

IFS Food (Alimentos)

Norma para auditoria da qualidade e da segurança
de alimentos para produtos alimentícios

Versão 6
Janeiro 2012



IFS publica informações, opiniões e boletins para o seu melhor conhecimento, mas não pode assumir qualquer responsabilidade por quaisquer erros, omissões ou informações possivelmente enganosas em suas publicações, especialmente neste documento.

O proprietário desta Norma é:

IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1A
10117 Berlim
Alemanha

Diretor Executivo: Stephan Tromp
AG Charlottenburg HRB 136333 B
VAT-Nº: DE278799213

Banco: Berliner Sparkasse
Número código bancário: 100 500 00
Número da conta: 190 029 765
Número IBAN: DE96 1005 0000 0190 02 97 65
BIC-/Swift-Code: BE LA DE BE

Todos os direitos reservados. Todas as publicações são protegidas por leis internacionais de direitos autorais. É proibido e sujeito a ação legal qualquer tipo de uso não autorizado e sem o expreso consentimento por escrito do proprietário da norma IFS. Isso também se aplica à reprodução com uma fotocopadora, a inclusão em um banco de dados eletrônico/software, ou a reprodução em CD-Rom.

Nenhuma tradução pode ser feita sem permissão oficial pelo proprietário padrão IFS.

A versão em Inglês é o documento de referência original.

IFS Food (Alimentos) está disponível via online:
www.ifs-certification.com

Ou via Correio, Fax e E-mail:
IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1A
10117 Berlim
Alemanha

Telefone: +49-(0) 30-72 62 50-74
Fax: +49-(0) 30-72 62 50-79
E-Mail: info@ifs-certification.com



IFS Food (Alimentos)

Norma para auditoria da qualidade e da segurança
de alimentos para produtos alimentícios

Versão 6

Janeiro 2012

AGRADECIMENTOS

IFS gostaria de agradecer a todos os participantes que responderam ao questionário da pesquisa mundial realizada em 2010, que foi a base para o desenvolvimento e melhoria da nova versão da Norma IFS Food (Alimentos). Suas contribuições e opiniões foram de grande valia para o IFS. Agradecemos pelo tempo despendido ao responder de forma construtiva ao questionário. IFS agradece também aos membros do IFS International Technical Committee e aos grupos de trabalho associados na França, Alemanha, Itália e nos Estados Unidos.

Membros do IFS International Technical Committee

Andrea Artoni	CONAD, representando ANCD (Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti), Itália
Sabrina Bianchini	Det Norske Veritas, Itália
Yvan Chamielec	EMC Distribution – Grupo Casino, França
Fayçal Bellatif	Eurofins certification, França
Roberta Denatale/	
Eleonora Pistochini	Auchan, representando Federdistribuzione, Itália
Gerald Erbach	METRO AG, Alemanha
Jean-François	Feillet Meralliance, França
Cécile Gillard-Kaplan	Grupo Carrefour, França
Luc Horemans	Scamark – Grupo Leclerc, França
Dr. Joachim Mehnert	DQS, Alemanha
Dr. Angela Moritz	Grupo REWE; REWE- Central-AG, Alemanha
Bizhan Pourkomaillian	Mc Donalds Europa, Reino Unido
Horst Roeser	COOP, Suíça
Sergio Stagni	COOP, representando ANCC (Associazione Nazionale Cooperative Consumatori), Itália
Stephen Thome	Dawn Food Products, EUA
Bert Urlings	Vion Food, Holanda
Karin Voß	EDEKA Zentrale AG & Co. KG, Alemanha
Roman Wißner	HARIBO GmbH & Co. KG, Alemanha
Stefano Zardetto	Voltan, Itália

IFS também reconhece a valiosa contribuição das seguintes pessoas na revisão do documento:

Javier Bernal	Especialista do IFS
Dr. Anna K. Boertz	Especialista do IFS
Jutta Brendgen	Grupo Rewe, Alemanha
Christina Brüggemann	ALDI Einkauf GmbH & Co. oHG, Alemanha
Alfonso Cappuchino	DNV, Business Assurance, EUA
Rosanna Casciano	CONAD, representando ANCD (Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti), Itália
Ivano Crippa	CSI, Itália
Paul Daum	KaisersTengelmann AG, Alemanha
Timo Dietz	Lidl Stiftung & Co KG, Alemanha
Gianni di Falco	Federdistribuzione, Itália
Sandrine Dupin	COFRAC (Comité Français d'Accréditation)
Lauren Fleming	Intertek, EUA
Marcus Fraude	Kaufland Fleischwaren SB GmbH & Co. KG, Alemanha
Isabelle Formaux	Scamark – Groupement Leclerc, França
Arnaud Gautier	Groupement des mousquetaires, França
Massimo Ghezzi	Carrefour, Itália
Eric Gibson	Intertek, EUA
Marco Jermini	Especialista do IFS
Annegret Karsch-Keller	Kaufland Warenhandel GmbH & Co. KG, Alemanha
Jon Kimble	Diamond Foods, EUA
Dr. Ulrike Kleiber	HANSA-HEEMANN AG, Alemanha
Marguerite Knefel	Système U, França
Martine Kocken	Laiterie Saint Denis de l'hôtel, França
Dr. Kerstin Kunz	real,- SB-Warenhaus GmbH, Alemanha
Dr. Horst Lang	Globus SB-Warenhaus Holding GmbH & Co. KG, Alemanha
Wolfgang Leiste	EDEKA Handelsgesellschaft Südwest mbH, Alemanha
Prof. Dr. Lindemann	Especialista do IFS
Susan Linn	Sysco Corporation, EUA

Anke Lorencz	Wirtschaftskammer Österreich, Áustria
Flavia Mare	Carrefour, Itália
Ralf Marggraf	EDEKA Minden-Hannover Stiftung & Co. KG, Alemanha
Jay Mayr	ConAgra Foods, EUA
Laurence Manuel	Provera Alimentaire, França
Dr. Andrea Niemann-Haberhausen	Det Norske Veritas, Alemanha
Viola Obladen	Zentis GmbH & Co KG, Alemanha
Sarah Oxendale	Target Corporation, EUA
Charlotte Pilz	Metro Cash + Carry Deutschland GmbH, Alemanha
Florian-Fritz Preuß	Quant Qualitätssicherung GmbH, Alemanha
Rodrigo Quintero	DQS, Chile
Dr. Gereon Schulze-Althoff	Vion Food Group, Alemanha
Dr. Jürgen Sommer	Freiberger Lebensmittel GmbH & Co. KG, Alemanha
Alain Soroste	Especialista do IFS
Marie Squigna	Loblaw, Canada
Kevin Swoffer	KPS Resources Ltd., Reino Unido
François Thiébault	Meralliance, representando FEEF (Fédération des Entreprises et Entrepreneurs de França)
Béatrice Thiriet	Auchan, França
Ute Welsch-Alles	Globus SB-Warenhaus Holding GmbH & Co.KG, Alemanha
Patricia Wester	Eurofins certification, EUA
Christel Wieck	Hochwald Nahrungsmittel-Werke GmbH, Alemanha
Kathleen Wybourn	DNV Business Assurance, EUA

Agradecimentos pela tradução em português

IFS agradece à equipe da Food Design Consultoria do Brasil coordenada por Maristela Portela de Mauro que gentilmente traduziu esta norma – www.fooddesign.com.br

Equipe do IFS

Helga Barrios Vidal	Technical Project Manager
George Gansner	Marketing/Business Development Director
Dr. Helga Hippe,	Quality Assurance Management Director
Seon Kim	Shop Manager
Christin Kluge	Project Manager Quality Assurance
Nina Lehmann	Project Manager Academy/Marketing/Communications
Stéphanie Lemaitre	Technical Director
Lucie Leroy	Project Manager
Clemens Mahnecke	Technical Project Manager
Marek Marzec	IFS Business consultant Central/Eastern Europe
Caroline Nowak	IFS Representative South America
Ksenia Otto	Office Manager
Sabine Podewski	Project Manager Auditor Management
Serena Venturi	Project Manager
Stephan Tromp	IFS Managing Director

Como parte do processo de revisão da norma, também foram realizadas auditorias testes. Gostaríamos de agradecer as seguintes empresas pelo envolvimento.

