riscos e severidades.
--	--	--	--	--	---	--	--

2.2.3 Existem controles de processo e procedimentos de monitoramento apropriados ao nível de risco, devidamente implementados, mantidos e revisados?					X		Checar os controles necessários para as etapas onde há perigos significativos. Verificar os procedimentos documentados de controle.
--	--	--	--	--	---	--	---

2.2.4 Existe sistema de documentação (procedimentos e registros) estabelecidos para manter o controle do processo?					X		Evidenciar os registros de comprovação de controle das etapas críticas.
--	--	--	--	--	---	--	---

2.2.5 Os controles requeridos pela análise de perigos são regularmente revisados, verificados e validados para assegurar que seu funcionamento efetivo e atualizados?					X		Verificar se os controles das etapas críticas possuem procedimentos implantados de verificação e validação do controle do perigo (por exemplo análises de produto final).
---	--	--	--	--	---	--	---

2.2.6 Auditorias internas incluem a verificação da adequação dos procedimentos de monitoramento das etapas críticas de processo?					X		Item auto-explicativo.
--	--	--	--	--	---	--	------------------------

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?				X	X		Avaliar, nos casos de condições inadequadas referentes à localização, se a empresa tomou medidas de controle adequadas e que demonstrem que a situação adversa está controlada.