- | | |
|-------------------------------------|--------------------|
| – Biscuiterie Bouvard, França | – Roncadin, Itália |
| – Freiberger, Alemanha | – Sunray, Suíça |
| – Hansa-Heemann, Alemanha | – Vion, Alemanha |
| – Jus de fruits d'Alsace, França | – Voltan, Itália |
| – Rheinberg Kellerei GmbH, Alemanha | |

Agradecemos à Food Design Consultoria pela tradução técnica (Brasil)

Índice

Parte 1: Protocolo de Auditoria

1	História do International Featured Standards e da Norma IFS Food (Alimentos)	11
2	Introdução	13
2.1	Finalidade e conteúdo do protocolo de auditoria	13
2.2	Informação extraordinária para o organismo de certificação pela empresa certificada	13
2.3	Requisitos gerais para o sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos	13
3	Tipos de auditoria	14
3.1	Auditoria Inicial	14
3.2	Auditoria de acompanhamento	15
3.3	Auditoria de renovação (“recertificação”)	15
3.4	Auditoria de extensão	16
4	Escopo da auditoria	16
5	O processo de certificação	19
5.1	Preparação de uma auditoria	19
5.2	Seleção dos organismos de certificação – acordos contratuais	19
5.3	Duração da auditoria	20
5.4	Elaboração de um cronograma de auditoria	22
5.5	Avaliação dos requisitos	24
5.5.1	Pontuando um requisito como um desvio	24
5.5.2	Pontuando um requisito como uma não conformidade	24
5.5.2.1	Maior	25
5.5.2.2	KO (Knock Out)	25
5.5.3	Pontuando um requisito como N/A (não aplicável)	26
5.6	Determinação da frequência da auditoria	27
5.7	Relatório de auditoria	27
5.7.1	Estrutura do relatório de auditoria	27
5.7.2	As diferentes etapas para o relatório de auditoria	28
5.7.2.1	Elaboração do pré-relatório da auditoria e do esboço do plano de ação	28
5.7.2.2	Implementação do plano de ação corretiva da Empresa	28
5.7.2.3	Validação do plano de ação pelo auditor	29

5.7.3	Regras adicionais sobre o relatório de auditoria	29
5.7.3.1	Ligação entre dois relatórios de auditoria consecutivos (inicial e auditoria de renovação)	29
5.7.3.2	Tradução do relatório de auditoria	30
5.8	Pontuação e condições para a emissão do relatório de auditoria e certificado	31
5.8.1	Gestão específica do processo de auditoria (relatório, certificado, envio) no caso de um ou vários KO's ter/terem sido(s) pontuado(s) com D durante a auditoria (ver também Anexo 4)	32
5.8.2	Gestão específica do processo de auditoria (relatório, certificado, envio) em caso de uma ou várias não conformidades maior(es) ter/terem sido emitidas (ver também Anexo 4) .	32
5.8.3	Gestão específica do processo de auditoria em caso de pontuação final < 75 %	34
5.8.4	Gestão específica do processo de auditoria em caso de organizações multisites	34
6	Atribuição do certificado	34
6.1	Prazos para a concessão de certificado	35
6.2	Ciclo de certificação	35
6.3	Informações sobre as condições para revogação do certificado	36
7	Distribuição e armazenamento do relatório de auditoria ..	37
8	Ação Complementar	37
9	Procedimento para Recursos e Reclamações	37
10	Propriedade e uso do logo IFS Food (Alimentos)	38
11	Revisão da Norma	40
12	Programa de Integridade IFS	40
12.1	Ações preventivas de garantia da qualidade	40
12.2	Ações de garantia da qualidade após a notificação da reclamação	41
12.3	Sanções	41
ANEXO 1	Esclarecimento para aplicação do escopo de diferentes Normas IFS	43
ANEXO 2	Processo de certificação	46
ANEXO 3	Escopo do produto e escopo das tecnologias	47
ANEXO 4	Fluxograma para gestão de KO pontuado com D e Não Conformidades Maiores	49

Parte 2: Lista dos requisitos de auditoria

1	Responsabilidade da Direção	51
1.1	Política da empresa/Princípios corporativos	51
1.2	Estrutura corporativa	51
1.3	Foco no cliente	52
1.4	Análise crítica pela direção	53
2	Gestão da qualidade e da segurança de alimentos	54
2.1	Gestão da Qualidade	54
2.1.1	Requisitos de documentação	54
2.1.2	Controle de Registros	54
2.2	Gestão da Segurança de Alimentos	55
2.2.1	Sistema APPCC	55
2.2.2	Equipe APPCC	55
2.2.3	Estudo APPCC	56
3	Gestão de Recursos	58
3.1	Gestão de Recursos Humanos	58
3.2	Recursos humanos	58
3.2.1	Higiene Pessoal	58
3.2.2	Uniforme de trabalho e roupas protetoras para o pessoal, terceiros e visitantes	59
3.2.3	Procedimentos aplicáveis às doenças infecciosas	60
3.3	Treinamento e instrução	60
3.4	Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações para o pessoal	61
4	Planejamento e processo de produção	62
4.1	Acordos contratuais	62
4.2	Especificações e fórmulas	63
4.2.1	Especificações	63
4.2.2	Formulação/Receitas	63
4.3	Desenvolvimento de produto/Modificação do produto/Modificação dos processos de produção	64
4.4	Aquisição	65
4.4.1	Aquisição geral	65
4.4.2	Comércio de bens manufaturados	65
4.5	Embalagem do produto	66
4.6	Localização da fábrica	67
4.7	Área externa	67
4.8	Leiaute da fábrica e fluxos de processo	67
4.9	Requisitos de construção para as áreas de produção e armazenamento	68
4.9.1	Requisitos de construção	68
4.9.2	Paredes	68
4.9.3	Pisos	68

4.9.4	Tetos/Forros	68
4.9.5	Janelas e outras aberturas	69
4.9.6	Portas e portões	69
4.9.7	Iluminação	69
4.9.8	Ar condicionado/Ventilação	69
4.9.9	Abastecimento de água	70
4.9.10	Ar comprimido	70
4.10	Limpeza e desinfecção	70
4.11	Descarte de resíduos	72
4.12	Risco de material estranho, metal, vidro quebrado e madeira	72
4.13	Monitoramento de pragas/Controle de pragas	74
4.14	Recebimento de materiais e armazenamento	75
4.15	Transporte	75
4.16	Manutenção e reparos	76
4.17	Equipamento	77
4.18	Rastreabilidade (incluindo OGMs e alergênicos)	77
4.19	Organismos Geneticamente Modificados (OGMs)	78
4.20	Alergênicos e condições específicas de produção	79
5	Medições, Análises, Melhorias	80
5.1	Auditorias internas	80
5.2	Inspeções da fábrica	80
5.3	Validação e controle de processo	80
5.4	Calibração, ajuste e verificação dos equipamentos de medição e monitoramento	81
5.5	Verificação da quantidade (controle da quantidade/volume)	81
5.6	Análise de produto	82
5.7	Quarentena de Produtos (bloqueio e retenção) e Liberação de Produtos	83
5.8	Gestão das reclamações de clientes e autoridades	83
5.9	Gestão de incidentes, recolhimento e recall de produto ..	84
5.10	Gestão de não conformidades e produtos não conformes ..	84
5.11	Ações corretivas	85
6	Food Defense e inspeções externas	85
6.1	Avaliação Food Defense	85
6.2	Site Security	86
6.3	Segurança do Pessoal e do Visitante	86
6.4	Inspeções Externas	86
ANEXO 1		
	Glossário/Lista de Definições	87
ANEXO 2		
	Campos obrigatórios para serem completados pelo auditor	93

Parte 3: Requisitos para Organismos de Acreditação, Organismos de Certificação e Auditores