3.2 Área externa

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.2.1 As vias de acesso possuem superfície pavimentada adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas?				X	X		Avaliar se a superfície está em bom estado de conservação, sem empoçamento de água ou acúmulo de resíduos. As vias devem ser pavimentadas (asfalto, bloquetes, concreto, paralelepípedo). No caso de paralelepípedos, dependendo do tipo de processo 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.
3.2.2 As vias de acesso são pavimentadas (nível I e II) ou compactada (nível III)?					X		Verificar se no nível I e II, as vias são pavimentadas (asfalto, bloquetes, concreto, paralelepípedo). No caso de paralelepípedos, dependendo do tipo de processo 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.
3.2.3 Existe área destinada para guarda de lixo, mantida limpa e protegida?					X		Verificar se este espaço está afastado 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.
3.2.4 As áreas externas são livres de foco de insalubridade, materiais em desuso, água estagnada e mato?				X	X		Avaliar, no caso do não atendimento deste item, a extensão e o impacto da não conformidade, principalmente no que diz respeito ao atrativo a pragas.
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, material em desuso ou estranho ao processo?				X	X		Verificar a existência de instalações provisórias. 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?					X		Verificar a adoção de medidas preventivas (ex. proteção de áreas e equipamentos, identificação com fita zebra, isolamento de áreas, redirecionamento do fluxo de pessoas, escalonamento de horários, etc), caso a empresa esteja passando por reformas ou obras de expansão em construção civil. Estas medidas devem ser tomadas de forma a evitar que haja qualquer contaminação ao processo/produto.
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?				X	X		Avaliar se o lay out proporciona espaço físico tanto para a circulação, como produção e limpeza das áreas e entre os equipamentos.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.3.3.2 Há separação, por áreas, setores e outros meios eficazes, como definição de um fluxo de pessoas e produtos, de forma a reduzir potencial de risco físico, químico ou biológico?					X		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 representam a possibilidade de contaminação cruzada.
3.3.3.3 Quando aplicável, existem lavatórios nas áreas de manipulação, estrategicamente localizados, dotados de sabonete líquido, sanitizante, 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?					X		Verificar o requisito, no caso da ausência de qualquer dos itens prescritos neste requisito, deve-se avaliar a extensão do problema para caracterizar a não conformidade.
3.3.4 Paredes							
3.3.4.1 As superfícies das paredes e/ou divisórias são lisas, laváveis, impermeáveis e fáceis de limpar?					X		Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.4.2 As superfícies das paredes e/ou divisórias estão em estado adequado de conservação (livre de falhas, rachaduras, umidade, descascamento)?				X	X		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							
3.3.5.1 Os pisos são constituídos de material resistente, impermeável, lavável e antiderrapante? Quando aplicável, possuem sistema de drenagem dimensionados adequadamente, sem acúmulo de resíduos?					X		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)?				X	X		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).
3.3.6 Teto							
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?					X		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?				X	X		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 Portas e Janelas							
3.3.7.1 As janelas e outras aberturas possuem proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas removíveis ou outro sistema)?					X		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 possuírem aberturas, este item deve ser considerado não conforme.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.3.7.2 As portas e janelas possuem superfície que permite adequada limpeza e estão em bom estado de conservação?				X	X		Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.7.3 Quando há risco de contaminação, as janelas de vidro das áreas de processo são protegidas contra quebra ou o produto está adequadamente protegido?					X		Verificar, para nível I, se as janelas de vidro possuem proteção contra quebra: ser constituída de policarbonato, possuir película de proteção, etc.
3.3.8 Iluminação							
3.3.8.1 A iluminação é adequada à realização das atividades?				X	X		Verificar possíveis pontos escuros no processo, principalmente através da adequação do PPRA, com relação à intensidade de lux por área/atividade. A norma de referência é a NBR 5413-1992 (Iluminância de Interiores).
3.3.8.2 As luminárias possuem proteção adequada contra quedas?				X	X		Verificar se a proteção das luminárias é total. 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 e armazenamento de matérias primas e produtos acabados, incluindo docas de carregamento.
3.3.8.3 Quando há riscos de contaminação, as luminárias possuem proteção adequada contra quedas e explosão, ou os produtos estão adequadamente protegidos?					X		Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.8.4 As instalações elétricas são embutidas ou perfeitamente revestidas por tubulações isolantes e presas a suportes adequados?					X		Verificar o atendimento ao requisito.
3.3.9 Ventilação							
3.3.9.1 O local possui sistema de ventilação, exaustão e/ou climatização adequado às tarefas realizadas em cada etapa do processo?				X	X		Avaliar através da sensação de conforto térmico, durante a auditoria e também através do PPRA (Programa de Prevenção de Riscos Ambientais). Avaliar também a adequação do sistema de exaustão /ventilação, que vise minimizar partículas sólidas em suspensão.
3.3.9.2 O fluxo de ar não está direcionado de áreas sujas para limpas?					X		Verificar a existência de ventiladores, não adequados à produção, e de áreas com pressão positiva.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.3.9.3 Quando o sistema possuir abertura para área externa, o mesmo é dotado de proteção (ex. telas)?					X		Verificar a extensão e local onde foi observada, caso exista não conformidade neste item.
3.3.9.4 Sistema de climatização, exaustão e ou insuflamento são dotados de filtros adequados?					X		Avaliar fisicamente a presença de filtros.
3.3.9.5 Há registro/procedimento/evidência de higienização e manutenção de equipamentos destinados à ventilação, climatização, circulação de ar?					X		Avaliar a limpeza "in loco" e o impacto na contaminação do produto, dependendo do tipo de processo/produto, caso não exista evidência documental (procedimento/registo).
3.4 Vestiários e sanitários							
3.4.1 Os sanitários/vestiários estão localizados isolados da produção; o trajeto é limpo?				X	X		Avaliar a localização dos sanitários. Alto risco: divisórias não são consideradas adequadas para a separação. Não pode haver acesso direto à área de produção. A separação deve ser através através de acessos independentes ou sistema tipo "antecâmara". Baixo risco: não é necessário isolamento das áreas, mas o local e trajeto devem estar limpos.
3.4.2 Os sanitários/vestiários são separados para ambos os sexos com identificação nas portas e de uso exclusivo para funcionários relacionados ao processo?				X	X		Item auto-explicativo.
3.4.3 As portas externas dos sanitários/vestiários possuem sistema de fechamento automático , mola ou outros?					X		Item auto-explicativo.
3.4.4 Os vestiários/sanitários possuem ventilação adequada?				X	X		Verificar a proteção nas janelas através de telas.
3.4.5 Sanitários são providos de vaso sanitário com assento e tampa?				X	X		Item auto-explicativo.
3.4.6 Existem vasos sanitários e lavatórios suficientes para o número de funcionários (20:1)?				X	X		Item auto explicativo. Obs: para processos onde há sujidade excessiva, poeira, tóxicos, alergizantes - o número de lavatórios será 10:1.
3.4.7 Os sanitários são dotados de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete, sistema para secagem de mãos e lixeiras?				X	X		Avaliar a disponibilização de produtos de higiene pessoal. 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.
3.4.8 Lavatórios de mãos possuem torneiras com sistema de fechamento automático ou não manual, sabonete inodoro e sanitizante, sistema para secagem de mãos sem uso de papel reciclado e lixeira com tampa de fechamento sem contato manual?					X		Avaliar se os lavatórios da produção possuem o acionamento automático e também o tipo de processo, no caso de fechamento manual. Item aplicável a produtos de higiene pessoal, cosméticos e domissanitários.
3.4.9 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?				X	X		Solicitar a abertura de armários, pelos próprios funcionários.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
3.4.10 As áreas se encontram em perfeitas condições de higiene e limpeza?	1	1	1	X	X		<p>Avaliar pelo odor e visual do local.</p> <p>Item aplicável para ambos riscos, visto o impacto na saúde do trabalhador.</p>
3.5 Armazenamento e Transporte							
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?	1	1	1	X	X		<p>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.</p> <p>Quando embalagem e matéria-prima for estocada em mesmo local é necessária-separação do espaço de forma a prevenir risco de contaminação cruzada.</p>
3.5.1.2 A área de armazenamento de matérias-primas e embalagens encontram-se limpas e em bom estado de conservação?	1	1	1	X	X		<p>Verificar se a área está limpa e organizada, livre de sujidades e devidamente isolada, isenta de riscos de contaminação.</p>
3.5.1.3 Quando o armazenamento ocorre em áreas externas há medidas de prevenção contra contaminação/deterioração de matérias-primas e materiais de embalagem?	1	1	1	X	X		<p>Item auto-explicativo.</p>
3.5.1.4 A recepção de insumos e embalagens é localizada em local protegido, isolado da área de processamento?	1	1	1	X	X		<p>Avaliar quando o local de recepção for próximo a área de processamento devem ser adotadas medidas de controle para evitar entrada de contaminantes.</p> <p>Checar se a área de recepção é segregada da área de expedição.</p>
3.5.1.5 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?	1	1	1	X	X		<p>Item auto-explicativo.</p>
3.5.1.6 Tambores, barricas, sacos de matéria-prima, material de embalagem e produtos intermediários são mantidos fechados, limpos, identificados e fora de contato direto com o piso do local de uso?	1	1	1	X	X		<p>Item auto-explicativo.</p>
3.5.1.7 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?	1	1	1	X	X		<p>Verificar se existe a implementação dos procedimentos para controle de rotatividade, e, se os mesmos são praticados pelos funcionários que trabalham no local.</p> <p>Checagem visual e documental.</p>

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
				Classificação C/ NC/ NA			
3.5.1.8 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?				X	X		Verificar se existe sistemática; controle e identificação dos produtos com relação a seu status (aprovação/em análise/reprovação).
3.5.1.9 Existem registros sobre verificação das boas práticas de transporte na recepção de matérias-primas e de embalagens, incluindo limpeza, integridade da carga, presença ou evidência de pragas, contaminantes, cargas incompatíveis?				X	X		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 sua 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 estocados 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?				X	X		Verificar se a área está organizada, livre de sujidades e devidamente isolada, isenta de riscos de contaminação.
3.5.2.3 Quando o armazenamento ocorre em áreas externas há medidas para prevenir contra contaminação/deterioração de produto acabado?				X	X		Verificar se o armazenamento na área externa não compromete as características/desempenho do produto e não existe recomendação contrária na indicação de uso/ rotulagem. Verificar se existe inspeção/limpeza antes do carregamento, de forma a garantir a entrega de PA's íntegros e limpos ao varejo.
3.5.2.4 Os produtos acabados são armazenados sobre paletes, estantes, estrados ou outros suportes e ficam afastados das paredes e entre si?				X	X		Item auto-explicativo.
3.5.2.5 Há evidência de procedimentos como PVPS (Primeiro que Vence, Primeiro que Sai) para manter a adequada rotatividade dos produtos?				X	X		Verificar se existe a implementação dos procedimentos para controle de rotatividade, e, se os mesmos são praticados pelos funcionários que trabalham no local.
3.5.2.6 Os PAs liberados estão adequadamente identificados e separados de produtos que estejam em outras situações de inspeção/ análise?				X	X		Verificar se existe sistemática de identificação dos produtos com relação a seu status (aprovação/em análise/reprovação).