Processo de acreditação e certificação IFS

0	Introdução	97
1	Requisitos para Organismos de Acreditação	97
1.1	Requisitos Gerais	97
1.2	Treinamento do comitê de acreditação (ou pessoa competente)	97
1.3	Competências do auditor do organismo de acreditação	98
1.4	Frequência das avaliações dos organismos de certificação	98
1.5	Acreditação de um organismo de certificação internacionalmente ativo	99
1.6	Condições para a recuperação de acreditação após a retirada ou suspensão	99
1.7	Transferência de certificação	100
2	Requisitos para os organismos de certificação	100
2.1	Processo de acreditação IFS ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065)	100
2.2	Assinatura do contrato com o proprietário do IFS	101
2.3	Decisão de certificação	101
2.4	Responsabilidades dos organismos de certificação IFS para com formadores e auditores IFS (incluindo freelances)	102
2.5	Requisitos específicos para instrutores IFS	103
2.6	Curso "Train the trainer"	104
3	Requisitos para auditores IFS	104
3.1	Requisitos antes da aplicação dos exames IFS	104
3.2	Requisitos gerais para os auditores quando da aplicação do exame IFS	105
3.3	Processo de exame IFS	107
3.4	Extensão do escopo para auditores IFS aprovados	108
3.5	Equipes de auditoria	109
3.5.1	Regras Gerais	109
3.5.2	Regras específicas para a equipe de auditoria e 3 auditorias consecutivas	110
ANEXO 1		
	Escopos de produto e tecnologia para auditores	111

Parte 4: Relatórios, software auditXpress™ e Portal de auditoria IFS

0	Introdução	113
1	Relatório	113
1.1	Resumo da auditoria (Anexo 1)	113
1.2	Relatório de auditoria (Anexo 2)	114
1.3	Plano de Ação (Anexo 3)	115
1.4	Requisitos mínimos para o certificado IFS (Anexo 4)	115
2	Software auditXpress™	116
3	Portal de auditoria IFS e Banco de Dados IFS (www.ifs-certification.com)	117
ANEXO 1		
	Visão geral da auditoria	121
ANEXO 2		
	Relatório da Auditoria	124
ANEXO 3		
	Plano de Ação	126
ANEXO 4		
	Certificado	127
ANEXO		
	Lista dos requisitos de auditoria	129

Parte 1: Protocolo de Auditoria

1 História do International Featured Standards e da Norma IFS Food (Alimentos)

As auditorias de fornecedor tem sido uma característica constante dos procedimentos e sistemas varejistas há muitos anos. Até 2003 elas eram realizadas pelas áreas de garantia da qualidade de cada varejista, atacadista e serviços de alimentação. Com a crescente demanda dos consumidores, o aumento das responsabilidades dos varejistas, atacadistas e serviços de alimentação, o aumento das exigências legais e a globalização do fornecimento de produtos tornou-se essencial o desenvolvimento de um padrão uniforme de garantia da qualidade e da segurança de alimentos. Além disso, era necessário encontrar uma solução para todas as partes interessadas visando reduzir o tempo associado à multiplicidade de auditorias.

A associação dos membros da federação alemã de varejo – Handelsverband Deutschland (HDE) – e do seu homólogo francês – Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD) – elaboraram uma norma de qualidade e segurança de alimentos para os produtos alimentícios sob marcas de varejista, denominada IFS Food (Alimentos), cujo objetivo é permitir a avaliação dos sistemas de qualidade e de segurança de alimentos dos fornecedores de acordo com uma abordagem uniforme. Esta Norma atualmente é gerenciada pelo IFS Management-GmbH, uma empresa pertencente ao FCD e HDE, e se aplica a todas as etapas de processamento de alimentos pós-produção primária. A norma IFS Food (Alimentos) foi comparada com o Documento Guia do GFSI e é reconhecida pelo GFSI (Global Food Safety Initiative).

A primeira versão implementada (versão 3) da Norma IFS foi desenvolvida pelo HDE e lançada em 2003. Em janeiro de 2004, uma versão atualizada, versão 4, foi criada e lançada em colaboração com a FCD. Ao longo de 2005/2006, as associações italianas de varejo Associazione Nazionale Cooperative Consumatori (ANCC), Associazione Nazionale Cooperative tra Dettaglianti (ANCD) e Federdistribuzione também se juntaram ao Internacional Food Standard e o desenvolvimento da versão 5 foi uma colaboração entre as federações de varejistas da França, Alemanha e Itália, bem como varejistas da Suíça e da Áustria.

Para a versão 6 da IFS Food (Alimentos), o Comitê Técnico Internacional e os grupos de trabalho francês, alemão e italiano se envolveram ativamente, além de varejistas, partes interessadas e representantes da indústria de alimentos, serviços de alimentação e organismos de certificação. Durante o desenvolvimento da versão 6 da IFS Food (Alimentos), o IFS recebeu contribuições do IFS North America, grupo de trabalho recentemente formado e dos varejistas da Espanha, Ásia e América do Sul.

Os objetivos fundamentais da IFS Food (Alimentos), assim como de outras Normas do IFS, são:

- Estabelecer um padrão comum com um sistema de avaliação uniforme;
- Trabalhar com organismos de certificação acreditados e auditores qualificados e aprovados pelo IFS;
- Assegurar a comparabilidade e transparência em toda a cadeia de abastecimento;
- Reduzir custos e tempo tanto para fornecedores como para varejistas.

A experiência, mudanças na legislação e a revisão do GFSI Guidance Document levaram à necessidade de trabalhar em uma revisão da versão 5. Foi desenvolvido um questionário detalhado e extenso que permitisse a todas as partes interessadas se envolverem no desenvolvimento da Norma IFS Food (Alimentos). Esse questionário on-line ficou disponível entre janeiro e fevereiro de 2011, permitindo a todos os envolvidos fazer parte do processo. Todos os questionários preenchidos foram submetidos a uma análise detalhada. Além disso, representantes da indústria e dos organismos de certificação participaram em todas as etapas do processo de revisão para ter maior intercâmbio de experiência e transparência.

A análise de todos os questionários, associada com as contribuições recebidas por todas as partes interessadas, resultou na definição dos seguintes objetivos, que foram a base para a revisão da IFS versão 5.

- Excluir duplicações;
- Verificar o entendimento dos requisitos;
- Adaptar a Norma para atender a legislação vigente;
- Incluir a lista de verificação de Food Defense na lista geral de auditoria;
- Incluir todas as doutrinas da IFS Food (Alimentos);
- Melhorar a compreensão do protocolo de auditoria;
- Determinar regras mais precisas para o cálculo da duração da auditoria,
- Melhorar as definições de escopo da auditoria;
- Atualizar a Norma em conformidade com a nova versão do Documento Guia do GFSI.

A nova IFS Food (Alimentos) versão 6 entrará em vigor a partir do dia 01 de Julho de 2012. Até o dia 30 de junho de 2012, as empresas só podem realizar auditorias com base na IFS Food (Alimentos) versão 5; após esta data, somente serão realizadas e aceitas auditorias com base na IFS Food (Alimentos) versão 6.

A Norma IFS Food (Alimentos) é uma das normas pertencentes à marca IFS (International Featured Standards).

2 Introdução

2.1 Finalidade e conteúdo do protocolo de auditoria

Este protocolo de auditoria descreve os requisitos específicos que se aplicam às organizações envolvidas com auditorias IFS Food (Alimentos).

O objetivo do protocolo é definir os critérios a serem seguidos por um organismo de certificação ao realizar auditorias de acordo com os requisitos da IFS e de acordo com a norma de acreditação ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065).

Ele também detalha os procedimentos a serem observados pelas empresas auditadas, e esclarece a lógica destas auditorias. Somente organismos de certificação acreditados pela ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) para o escopo da IFS Food (Alimentos), e que tenham assinado um acordo com o proprietário da norma, podem realizar auditorias com base na Norma IFS Food (Alimentos) e emitir certificados IFS. Os requisitos da IFS, para os organismos de certificação, estão claramente descritos na Parte 3 deste documento.

2.2 Informação extraordinária para o organismo de certificação pela empresa certificada

De acordo com a ISO/IEC Guia 65, a empresa deve informar ao seu organismo de certificação sobre qualquer mudança ou informação que indique que os produtos podem não mais atender aos requisitos do sistema de certificação (por exemplo, recall, alerta sobre o produto etc.). Para a IFS, esse aviso deve ser feito no prazo de 3 dias úteis.

2.3 Requisitos gerais para o sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos

Em geral, na auditoria de acordo com a IFS, o auditor avalia se os vários elementos do sistema da qualidade e da segurança de alimentos de uma empresa estão documentados, implementados, mantidos e continuamente melhorados. O auditor deve examinar os seguintes elementos:

- a estrutura organizacional em relação à responsabilidade, autoridade, qualificação e descrição de cargo;

- os procedimentos documentados e instruções relativas à sua implementação;
- inspeção e testes: requisitos especificados e critérios de tolerância/aceitação definidos;
- ações a serem tomadas em caso de não conformidades;
- investigação das causas de não conformidades e a implementação de ações corretivas;
- análise de conformidade dos dados de qualidade e de segurança e revisão da implementação na prática;
- manuseio, armazenamento e recuperação dos registros de qualidade e de segurança de alimentos, tais como dados de rastreabilidade, controle de documentos.

Todos os processos e procedimentos devem ser claros, concisos e inequívocos e os colaboradores responsáveis devem entender os princípios do sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos.

O sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos se baseia na seguinte metodologia:

- identificar os processos necessários para o sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos;
- determinar a sequência e a interação destes processos;
- determinar os critérios e métodos necessários para assegurar a eficácia e o controle desses processos;
- garantir a disponibilidade das informações necessárias para apoiar a operação e o monitoramento desses processos;
- medir, monitorar e analisar esses processos, e implementar as ações necessárias para atingir os resultados planejados e a melhoria contínua.

3 Tipos de auditoria

3.1 Auditoria Inicial

Uma auditoria inicial é a primeira auditoria IFS Food (Alimentos) em uma empresa. Ela é realizada em data e hora acordadas entre a empresa e o organismo de certificação selecionado. Durante esta auditoria toda a empresa é auditada, tanto em relação à sua documentação como aos seus processos. Durante a auditoria, todos os critérios dos requisitos IFS devem ser avaliados pelo auditor. No caso de uma pré-auditoria, o auditor que realiza esta auditoria deve ser diferente do auditor que realiza a auditoria inicial.

3.2 Auditoria de acompanhamento

A auditoria de acompanhamento é necessária em uma situação específica, quando os resultados da auditoria (auditoria inicial ou auditoria de renovação) tiverem sido insuficientes para permitir a emissão do certificado (ver tabela n.º 6). Durante a auditoria de acompanhamento, o auditor se foca na implementação das ações tomadas para corrigir as não conformidades Maiores evidenciadas durante a auditoria anterior. A auditoria de acompanhamento deve ser realizada no período de até seis meses a contar da data da auditoria anterior. Em geral, o auditor que realizou a auditoria onde uma não conformidade Maior foi identificada deve realizar a auditoria de acompanhamento.

Se a não conformidade Maior está relacionada com falha(s) na produção, a auditoria de acompanhamento deve ser realizada no período entre 6 semanas e 6 meses após a auditoria anterior. Para outros tipos de falhas (por exemplo, documentação), o organismo de certificação é responsável pela determinação da data da auditoria de acompanhamento.

Se após 6 meses a contar da data da auditoria anterior a auditoria de acompanhamento não tiver sido realizada, uma nova auditoria completa é necessária.

No caso em que a auditoria de acompanhamento estabeleça que os requisitos continuam inadequados, uma nova auditoria completa é necessária. A eliminação das não conformidades Maiores deve ser sempre determinada mediante uma visita no local pelo auditor.

3.3 Auditoria de renovação (“recertificação”)

Auditorias de renovação são aquelas que são realizadas após a auditoria inicial. O período em que uma auditoria de renovação deve ser realizada é indicado no certificado. A auditoria de renovação envolve uma auditoria completa de uma empresa, resultando na emissão de um novo certificado. Durante a auditoria, todos os critérios dos requisitos da IFS devem ser avaliados pelo auditor. Atenção especial é aplicada aos desvios e não conformidades identificadas durante a auditoria anterior, bem como à eficácia e implementação das ações corretivas e preventivas previstas no plano de ação corretiva da empresa.

Nota: os planos de ações corretivas da auditoria anterior devem ser sempre avaliados pelo auditor, mesmo que a auditoria anterior tenha sido realizada há mais de um ano. Portanto, as empresas auditadas devem sempre informar ao seu organismo de certificação se elas já foram certificadas pela IFS no passado.

A data da auditoria de renovação deve ser calculada a partir da data da auditoria inicial e não a partir da data de emissão do certificado. Além disso, a auditoria de renovação pode ser agendada a partir de 8 semanas antes e no máximo 2 semanas após a data de vencimento da audi-

toria de renovação (ver também secção 6.2). As empresas são responsáveis por manter a sua certificação. Toda empresa certificada IFS receberá um aviso do portal de auditoria IFS on-line três meses antes do vencimento da certificação.

Os organismos de certificação devem contatar as empresas com antecedência para definir a data para a nova auditoria.

Em geral, deve ser feito o upload da data prevista de cada auditoria no portal de auditoria do IFS, na função de agenda até 2 semanas (14 dias corridos) antes da data de auditoria (é possível alterar esta data em curto prazo).

3.4 Auditoria de extensão

Em situações específicas, tais como novos produtos e/ou processos a serem incluídos no escopo de auditoria, ou cada vez que o escopo de auditoria precise ser atualizado no certificado, uma empresa certificada IFS Food (Alimentos) não é necessária realizar uma nova auditoria completa, mas apenas organizar uma auditoria de extensão no local durante o período de validade do certificado existente. O organismo de certificação é responsável por determinar os requisitos relevantes a serem auditados e a pertinente duração da auditoria. O relatório desta auditoria de extensão deverá ser apresentado como um anexo do relatório de auditoria atual. As condições para aprovação da auditoria de extensão (pontuação relativa $\geq 75\%$) são as mesmas que as de uma auditoria normal, mas apenas focadas nos requisitos específicos que foram auditados; a pontuação da auditoria original não é alterada.

Se a auditoria de extensão demonstra conformidade, o certificado deve ser atualizado com o novo escopo e feito upload no portal de auditoria.

O certificado atualizado deve manter a mesma data de validade do certificado atual.

Se, durante a auditoria de extensão, uma não conformidade Maior ou KO (Não conformidade designada como “Knock Out”) for identificada, a auditoria toda é considerada não aprovada e o certificado atual deverá ser suspenso, conforme descrito em 5.8.1 e 5.8.2.

4 Escopo da auditoria

A IFS Food (Alimentos) é uma norma para auditoria de fornecedores de produtos alimentícios com marcas próprias de varejistas e atacadistas e também outros fabricantes de produtos alimentícios e destina-se somente a empresas processadoras de alimentos ou empresas que embalam produtos alimentícios a granel. A IFS Food (Alimentos) só pode ser usada quando um produto é “processado” ou quando existe

um perigo de contaminação do produto durante o seu acondicionamento primário. Como resultado, a IFS Food (Alimentos) não se aplica às seguintes atividades:

- Importação (por exemplo, escritórios, empresas de corretagem típicas)
- Transporte, armazenagem e distribuição.

Para o esclarecimento da determinação do escopo entre a IFS Food (Alimentos) e outras Normas IFS (Broker, Logística, Cash & Carry/Atacado e HPC) favor observar o anexo 1.

Se a empresa comercializa produtos fabricados por terceiros, os fornecedores desses produtos devem ser certificados pela IFS Food (Alimentos) e os requisitos específicos do checklist de auditoria (Parte 2), referentes à comercialização de produtos fabricados por terceiros (4.4.2.1 a 4.4.2.3), devem ser cumpridos. Se esse não for o caso, esses produtos devem ser excluídos do certificado e o certificado deve mencionar: "A atividade comercial não está incluída".

Se os requisitos acima mencionados são cumpridos, os produtos fabricados por terceiros e comercializados devem ser claramente especificados no certificado, detalhando o escopo do (s) produto (s), e especificados no relatório, tanto na parte do escopo da auditoria como no perfil da empresa.

O escopo da auditoria deve ser definido e acordado entre a empresa e o organismo de certificação antes da auditoria. O escopo deve ser claro e inequivocamente declarado no contrato entre a empresa e o organismo de certificação, no relatório de auditoria e no certificado.

A auditoria deve ser realizada de maneira a garantir que o escopo completo dos produtos e processos, conforme mencionado no relatório e no certificado, possa ser eficazmente avaliado.

Se, entre duas auditorias de certificação, novos processos ou produtos diferentes daqueles incluídos no escopo atual da auditoria IFS são implementados (por exemplo, produtos sazonais), a empresa certificada deve informar imediatamente ao seu organismo de certificação, o qual deverá realizar uma avaliação de risco para decidir se uma auditoria de extensão deve ser realizada ou não (ver também 3.4). Os resultados desta avaliação de risco, baseada nos riscos à segurança e na higiene, devem ser documentados.