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.5.2.7 Os produtos reprovados, avariados, com validade vencida, devolvidos ou recolhidos do mercado encontram-se devidamente segregados, identificados, armazenados em local específico de forma organizada?				X	X		Verificar se a unidade estabelece uma sistemática para assegurar que o produto não-conforme não sofra 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.
3.5.2.8 Existem registros sobre verificação das boas práticas de transporte na expedição de produtos incluindo limpeza, integridade da carga, presença ou evidência de pragas, contaminantes, cargas incompatíveis?				X	X		Verificar se todos os carregamentos 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 carregamento quanto às BPF's (documental ou visual) - para produtos de alto risco.
3.6 Equipamentos e Utensílios							
3.6.1 Quando aplicável, as superfícies dos equipamentos e utensílios são resistentes e inertes (não existe risco de migração de constituintes, transmissão de substâncias tóxicas, odores indesejáveis)?					X		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 produto 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. Fôrmica 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?				X	X		Item auto-explicativo.
3.6.3 Todos os equipamentos são projetados e construídos de modo a garantir a manutenção adequada e fabricação de produtos seguros e de acordo com a legislação aplicável?					X		Verificar o design do equipamento quanto a dificuldade dos processos de inspeção e manutenção e limpeza, quando necessário (ex. cantos vivos, pontos mortos, pontos de solda, rebites, etc).
3.6.4 Quando aplicável, as escadas, elevadores de serviço, montacargas e estruturas auxiliares, como plataformas, escadas de mão, rampas são localizadas e construídas de modo a não serem fontes de contaminação?					X		Verificar se os elevadores e monta cargas propiciam fácil higienização. Escadas e rampas devem ser construídas com estruturas antiderrapantes. Quando as escadas ou plataformas forem localizadas sobre a linha de produção de haver cobertura para contenção de possível contaminação.
3.6.5 Os lubrificantes utilizados nos equipamentos que possam eventualmente ter contato com produtos ou superfícies de contato, não oferecem riscos de contaminação?					X		Verificar a existência de comprovação evidenciada por meio de certificados emitidos por Instituições independentes que utilizam os critérios de CFR21 do FDA (Ex. Ital, NSF, Adolfo Lutz, etc).
3.6.6 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)?					X		Item auto-explicativo.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.6.7 Os utensílios são armazenados em local apropriado, de forma organizada e, quando aplicável, protegidos contra a contaminação?				X	X		Alto Risco: verificar se a área de armazenamento está livre de sujidades e focos de contaminação. O local de armazenamento deve ter tamanho apropriado e devidamente segmentado. Baixo risco: avaliar se a forma de armazenamento dos utensílios prejudica a qualidade do produto que está em processo.
3.7 Manutenção e Calibração							
3.7.1 Existe procedimento de manutenção preventiva e corretiva?				X	X		Avaliar se o procedimento está documentado e se é comprovadamente suficiente para atender as demandas da unidade sem comprometer o 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, frequência e ações corretivas em caso de desvios?				X	X		Avaliar se o plano está documentado e se é comprovadamente suficiente para atender as demandas da unidade sem comprometer o produto. Além das atividades de calibração o plano deve contemplar atividades de verificação quando a operação assim o requer.
3.7.3 Os certificados/registros/evidências de calibração estão disponíveis?				X	X		Verificar conforme especificação do produto se os itens críticos são controlados por equipamentos calibrados.
3.7.4 Existe evidência/registro que comprove a realização de manutenção preventiva em equipamentos e maquinários?				X	X		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?				X	X		Alto risco: 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. Baixo risco: verificar através da observação ou entrevista aos funcionários se as atividades de manutenção são controladas de forma a prevenir falhas que levem a alterar a qualidade do produto.
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?				X	X		Alto risco: aplicável para segurança do produto e para a saúde do trabalhador. Baixo risco: aplicável para saúde do trabalhador. Verificar legislações vigentes, por exemplo, controle da água de caldeira (segurança do trabalho.)
3.8.2 Os registros de limpeza da caixa d'água estão disponíveis?				X	X		Alto risco: aplicável para segurança do produto e para a saúde do trabalhador. Baixo risco: aplicável para saúde do trabalhador.
3.8.3 A água utilizada pela fábrica é avaliada periodicamente quanto à potabilidade (microbiologia e físico-química)?					X		Verificar o conteúdo dos laudos de análise que devem seguir 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.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.8.4 O sistema de abastecimento de água é adequado, com sistema de distribuição e armazenamento e protegidos contra contaminação?				X	X		Verificar procedimentos que evidenciem a eficácia da interligação dos sistemas.
3.8.5 O vapor e o gelo utilizados em contato direto com produtos ou superfícies que entram em contato direto com os mesmos obedecem aos padrões de potabilidade de água e são monitorados periodicamente?					X		Verificar laudos de comprovação de potabilidade.
3.8.6 Tubulações de água, vapor, gás, ar comprimido, e eletricidade obedecem um padrão de cor ou sistema de identificação adequado?					X		Verificar sempre que necessário, as indicações que facilitem a identificação do conteúdo. Estas indicações devem obedecer legenda estabelecida. Recomendável uso de padronização da ABNT.
3.8.7 Quando o processo necessita de ar tratado na linha de produção em contato com superfícies de equipamentos, embalagens ou produto, o mesmo é filtrado e livre de óleo ou qualquer tipo de contaminação?					X		Solicitar os laudos laboratoriais de filtração. A empresa deve apresentar justificativa técnica que respalde a frequência de análise pré-estabelecida.
3.8.8 Produtos para tratamento de água de caldeira, quando o vapor tem contato direto com o produto, não oferecem risco de contaminação?					X		Verificar a existência de 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?					X		Verificar a existência e abrangência do procedimento documentado considerando etapas, ferramentas, produtos (tipo e concentração) frequência e histórico das limpezas. O documento deve estar em área de fácil acesso.
3.9.2 A equipe responsável pela operação de higienização é comprovadamente capacitada?					X		Verificar a existência de registros regulamentados de capacitação/treinamento de pessoal e fácil acesso aos procedimentos de limpeza.
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?					X		Verificar se os produtos de limpeza encontram-se íntegros, dentro da validade e quando aplicável com registro no órgão competente, armazenados de forma segura e conforme as especificações do sanitizante, sem que tenha contaminação entre esses. Os materiais de limpeza devem ser de fácil acesso e apresentar boas condições para uso (limpeza do material e identificação para evitar equívocos de uso).
3.9.4 Todos os produtos utilizados para limpeza e desinfecção utilizados pela empresa possuem registro em órgão competente (quando aplicável)?				X	X		Item auto-explicativo.
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?					X		Item auto-explicativo.
3.9.6 São mantidos registros de higienização / limpeza de equipamentos, utensílios e áreas?					X		Verificar a existência dos registros de higienização/limpeza e se foram realizados com a devida frequência estabelecida.
3.9.7 Quando aplicável, existe área específica e adequada para limpeza de partes de equipamentos e utensílios?					X		Verificar se houver a necessidade de uma área específica para higienização de equipamentos e utensílios, esta deve apresentar condições higiênicas e estruturais adequadas (local isolado da produção, fechado, acabamento sanitário, etc).
3.10 Controle de pragas							
3.10.1 Existe um programa estabelecido para o Controle de Pragas?					X		Verificar a existência e abrangência do programa de controle de pragas documentado, considerando etapas, ferramentas, produtos utilizados, frequência e histórico de aplicações e garantia de não contaminação no produto final. O documento deve estar em área de fácil acesso.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
3.10.2 O Controle de Pragas é realizado por pessoal capacitado; em caso de terceirização a empresa é regularizada, habilitada e possui Técnico Responsável?				X	X		Verificar a existência de registros regulamentados de capacitação/treinamento de pessoal e fácil acesso aos procedimentos de aplicações. No caso de terceirização, avaliar também a documentação de registro da empresa terceirizada.
3.10.3 O contrato de serviço define claramente as atividades contratadas e estão dimensionadas e adequadas às atividades da empresa? - Quando aplicável.				X	X		Verificar se existe contrato definindo as atividades, responsabilidades, escopo, no caso de terceirização.
3.10.4 Não é observada a evidência de insetos, roedores, pássaros ou outros vetores dentro das instalações da Fábrica? O perímetro interno da fábrica é mantido isento de animais domésticos?				X	X		Item auto-explicativo.
3.10.5 Registros detalhados referentes às inspeções, recomendações e ações necessárias referente a controle de pragas são devidamente mantidos?					X		Item auto-explicativo.
3.10.6 Os praguicidas utilizados são aprovados por lei em órgão competente? São utilizados de acordo com as recomendações do fabricante?				X	X		Verificar as fichas de segurança ou outras fichas ou rótulo, onde há a indicação do número de registro dos produtos. O auditor pode pesquisar a validade no site da ANVISA. Checar as recomendações de uso do fabricante.
3.10.7 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)?				X	X		Verificar se os produtos são armazenados na própria empresa. Se sim, avaliar se está conforme as especificações do produto e se esses são armazenados isoladamente e em condições de segurança.
3.11 Controle de resíduos							