A auditoria deve ser específica para o local onde todo o processamento do produto é realizado. Onde existem estruturas descentralizadas e a auditoria de um determinado local é insuficiente para obter uma visão completa dos processos da empresa, então todas as outras instalações relevantes também devem ser incluídas na auditoria. Todos os detalhes do perfil da empresa devem ser documentados no relatório de auditoria.

O escopo de auditoria deve incluir a atividade completa da empresa (ou seja, o mesmo tipo de produção em diversas linhas para produtos sob marcas de fornecedores e varejistas/produtos de marcas de atacadistas) e não apenas a linha de produção para o varejista/produtos de marcas de atacadistas. O escopo deve ser revisto e acordado no início da auditoria após uma avaliação de riscos inicial. Além disso, o escopo pode ser modificado após a avaliação dos riscos (por exemplo, se outras atividades interferem com alguma incluída no escopo da auditoria).

O escopo da auditoria deve referenciar-se ao escopo do produto auditado e ao escopo da tecnologia (ver anexo 3).

Exemplo 1: No caso de uma empresa produtora de sorvetes, o escopo da auditoria deve referenciar-se ao escopo do produto 4 (produtos lácteos) e escopos da tecnologia B (pasteurização), D (congelamento/resfriamento) e F (mistura).

Exemplo 2: Para uma empresa produtora de massas recheadas frescas, e produzindo os recheios por conta própria (por exemplo, com carne, creme e tomates), o escopo da auditoria deve-se referenciar ao escopo do produto 7 (produtos combinados) e escopos da tecnologia B (pasteurização), D (congelamento/refrigeração), E (Embalagem com Atmosfera Modificada) e F (corte/mistura/recheio).

Nota: escopos adicionais de tecnologia podem ser adicionados ou removidos, dependendo do detalhamento do processo (s) da empresa. Especificamente para o escopo do produto 7, há parâmetros diferentes para definir o escopo e duração da auditoria. O escopo do produto 7 (produtos combinados) deve ser utilizado desde que a empresa esteja produzindo produtos compostos por diversas matérias-primas cruas (por exemplo, peixe, carne, ovos etc.); se a empresa processa essas matérias-primas no local, apenas o escopo 7 deve ser escolhido para o escopo da auditoria e no certificado. No entanto, para o cálculo da duração da auditoria, todos os escopos dos produtos e todos os escopos das tecnologias devem ser selecionados (ver exemplo na seção 5.3).

Se, no caso de circunstâncias excepcionais, a empresa decidir excluir gamas de produtos específicos (linhas de produtos) do escopo da auditoria, então, isso deve ser claramente observado e incluído no relatório de auditoria e no certificado IFS.

Auditoria de empresas multisites com gestão centralizada.

Se processos definidos são organizados de forma centralizada em uma empresa com vários sites de produção (por exemplo, aquisição, gestão de pessoal, gestão de reclamações), o site central gerenciador – sede – deverá ser igualmente auditado e os resultados relevantes dos requisitos auditados devem ser considerados nos relatórios de auditoria de cada site de produção.

Nota: Cada site de produção deve ser auditado separadamente dentro um período máximo de 12 meses após o site central de gestão e deverá ter seu próprio relatório de auditoria e certificado. Cada site deve ser

mencionado no contrato relevante e deve ter seu próprio relatório de auditoria e certificado. Se no site central de gestão não houver qualquer atividade de produção, esse local não poderá ser certificado pela IFS tal como uma empresa independente. O tempo para auditar o local central de gestão deve ser descrito no perfil da empresa no relatório.

A auditoria do site de gestão deve sempre ocorrer antes da auditoria de cada site de produção, a fim de se ter uma visão abrangente preliminar.

Nota: Se não for possível realizar uma auditoria no site de gestão, então, deve ser assegurado que, durante a auditoria do site de produção todas as informações necessárias, provenientes do site de gestão, estejam disponíveis (por exemplo, um representante do site de gestão deve estar presente durante a(s) auditoria(s) do(s) site(s) de produção).

5 O processo de certificação

5.1 Preparação de uma auditoria

Antes de ser auditada, a empresa deverá rever em detalhe todos os requisitos da Norma IFS Food (Alimentos). No dia da auditoria, a versão atual da Norma deve estar disponível no local que está sendo auditada. A empresa é responsável por adquirir a versão atual da Norma. A fim de preparar uma auditoria inicial, uma empresa pode submeter-se a uma pré-auditoria, que se destina apenas ao uso interno. A pré-auditoria não pode incluir recomendações.

Se a auditoria não é uma auditoria inicial, a empresa deve também informar ao organismo de certificação para que o auditor possa verificar o plano de ação corretiva da auditoria anterior.

A data prevista para a auditoria inicial ou de renovação deve ser comunicada aos serviços dos escritórios da IFS através do portal da IFS. Isso deve ser da responsabilidade do organismo de certificação.

5.2 Seleção dos organismos de certificação – acordos contratuais

A fim de submeter-se a auditoria IFS, a empresa deve nomear um organismo de certificação aprovado para realizar essas auditorias. Apenas os organismos de certificação aprovados pelo IFS – estes devem ser acreditados com a ISO/IEC Guia 65 (norma futura ISO/IEC 17065) para IFS Food (Alimentos) e devem assinar um contrato com a IFS (ver parte 3) – podem realizar auditorias IFS Food (Alimentos) e emitir certificados. A lista de todos os organismos de certificação internacionais aprovados pelo IFS, por país, está disponível no site www.ifs-certification.com.

Os organismos de certificação podem ter auditores qualificados para um ou vários escopos. A confirmação dos escopos de produtos e de tecnologias para o qual o organismo de certificação pode executar auditorias, deve ser obtida do organismo de certificação.

As auditorias IFS podem ser realizadas por uma equipe de auditoria, somente se todos os membros da equipe de auditoria forem auditores aprovados pelo IFS. Requisitos adicionais para as equipes de auditoria são descritos em detalhes na Parte 3 da Norma, capítulo 3.5.

O auditor não tem permissão para executar mais de 3 auditorias consecutivas no mesmo local de uma empresa (qualquer seja o tempo ocorrido entre as auditorias); regras em caso da equipe de auditoria também são detalhados na Parte 3, capítulo 3.5.

Um contrato deve existir entre a empresa e o organismo de certificação detalhando o escopo da auditoria, os requisitos de duração e dos relatórios. O contrato deve ter uma referência para Programa de Integridade (ver capítulo 12), em relação à possibilidade de auditorias no local, organizada pela Gestão de Qualidade dos escritórios IFS.

A auditoria deve ser realizada onde os produtos do escopo da auditoria são processados.

A auditoria deve ser preferencialmente conduzida no idioma da empresa e o organismo de certificação deve se esforçar para nomear um auditor cujo idioma nativo ou idioma de trabalho seja o mesmo utilizado pela empresa. Além disso, o idioma utilizado pelo auditor para liderar uma auditoria – entre o idioma nativo – deve ser aprovado pelo escritório do IFS antes da realização da auditoria. (Ver também a Parte 3).

É de responsabilidade da empresa verificar se o organismo de certificação é acreditado pela IFS Food Certificativo.

5.3 Duração da auditoria

O IFS implementou uma ferramenta para calcular a duração mínima de uma auditoria baseada nos seguintes critérios:

- número total de pessoas (trabalhadores em tempo parcial, trabalhadores por turno, pessoal temporário, pessoal administrativo etc.),
- número de escopos de produtos;
- número de etapas de processo (etapas “P”).

Esta ferramenta está disponível no site www.ifs-certification.com.

Exemplo de cálculos de duração de uma auditoria (em relação ao produto e escopos de tecnologia, conforme descrito no Anexo 3).

Exemplo 1: para uma empresa fabricante de sorvete:

- O escopo da auditoria deve fazer referência ao escopo do produto 4 (laticínio) e ao escopo da tecnologia B (pasteurização), D (congelamento/resfriamento) e F (mistura).
- Para cálculo da duração da auditoria, os seguintes escopos de produto e etapas “P” devem ser selecionados: escopo do produto 4 (laticínio), P2 (pasteurização), P6 (congelamento/resfriamento) e P12 (mistura).