3.11.1. Existe adequado sistema implementado para minimizar o acúmulo de resíduo nas áreas de processo e impedir o uso indevido de materiais defeituosos ou de descarte?				X	X		Verificar a existência de sistemática garantindo o não acúmulo dos resíduos de processo e o destino adequado de materiais defeituosos. Exemplo: existências de container para deposição de resíduos; identificação adequada; localização.
3.11.2 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?				X	X		Evidenciar que os materiais devem sair da empresa descaracterizados, quando comercializados para reciclagem em terceiros.
3.11.3 Quando o resíduo for atrativo para pragas ou o produto for passível de contaminação, recipientes internos de resíduos são tampados e, quando aplicável, possuem fechamento não manual?					X		Observar se os container de resíduos possuem tampa e fechamento por pedal ou sensor. Recipientes basculantes não são permitidos.
3.11.4 Existe local apropriado para acondicionamento dos resíduos?					X		Item auto-explicativo.
3.12 Higiene pessoal							
3.12.1 É evidenciada a prática correta de anti-sepsia de mãos para os manipuladores, quando aplicável, inclusive quando do uso de luvas?					X		Verificar cumprimento da sistemática de anti-sepsia de mãos pelos colaboradores através de entrevista ou evidência visual.
3.12.2 São afixados em locais estratégicos e de forma visível, cartazes sobre o procedimento correto da higienização das mãos?					X		Verificar presença de comunicação visual sobre etapas de anti-sepsia de mãos.
3.12.3 Os uniformes são constituídos de material adequado de forma a não ser fonte de contaminação?				X	X		Alto risco: verificar em áreas onde o produto pode ficar exposto: fechados, de cor clara (ou cor adequada ao processo), sem bolsos acima da cintura, botões expostos. Baixo risco: avaliar a uniformização para a saúde e segurança do trabalhador
3.12.4 Os uniformes são adequados à atividade desenvolvida (incluindo proteção no cabelo e calçado, quando aplicável)? Estão em bom estado de conservação?					X		Verificar o uso de toucas, calçados ou outras proteções obrigatórias nas dependências produtivas, bem como o estado de conservação.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
3.12.5 Os uniformes são utilizados somente nas dependências internas do estabelecimento e mantidos limpos?				X	X		Alto risco: verificar o uso exclusivo do uniforme para a segurança do produto. Baixo risco: avaliar a uniformização para a saúde e segurança do trabalhador.
3.12.6 Atos como comer e fumar são realizados em áreas apropriadas, fora das áreas produtivas e de estocagem?				X	X		Item auto-explicativo.
3.12.7 Funcionários em áreas de processo apresentam asseio corporal (mãos limpas, unhas aparadas, ausência de adornos, maquiagem, esmalte, etc)?					X		Item auto-explicativo. Verificar que incluem adornos, alianças; piercing; colares; escapulário, entre outros.
3.12.8 Funcionários em áreas de processo apresentam asseio corporal (mãos limpas, unhas aparadas) e quando da utilização de adornos os mesmos estão devidamente protegidos e não conferem risco ao produto ou processo ou ao colaborador?				X	X		Item auto-explicativo.
3.12.9 Visitantes, funcionários indiretos e outras pessoas estranhas à produção se ajustam as práticas sanitárias quando entram nas áreas de processo?					X		Avaliar conforme criticidade do processo e exposição dos produtos.
3.12.10 Quando da existência de enfermidades e/ou lesões, o manipulador é afastado de sua função ou o ferimento é coberto e monitorado adequadamente?					X		Avaliar para processos onde há manipulação de produtos.
3.12.11 Os trabalhadores 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?					X		Avaliar o PCMSO e comparar com ASO's de alguns funcionários de áreas onde há impacto ao produto.
3.13 Treinamento Pessoal							
3.13.1 É realizado treinamento adequado e contínuo relacionado a qualidade e segurança dos produtos, a todos os colaboradores, temporários e sub-contratados?				X	X		Alto risco: 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. A empresa deve fornecer treinamento a todos os funcionários e sub-contratados no mínimo anualmente. Baixo risco: avaliar conforme descrito, porém somente o impacto à qualidade.
3.13.2 Há registros que comprovem a realização de treinamentos?				X	X		Verificar a existência dos registros de todos os treinamentos realizados. Estes 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?				X	X		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 durante o período de trabalho?				X	X		Checar se o funcionário responsável pela supervisão das atividades 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 seto/produto?				X	X		Avaliar registros de controle de processo/ controle de qualidade em concordância com a legislação vigente. Obs: solicitar o registro atualizado durante a auditoria.
4.1.2 Existe documentação que comprove que testes são realizados para avaliação de formulação, dimensões, materiais e/ou componentes quanto a segurança e cumprimento legal no desenvolvimento ou alterações nos produtos?					X		Verificar a existência de registros de testes de desenvolvimento e alterações de formulação, incluindo segurança de todos componentes da formulação e embalagens, caso tenha ocorrido desenvolvimento e/ou reformulação.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
4.1.3 Quando aplicável, testes de "shelf life" são realizados levando-se em consideração a formulação, embalagens, condições ambientais da fábrica e condições de estocagem.					X		Avaliar registros de avaliação de shelf life (laboratório externo ou interno) incluindo todas as variáveis relacionadas ao produto descritas na pergunta.
4.2 Controle de corpos estranhos e contaminação química							
4.2.1 Sistemas são implementados para prevenir contaminação por corpos estranhos (ex. vidro, metal, pó, substâncias prejudiciais) e substâncias químicas indesejáveis? São eficazes, estão adequadamente posicionados?				X	X		Verificar presença de filtros, peneiras, imãs, detectores de metais, sistema de exaustão, ou outros métodos para prevenir contaminações, quando evidenciado risco de contaminação do produto e quando aplicável, checando localização e eficácia.
4.2.2 Estes sistemas (detectores, dispositivos de detecção, imãs, peneiras, filtros, etc) são inspecionados periodicamente? Registros são mantidos?					X		Avaliar registros de inspeção garantindo seu funcionamento.
4.2.3 Ações são tomadas quando requeridas pelas inspeções realizadas (limpeza, troca, ajustes, etc.)? Registros são mantidos?					X		Verificar registros de ações corretivas oriundas das inspeções nos sistemas de prevenção à contaminação física.
4.2.4 Tanques, silos, esteiras etc são adequadamente protegidos para evitar contaminação física, quando requerido pelo produto?					X		Observar presença de tampas, calhas, portas ou qualquer sistema de fechamento para proteção dos equipamentos.
4.2.5 Recipientes utilizados para adição de ingredientes / insumos devem ser identificados e em condições adequadas (ausência de partes soltas ou em mau estado de conservação)?					X		Observar a identificação dos recipientes/utensílios de pesagem e transferência de materiais. Avaliar se os recipientes estão em bom estado de conservação e não oferecem riscos de contaminação.
4.3 Controle de empacotamento/ embalagens							
4.3.1 As instruções operacionais estão disponíveis aos operadores? Existem registros de treinamento?				X	X		Avaliar se os operadores do setor têm acesso às instruções de trabalho relativas às suas atividades.
4.3.2 Há uma sistemática para verificar e assegurar a correta identificação dos produtos, data, lote, código, fechamento da caixa e demais condições com possíveis irregularidades?				X	X		Verificar sistemática de verificação de embalagens (procedimento, check list, registro etc). Avaliar teste de funcionalidade do código de barras (quando aplicável). Será aceitável um laudo de funcionalidade do fornecedor de embalagem representativo por lote.
4.4 Inspeções, análises e liberação (Matéria-prima, Produto em Processo e Produto Acabado)							
4.4.1 As análises/inspeções das Matéria-prima, Produto em Processo e Produto Acabado são realizadas conforme estabelecido no programa de qualidade (incluindo plano de amostragem e critérios de aceitação, rejeição e aprovação com restrição)? Os registros destas estão atualizados e são mantidos?				X	X		Verificar procedimento de inspeção e ensaios que estabelecem os critérios de aceitação/rejeição/aprovação com restrição; amostragem; referência à especificação (4.4.3); responsabilidade; itens a serem analisados ou inspecionados.
4.4.2 As matérias-prima/insumos recebidas são avaliadas antes da utilização na produção?				X	X		Avaliar se as MP recebidas são avaliadas de acordo com os padrões pré-estabelecidos em ficha técnica (exemplo: temperatura, integridade, características sensoriais, características microbiológicas, dizeres de rotulagem) 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). Este item complementa o item 4.4.1.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
				Classificação C/ NC/ NA			
4.4.3 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?				X	X		Avaliar as especificações.
4.4.4 Os produtos acabados são avaliados e somente liberados quando em conformidade com os requisitos do programa de qualidade estabelecido?				X	X		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).
4.4.5 Contra-provas de produtos finais são armazenados por tempo superior ao prazo de validade?				X	X		Verificar o caso de produtos com prazo de validade obrigatórios por lei: Verificar armazenamento de contra-prova de acordo com o modo de conservação impresso no rótulo por tempo não inferior ao tempo de vida útil do produto. Produtos com risco à saúde: pelo menos 1 ano. Produtos com baixo risco: pelo menos 3 meses.
4.5 Controle de produto não conforme							
4.5.1 Produtos não conformes são claramente identificados e segregados dos demais produtos e manipulados de acordo com a natureza do problema?				X	X		Verificar forma de armazenamento, identificação e manipulação de produtos não conformes existentes na unidade.
4.5.2 Existe procedimento documentado para controle dos produtos não-conformes considerando a disposição/ destinação dos mesmos?				X	X		Verificar procedimento documentado para controle dos produtos não-conformes incluindo parâmetros como identificação, disposição, manipulação e destinação etc.