Exemplo 2: para uma empresa produtora de massas frescas recheadas, e recheio produtora do recheio por conta própria (por exemplo, com carne, creme, tomates):

- O escopo da auditoria deve fazer referência ao escopo do produto 7 (produtos combinados) e ao escopo da tecnologia B (pasteurização), D (congelamento/resfriamento), E (Embalagem em atmosfera modificada) e F (corte/mistura/recheio).
- Para cálculo da duração da auditoria, os seguintes escopos de produto e etapas “P” devem ser selecionados: escopo do produto 7 (produtos combinados), 1 (carne), 4 (laticínio), 5 (frutas e vegetais), 6 (produtos em grãos), P2 (pasteurização), P6 (congelamento/resfriamento), P8 (Embalagem com atmosfera modificada) e P12 (corte/mistura/recheio).

Nota 1: Especificamente para escopo do produto 7, existem parâmetros diferentes para definir o escopo da auditoria e a duração da auditoria.

Nota 2: escopos de produtos e tecnologia devem ser adicionados ou excluídos dependendo do (s) processo (s) detalhado (s) da empresa.

Nota 3: para cálculo da duração da auditoria, cada etapa “P” somente pode contar uma vez na fórmula, mesmo que a etapa “P” seja repetida para o escopo de diversos produtos.

É obrigatório que todos os organismos de certificação usem esta ferramenta de cálculo para determinar a duração mínima da auditoria.

A determinação da duração da auditoria final é de responsabilidade dos organismos de certificação e pode ser maior do que a duração mínima calculada (dependendo da estrutura específica da empresa).

Se, devido à sua experiência, o organismo de certificação avalia que o cálculo de duração da auditoria resulta em um valor inaceitavelmente elevado que precisa ser diminuído, alguma flexibilidade sobre a determinação da duração da auditoria é aceita, de acordo com as condições abaixo:

- Se a ferramenta de cálculo fornece uma duração ≤ 2 dias, esta duração deve ser usada como um valor mínimo.
- Se a ferramenta de cálculo fornece uma duração > 2 dias e ≤ 3 dias, o organismo de certificação pode diminuir a duração, mas deve sempre ser sempre ≥ 2 dias. Neste caso, a diminuição da duração deve ser justificada no perfil da empresa contido no relatório de auditoria.

- Se a ferramenta de cálculo fornece uma duração > 3 dias e ≤ 4 dias, o organismo de certificação pode diminuir a duração, mas deve ser sempre ≥ 3 dias. Neste caso, isso deve ser justificado no perfil da empresa contido no relatório de auditoria.
- Etc.

O cálculo da duração da auditoria não inclui o tempo para preparação da auditoria e para a elaboração do relatório.

A duração normal de um dia de auditoria é de 8 horas.

Independentemente da duração da auditoria, além da auditoria in loco, a preparação da auditoria deve ser no mínimo de 2 horas.

No mínimo 1/3 do tempo de duração da auditoria deve ser utilizado na área de produção do local.

Adicionalmente, o tempo para elaboração do relatório de auditoria é tipicamente de 0,5 dias.

Nota 4: Para empresas com múltiplas localizações, a duração da auditoria poderá ser reduzida por no máximo 0,5 dias, se os requisitos já tiverem sido auditados no local de gerenciamento central.

Nota 5: Para uma equipe de auditoria, a duração mínima da auditoria deve ser de 1 dia. Adicionalmente, para calcular o tempo de auditoria com a ferramenta acima, o tempo mínimo de 2 horas deve ser adicionado. Esse tempo adicional deve ser alocado para a equipe e não para um auditor único para tarefas comuns (exemplo: reunião de abertura e encerramento, discussão sobre o que foi verificado durante a auditoria etc.).

Ver também a Parte 3, capítulo 3.5 sobre a equipe de auditoria.

5.4 Elaboração de um cronograma de auditoria

O organismo de certificação deve apresentar um cronograma da auditoria. O cronograma da auditoria inclui detalhes apropriados com relação à abrangência do escopo e a complexidade da auditoria. O cronograma da auditoria deve ser suficientemente flexível para responder a qualquer evento inesperado que possa surgir durante a atividade de inspeção local, dentro da auditoria de certificação.

O cronograma de auditoria leva em consideração uma revisão do relatório e plano de ação da auditoria anterior, qualquer que seja a data em que a auditoria anterior tenha sido realizada. O cronograma também especifica os produtos da empresa ou gama de produtos que devem ser auditados. A empresa pode apenas ser auditada durante o tempo em que estiver produzindo os produtos especificados no escopo da auditoria. O cronograma de auditoria deve ser enviado para o auditado

antes da auditoria, para garantir a disponibilidade das pessoas responsáveis no dia da auditoria.

No caso de uma equipe de auditoria, o cronograma de auditoria deve claramente indicar qual auditor executa qual parte da auditoria.

Se uma auditoria IFS é realizada em combinação com outro padrão/norma, o cronograma de auditoria deve indicar claramente quando cada norma ou parte dela estiver sendo auditada.

A auditoria deve ser programada de acordo com as seguintes etapas:

- reunião de abertura
- avaliação da qualidade e do sistema de segurança de alimentos existente; alcançados através da verificação da documentação (APPCC, gestão da documentação de qualidade)
- inspeção local e entrevista de pessoal
- conclusões finais extraídas da auditoria
- reunião de encerramento.

A empresa deve auxiliar e colaborar com o auditor durante a auditoria. Como parte da auditoria, serão entrevistadas pessoas de diferentes níveis de gestão. É aconselhável que a Direção da empresa esteja presente na reunião de abertura e encerramento, de modo que quaisquer desvios ou não conformidades possam ser discutidos.

O (s) auditor (es) que conduz (em) a auditoria avaliarão todos os requisitos da IFS Food (Alimentos) que são relevantes para a estrutura e função da empresa.

Durante a reunião de encerramento, o auditor (ou auditor líder no caso de uma equipe de auditoria) deve apresentar todos os resultados e discutir todos os desvios e não conformidades que tenham sido identificadas. Conforme especificado pela ISO/IEC Guia 65 (futura Norma ISO/IEC 17065), o auditor deve apenas emitir uma avaliação do status da empresa durante a reunião de encerramento. O organismo de certificação deve emitir um relatório provisório de auditoria e delinear um plano de ação para a empresa, que deve ser usado como base para a elaboração de ações corretivas para os desvios determinados e não conformidades.

O organismo de certificação é responsável por decidir sobre a certificação e pela preparação do relatório formal de auditoria após o recebimento do plano de ação completo. A emissão do certificado depende do resultado da auditoria, e da concordância sobre um plano de ação adequado.

5.5 Avaliação dos requisitos

O auditor avalia a natureza e significado de cada desvio e não conformidades. A fim de determinar se o cumprimento de uma exigência da IFS Food (Alimentos) foi atendido, o auditor deve avaliar cada requisito da Norma. Existem diferentes níveis para classificar os resultados.

5.5.1 Pontuando um requisito como um desvio

Na IFS Food (Alimentos) Safety, há 4 possibilidades de pontuação:

Pontuando com:

- A:** Pleno cumprimento dos requisitos previstos na Norma
- B:** Cumprimento de quase todos os requisitos previstos na Norma, mas um pequeno desvio foi encontrado
- C:** Apenas uma pequena parte do requisito foi implementado
- D:** O requisito da Norma não foi implementado

Os pontos são atribuídos para cada requisito de acordo com a tabela abaixo:

Quadro n.º 1: Pontuação

Resultado	Explicação	Pontos
A	Cumpre totalmente	20 pontos
B (desvio)	Cumpre quase totalmente	15 pontos
C (desvio)	Pequena parte do requisito está implementada	5 pontos
D (desvio)	Requisito não foi implementado	-20 pontos

O auditor deve explicar todas as pontuações com B, C e D no relatório de auditoria. Adicionalmente a esta pontuação, o auditor pode decidir dar para a empresa um “KO” ou uma não conformidade “Maior” que subtrairá pontos do montante total. Estas possibilidades são explicadas nos próximos capítulos.

5.5.2 Pontuando um requisito como uma não conformidade

Na IFS, há dois (2) tipos de não conformidades que são Maior e KO. Ambas conduzirão a uma diminuição de pontos do montante total. Se a empresa apresenta pelo menos uma destas não conformidades, o certificado não pode ser concedido.

5.5.2.1 Maior

Uma não conformidade Maior é definida como a seguir:

Uma não conformidade maior pode ser atribuída para qualquer requisito que não é definido como requisito KO.

Quando há uma falha substancial no cumprimento do requisito da Norma, que inclui segurança de alimentos e/ou requisitos legais de produção e de países de destino. Uma não conformidade Maior pode também ser atribuída quando for identificada uma não conformidade que pode conduzir a um sério perigo para à saúde.

Uma não conformidade Maior diminuirá 15 % da quantidade total possível de pontos.

Quadro n.º 2: Avaliação de uma não conformidade Maior

Avaliação	Pontuação	Resultado
Maior	15 % dos pontos totais possíveis são diminuídos.	A atribuição do certificado não é possível

Ver também a seção 5.8 para gerência do processo de auditoria no caso de não conformidade(s) maior(es).

5.5.2.2 KO (Knock Out)

Na IFS, há requisitos específicos que são denominados como requisitos KO (KO – “Knock Out”).

Se durante a auditoria o auditor estabelecer que estes requisitos não são cumpridos pela empresa, esse resultado significa a não certificação.

Na IFS Food (Alimentos) os 10 requisitos seguintes são definidos como requisitos KO:

- 1.2.4 Responsabilidade da direção
- 2.2.3.8.1 Sistema de monitoramento de cada PCC
- 3.2.1.2 Higiene Pessoal
- 4.2.1.2 Especificação de matéria-prima
- 4.2.2.1 Cumprimento da formulação
- 4.12.1 Gestão de material estranho
- 4.18.1 Sistema de rastreabilidade
- 5.1.1 Auditoria interna
- 5.9.2 Procedimento de recall
- 5.11.2 Ações corretivas

Os requisitos KO devem ser avaliados de acordo com as regras de pontuação a seguir:

Quadro n.º 3: Pontuação para requisitos KO

Resultado	Explicação	Pontuação atribuída
A	Cumpre totalmente	20 pontos
B (desvio)	Cumpre quase totalmente	15 pontos
C (desvio)	Pequena parte do requisito está implementada	No “C” pontuação é possível
KO (= D)	O requisito não está implementado	50 % dos pontos totais possíveis são diminuídos → A atribuição do certificado não é possível

Observação importante:

Uma pontuação “C” não é possível para requisitos KO. A esse respeito, o auditor pode usar somente A, B ou D (= KO).

Quando um requisito KO for marcado como “D”, 50 % dos pontos totais possíveis será diminuído automaticamente, significando que a empresa “não está aprovada” para certificação IFS Food (Alimentos).

Um KO não pode ser marcado como N/A, exceto KO 2.2.3.8.1 e 4.2.2.1.

Ver também seção 5.8 para o gerenciamento do relatório de auditoria em caso de um ou vários requisitos KO.

5.5.3 Pontuando um requisito como N/A (não aplicável)

Quando o auditor decide que um requisito é não aplicável para uma empresa, o auditor tem que usar uma pontuação como:

N/A: Não aplicável e fornecer uma breve explicação no relatório de auditoria.

Pontuação N/A é possível para quaisquer requisitos do checklist da IFS Food (Alimentos), exceto para requisitos KO (exceção para KO 2.2.3.8.1 e 4.2.2.1).

Requisitos N/A não devem ser incluídos no esboço do plano de ação, mas eles devem ser listados em uma tabela separada no relatório de auditoria.

Se há um número significativo de requisitos que são considerados não aplicáveis, o uso da marcação de pontos pode levar a conclusões equivocadas, contudo, o sistema de pontuação para a IFS Food (Alimentos) é baseado no percentual de pontuação total avaliada e é isso que é usado para decidir a status do local, ou seja; nível básico ou nível mais elevado.

5.6 Determinação da frequência da auditoria

Para todos os produtos e para todos os níveis de certificação, a frequência de auditoria para auditorias de IFS Food (Alimentos) é 12 meses, começando da data da auditoria e não da data de emissão do certificado. Outras disposições estão descritas em 6.2 (ciclo de certificação).

5.7 Relatório de auditoria

Após cada auditoria, um relatório completo por escrito deverá ser preparado de acordo com o formato (ver Parte 4).

5.7.1 Estrutura do relatório de auditoria

O relatório de auditoria deve fornecer transparência e confiança para o leitor e será concluído pelo auditor. O relatório de auditoria é subdividido em diferentes seções:

- Informações gerais sobre a empresa com campos obrigatórios (ver Anexo 2, Parte 2)
- Resultado da auditoria com descrição detalhada do escopo
- Sumário geral em forma de tabela para todos os capítulos. O resultado da auditoria especificará o nível e a percentagem.
- Sumário geral de todos os capítulos e comentários sobre o acompanhamento das ações corretivas implementadas a partir da auditoria anterior
- Observações nos requisitos KO e não conformidades maiores
- Sumário de todos os desvios estabelecidos e não conformidades para cada capítulo
- Lista separada (incluindo explicações) de todos os requisitos avaliados com N/A (não aplicável)
- Relatório de auditoria detalhado com campos obrigatórios para serem completados pelos auditores para alguns requisitos IFS Food (Alimentos) (ver Anexo 2, Parte 2).

Todos os desvios (B, C, D) e requisitos KO marcados com B, não conformidades (Maior, requisitos KO marcados com um D) identificados durante a auditoria, são apresentados em um plano de ação separado. Após a atribuição da nota final, não conformidades e desvios, a empresa tem que elaborar um plano de ação corretiva. Desta forma, o leitor do relatório pode ver as não conformidades e desvios, e também as ações corretivas que a empresa está iniciando.

5.7.2 As diferentes etapas para o relatório de auditoria

5.7.2.1 Elaboração do pré-relatório da auditoria e do esboço do plano de ação

O auditor deve explicar todas as não conformidades (requisitos KO marcados com um D e Maiores), todos os desvios (B, C, D) e requisitos KO marcados com um B, e todos os requisitos que são determinados como N/A.

O auditor deve também descrever/explicar a pontuação para alguns pré-requisitos determinados (ver Anexo 2, Parte 2).

O plano de ação deve incluir todos os requisitos que não são avaliados com A ou N/A. O plano de ação deve estar em conformidade com o modelo de plano de ação contido no software auditXpress™ (assistente de redação de relatório da IFS). Deve incluir os elementos da tabela a seguir:

O auditor deve completar todos os campos A na tabela n.º 4 explicando e justificando os desvios e não conformidades encontrados antes do envio à empresa do esboço do plano de ação e pré-relatório de auditoria.

O organismo de certificação ou o auditor devem enviar para a empresa o pré-relatório de auditoria e o esboço do plano de ação **dentro de duas semanas da data da auditoria**.

Quadro n.º 4: Esboço do plano de ação

Número do requisito	Requisito IFS	Avaliação	Explicação (do auditor)	Ação Corretiva (da empresa)	Responsabilidade Data e situação da implementação (da empresa)	Liberação pelo auditor
			Campo A	Campo B	Campo C	Campo D
1.2.1	Um organograma ...	B				
1.2.2	Competências e responsabilidades ...	C				
1.2.3	Descrição dos cargos com clareza ...	D				
1.2.4 KO	A direção deve garantir ...	KO/D				
1.2.5	Colaboradores com influência ...	Maior				
2.2.3.8.1 KO	Procedimentos de controle específicos devem ser ...	KO/B				

5.7.2.2 Implementação do plano de ação corretiva da Empresa

A empresa deve apresentar propostas de ações corretivas (Campo B da tabela n.º 4) para todos os desvios (B, C, D) e requisitos KO marcados com um B e não conformidades (Maior, requisitos KO marcados com um D) listados pelo auditor.

Para todos os desvios com marca C e D, bem como não conformidades, Maior ou requisitos KO marcados com um B e/ou um D avaliados, a empresa deve definir claramente as responsabilidades e prazos de implementação de uma ação corretiva (Tabela n.º 4, Campo C). A empresa deve encaminhar o plano de ação corretiva para o organismo de certificação dentro de 2 semanas após ter recebido o pré-relatório de auditoria e o leiaute do plano de ação. Se esse prazo não é respeitado, a empresa tem que passar por uma auditoria inicial completa ou auditoria de renovação.

Uma certificação IFS não deve ser concedida a menos que as ações corretivas para os requisitos marcados com um C ou D, e os requisitos KO marcados com B, especifiquem as responsabilidades e as datas de implementação do plano de ação.

A decisão final da concessão do certificado IFS é dependente tanto da pontuação final e da relevância do plano de ação corretiva comunicado pela empresa ao organismo de certificação.