5 CONTROLE DE PROCESSO							
5.1 Controle de operações							
5.1.1 Existem documentos que definam os parâmetros de controle de processo necessários para garantir a qualidade e segurança dos produtos conforme requisitos legais e de clientes?				X	X		Verificar se há documentos que definam os parâmetros de controle de processo necessários para garantir a qualidade e segurança dos produtos, em concordância com os requisitos legais, bem como especificações de clientes. Obs: avaliar que o peso mínimo requerido será o indicado no rótulo - este é um requisito desta certificação.
5.1.2 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?				X	X		Verificar se os parâmetros de processo estabelecidos conforme 5.1.1 levaram em consideração o impacto na qualidade e segurança dos produtos e se são mantidos dentro dos limites estabelecidos.
5.1.3 Os registros de controle estão adequadamente preenchidos conforme os procedimentos de processo?				X	X		Avaliar se os registros estão completos e preenchidos conforme o procedimento estabelecido.
5.2 Controle Metroológico							
5.2.1 Existe sistemática de controle implementada para garantir o atendimento às especificações de peso/volume/quantidade dos produtos acabados?				X	X		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.
5.2.2 Esta sistemática inclui controle estatístico de processo?				X	X		Avaliar se é realizado controle estatístico de processo para avaliação metrologica dos produtos.
5.3 Controle de qualidade							

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
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.				X	X		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 a Anvisa, Proficiência) para realização das análises sub-contratadas?					X		Verificar competência de laboratório terceirizado através de seus credenciamentos/certificados.
5.3.3 As metodologias de análises estão descritas e são reconhecidas e validadas?				X	X		Avaliar se as metodologias próprias ou de terceiros (no mínimo as referentes às análises exigidas por lei) estão descritas (manual do laboratório, intranet, procedimentos de análise, etc) e são reconhecidas legislação/ métodos oficiais/ métodos cientificamente reconhecidos, e validados por metodologia de validação cientificamente reconhecida.
5.3.4 O laboratório realiza análises interlaboratoriais para checagem da eficácia dos testes?					X		Focar nos testes para parâmetros que impactem na qualidade, no mínimo para análises cujo resultado de validação não possa ser feita de outra maneira a não ser via teste interlaboratorial (ex. Testes microbiológicos).
5.3.5 Os reagentes são identificados e guardados em local adequado? As soluções possuem adequada identificação quanto a data de validade?				X	X		Verificar armazenagem de reagentes, bem como sua identificação quanto à natureza e validade.
5.4 Controle de Qualidade para Produtos Têxteis							
5.4.1 É realizado o monitoramento de padrão de qualidade sobre serviços terceirizados (ex. Corte, costura, estampa, bordado, tintura, etc)?					X		Verificar se estão disponíveis evidências de monitoramentos de parâmetros de qualidade sobre serviços terceirizados.
5.4.2 É realizada a inspeção final de peças produzidas, comprovada através de registros de inspeção?. Quando aplicável, o fornecedor obedece a peça padrão, aprovada pelo cliente?					X		Verificar se estão disponíveis registros de inspeção final de peças produzidas.
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?				X	X		Avaliar se a Política Segurança e Saúde Ocupacional está aplicada (checar documentos de comprovação como atas de reunião, declarações de 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?				X	X		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.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
				Classificação C/ NC/ NA			
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?				X	X		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).
6.2 PPRA, PCMSO, CIPA e Proteção contra Incêndios							
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)?				X	X		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?				X	X		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?				X	X		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?				X	X		Checar alguns ASO's.
6.2.5 A CIPA (Comissão Interna de Prevenção de Acidentes) está estabelecida (para empresa com mais de 19 funcionários) de acordo com a NR-05? Estão registradas atas de reuniões e treinamentos previstos?				X	X		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.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
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)				X	X		<p>Checar visualmente as instalações de segurança, como extintores; rotas de evacuação; identificações; mangueiras de incêndio; validades; quantidades; registros de simulações de incêndio.</p> <p>Avaliar o conhecimento pelos colaboradores das rotas de evacuação e operacionalidade dos equipamentos.</p> <p>Checar a formalização de Brigada de Incêndio.</p> <p>Avaliar a documentação referente à validade; testes; aprovações.</p> <p>Checar a validade da AVCB (Atestado de Vistoria do Corpo de Bombeiros).</p> <p>Para produtos controlado checar: Certificado de Licença de Funcionamento - Polícia Federal. Certificado de Registro no Ministério do Exército. Certificado de Vistoria - Polícia Civil. IMPORTANTE: O auditor deve verificar requisitos específicos descritos na NR 23.</p>
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?				X	X		<p>Checar visualmente se os colaboradores estão protegidos contra os riscos ambientais - comparar com o PPRA.</p> <p>Checar a presença e conservação de EPC'S - conforme PPRA.</p>
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?				X	X		<p>Procurar por evidências documentais de checagem EPC's e aprovação dos EPI's (avaliar CA's).</p>
6.3.3 Todos os trabalhadores estão conscientizados com relação ao uso adequado, guarda e conservação dos EPI's?				X	X		<p>Verificar através de entrevistas o entendimento e treinamento sobre o correto uso de EPI's e EPC's</p> <p>Checar o armazenamento dos equipamentos.</p>
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?				X	X		<p>Checar a disponibilização das FISPQ's no local de uso.</p> <p>Avaliar criticamente as informações das fichas (o auditor deve usar as informações específicas do Decreto 2657/98).</p>
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?				X	X		<p>Checar os recursos disponíveis comparando com as informações das FISPQ's.</p> <p>Checar através de entrevistas o conhecimento das ações pelos colaboradores usando as fichas.</p>
7 MEIO AMBIENTE							
7.1 Sistema de Gestão Ambiental							
7.1.1. Existe uma política ambiental definida, documentada, implementada e mantida?				X	X		<p>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).</p> <p>Avaliar o conhecimento dos funcionários através de entrevistas.</p> <p>Checar se a Política foi definida pela Alta Direção e se está formalmente aprovada pela AD.</p>
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?				X	X		<p>Avaliar se a Política Ambiental abrange o escopo e a melhoria contínua.</p> <p>Checar se o estudo de impactos ambientais está coerente com a Política.</p> <p>Checar se a Política atende aos requisitos legais (pesquisa à documentação oficial como Licenças e Certificados).</p>

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
7.1.3 A organização tem iniciativas ou propostas de ações efetivas e tangíveis para melhorar o meio ambiente em que está inserida visando benefício da comunidade, da flora e fauna local?				X	X		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?				X	X		Checar se a empresa possui uma sistemática documentada e padronizada para avaliação de impactos ambientais incluindo classificação de riscos, probabilidades, ações envolvidas.
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?				X	X		Checar 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?				X	X		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)?				X	X		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?				X	X		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?				X	X		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?				X	X		Checar 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?				X	X		Verificar a Licença Ambiental no órgão competente avaliando: validade; número; razão social; endereço; requisitos específicos.
7.3.2. A licença ambiental abrange todos os processos da fábrica?				X	X		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?				X	X		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?				X	X		Checar se os recipientes estão identificados conforme padronização de reciclagem (cores de identificação). Avaliar se não há resíduos misturados.
7.5 Específicos para produtos de Madeira - Controle de Madeira Legal							

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
7.5.1 Existe procedimento para verificação de como a madeira é extraída, transportada e vendida ou comprada?				X	X		Verificar se o procedimento estabelecendo a forma de checagem da origem da madeira e os documentos exigidos para extração, transporte e venda. obs.: o auditor deve pesquisar a legislação aplicável na região para usar como referência na auditoria.
7.5.2 Há permissão legal para extração de madeira, incluindo: quantidade permitida e dentro de área de concessão?				X	X		Avaliar a presença de documento do IBAMA ou do órgão competente local que concede a autorização para extração. Verificar legalidade e validade.
7.5.3 Não se utilizam espécies protegidas por lei (ex. legislação nacional e atende-se ao Apêndice 1 da lista CITES - Convention on International Trade in Engangeere Species)?				X	X		Verificar se há espécies protegidas (avaliar a documentação de extração). Obs.: o auditor deve levar a lista CITES
7.5.4 A empresa cumpre com padrões legais de diâmetro (nem acima nem abaixo do permitido por lei)?				X	X		Checar através da documentação de extração se as dimensões estão conforme legislação específica para cada espécie.
7.5.5 São mantidos os registros de aquisição e controle de rastreabilidade da madeira?				X	X		Avaliar se os registros de rastreabilidade (da aquisição até o uso) da madeira são mantidos por pelo menos 5 anos - este é um requisito desta certificação

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?				X	X		Verificar 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?				X	X		Verificar se existe 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?				X	X		Verificar acordo de negociação coletiva.
8.2.2 É evidenciada ausência de práticas disciplinares abusivas?				X	X		Avaliar as 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 a o acordo coletivo?				X	X		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?				X	X		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							
8.3.1 É evidenciado ausência de discriminação por idade, etnia, grupo, religião, sexo, política ou outro motivo específico?				X	X		Verificar através da observação dos trabalhadores e entrevistas. Buscar entrevistar possíveis alvos de discriminação como negros, gestantes, homossexuais, evangélicos, etc.

CHECK LIST ABMAPRO - Não Alimentar							
Requisitos	Níveis			Risco		Descrição	Critério de Cumprimento
	I	II	III	Baixo	Alto		
						Classificação C/ NC/ NA	
8.3.2 Há queixas ou evidências de qualquer tipo de assédio aos funcionários levando em consideração a hierarquia da empresa?				X	X		Avaliar as 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?				X	X		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?				X	X		Avaliar as 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?				X	X		Avaliar as 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.				X	X		Verificar o apoio à educação e capacitação profissional deve ser aberto 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.				X	X		Verificar se o programa para benefícios da qualidade de vida dos funcionários e seus familiares esta 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				X	X		Verificar se existem programas sociais junto a comunidade, não se restringindo a doações pontuais.
8.8 Especifico para Setor Têxtil - Controle de Faccionistas e Subcontratados							
8.8.1 Existe uma listagem de todos os fornecedores, faccionistas e sub-contratados?					X		Verificar se há uma lista controlada de terceiristas.
8.8.2 São apresentadas evidências sobre legalidade e responsabilidade social dos faccionistas?					X		Avaliar como a empresa controla os requisitos de legalidade e responsabilidade social nos terceiristas - checar se há inspetor em campo ou auditorias.