A empresa deve sempre submeter um plano de ação corretiva escrito antes de receber o relatório final e o certificado. O objetivo do plano de ação corretiva é para a empresa empenhar-se por melhorias contínuas.

5.7.2.3 Validação do plano de ação pelo auditor

O auditor ou um representante do organismo de certificação deve validar a relevância das ações corretivas na última coluna do plano de ação antes da preparação do relatório final de auditoria (Campo D da tabela n.º 4). Se as ações corretivas não são válidas ou são inadequadas, o organismo de certificação deve retornar o plano de ação para a empresa para conclusão em tempo oportuno.

5.7.3 Regras adicionais sobre o relatório de auditoria

5.7.3.1 Ligação entre dois relatórios de auditoria consecutivos (inicial e auditoria de renovação)

Quando um auditor marca um requisito com C ou D, ações corretivas devem ser implementadas antes da auditoria de renovação. Isso significa que o organismo de certificação deve ler o relatório de auditoria e o plano de ação da auditoria anterior, mesmo se o relatório foi emitido por outro organismo de certificação.

Se pontuações C e/ou D permanecem as mesmas de uma auditoria para a outra, ou se as pontuações estão ficando piores, o auditor deve avaliar de acordo com o capítulo da IFS relacionado a “ações corretivas” (capítulo 5.11 do checklist de auditoria, Parte 2). Esta ligação entre duas auditorias consecutivas garante a continuidade do processo de melhoria contínua.

5.7.3.2 Tradução do relatório de auditoria

Como as normas IFS são utilizadas internacionalmente, é importante que os clientes entendam o relatório de auditoria; isso é muito importante em relação aos desvios e não conformidades identificadas pelo auditor, bem como as ações corretivas propostas pela empresa auditada. Para utilizar a IFS internacionalmente e torná-la amplamente compreensível, as seguintes explicações para desvios e não conformidades devem ser sempre traduzidas na Língua Inglesa no plano de ação (tabela n.º 5, Campo A) e no relatório de auditoria:

- Requisitos avaliados com um C ou D
- Não conformidades maiores
- Requisitos KO marcados com um B ou um D
- Escopo da auditoria (na página aplicável no relatório de auditoria)
- Detalhamento da atividade (processos operacionais, se há atividades subcontratadas, atividades comerciais, como comercialização de produtos adquiridos etc.) da empresa, que está descrita no perfil da empresa. Explicações mais detalhadas sobre os temas a serem traduzidos estão definidos no Anexo 2, Parte 2.

As ações corretivas relatadas para estes desvios e não conformidades devem também ser traduzidas em Inglês no plano de ação (tabela n.º 5, Campo B).

Quadro n.º 5: Esboço do plano de ação para tradução

Número do requisito	Requisito IFS	Avaliação	Explicação (do auditor)	Ação corretiva (da empresa)	Responsabilidade Data e status da implementação (da empresa)	Liberação pelo auditor
			Campo A	Campo B		
1.2.1	Um organograma ...	B				
1.2.2	Competências e responsabilidades ...	C				
1.2.3	Descrição dos cargos com clareza ...	D				
1.2.4 KO	A direção deve garantir ...	KO/D				
1.2.5	Colaboradores com influência ...	Maior				
2.2.3.8.1 KO	Procedimentos de controle específicos devem ser ...	KO/B				

É obrigação e responsabilidade dos organismos de certificação traduzir estas explicações e ações corretivas. A tradução deverá ser feita em cada sentença da versão original e incluída no relatório de auditoria, antes de enviar o relatório final da auditoria para o portal de auditoria.

5.8 Pontuação e condições para a emissão do relatório de auditoria e certificado

Quadro n.º 6: Pontuação e concessão de certificados

Resultado da auditoria	Status	Ação da empresa	Relatório	Certificado
Pelo menos 1 KO marcado com D	Não aprovado	Ações e nova auditoria inicial a ser acordada	Relatório demonstra o status	Não
>1 Maior e/ou <75 % dos requisitos são cumpridos	Não aprovado	Ações e nova auditoria inicial a ser acordada	Relatório demonstra o status	Não
No Máximo 1 Maior e ≥75 % dos requisitos são cumpridos.	Não aprovado, a menos que medidas adicionais sejam tomadas e validadas após auditoria de acompanhamento.	Enviar o plano de ação completo dentro de 2 semanas do recebimento do relatório preliminar. Auditoria de acompanhamento no máximo 6 meses após a data da auditoria.	Relatório incluindo o plano de ação demonstra o status.	Certificado nível básico, se a não conformidade maior está finalmente resolvida, como evidenciado durante a auditoria de acompanhamento.
Pontuação total é ≥75 % e <95 %	Aprovado no nível básico da IFS Food (Alimentos) após recebimento o plano de ação	Enviar o plano de ação completo dentro de 2 semanas após o recebimento do relatório preliminar	Relatório incluindo o plano de ação demonstra o status	Sim, certificado nível básico com 12 meses de validade.
Pontuação total é ≥95 %	Aprovado no nível superior da IFS Food (Alimentos) após o recebimento do plano de ação	Enviar o plano de ação completo dentro de 2 semanas após o recebimento do relatório preliminar	Relatório incluindo o plano de ação demonstra o status	Sim, certificado nível elevado com 12 meses de validade.

Nota: a pontuação total é calculada conforme abaixo:

Número total de pontos

= (número total de pontos dos requisitos IFS – requisitos marcados como N/A) × 20

Pontuação final (em %)

= Número de pontos concedidos/Número de pontos totais

5.8.1 Gestão específica do processo de auditoria (relatório, certificado, envio) no caso de um ou vários KO's ter/terem sido(s) pontuado(s) com D durante a auditoria (ver também Anexo 4)

No caso de um ou vários KO está/estarem marcado(s) com D durante a auditoria, o certificado atual do IFS deve ser suspenso no portal de auditoria do IFS pelo organismo de certificação o mais rápido possível e no máximo de 2 dias úteis após a data de auditoria.

No banco de dados, explicações sobre razões para suspensão do certificado atual devem ser apresentadas **na Língua Inglesa**. Explicações claras sobre a(s) não conformidade(s) devem ser apresentadas, e o número do(s) requisito(s) KO envolvido(s) devem ser fornecidos. Estas explicações devem ser detalhadas e ser as mesmas descritas no plano de ação.

Nota: Todos os usuários que têm acesso ao portal de auditoria do IFS e tem mencionado a respectiva empresa em sua lista de favoritos receberão um e-mail do portal de auditoria IFS informando que o certificado atual foi suspenso.

Em cada caso, a auditoria deve ser completada e todos os requisitos devem ser avaliados a fim de fornecer à empresa uma visão global sobre seu status.

Além disso, é recomendado completar o plano de ação para fins de melhoria.

O relatório de auditoria onde um ou vários requisitos KO foram marcados com D devem sempre ser enviados para o portal de auditoria do IFS (apenas para finalidade administrativa, mas não será visível).

Nestas situações, uma nova auditoria completa deve ser realizada. A nova auditoria não deve ser marcada antes de 6 semanas após a auditoria em que um requisito KO foi marcado com D.

5.8.2 Gestão específica do processo de auditoria (relatório, certificado, envio) em caso de uma ou várias não conformidades maior(es) ter/terem sido emitidas (ver também Anexo 4)

Em caso de uma ou várias não conformidade(s) maior(es) ter/terem sido emitidas durante a auditoria, o certificado atual IFS deve ser suspenso no portal de auditoria do IFS pelo organismo de certificação o mais rápido possível e no máximo de 2 dias úteis após a data da auditoria.

No banco de dados, explicações sobre as razões para a suspensão do certificado atual devem ser dadas **na Língua Inglesa**. Explicações claras sobre a(s) não conformidade(s) devem ser fornecidas dando o número do(s) requisito(s) envolvido(s). Estas explicações devem ser detalhadas e ser as mesmas descritas no plano de ação.

Em casos onde mais que uma não conformidade Maior tenha sido identificada, uma auditoria nova completa deve ser realizada. A nova auditoria não deve ser marcada antes de 6 semanas após a auditoria em que não conformidades maiores foram emitidas.

Se a não conformidade Maior está relacionada à falha(s) de produção, a auditoria de acompanhamento deve ser realizada pelo menos 6 semanas após a auditoria anterior e, no mais tardar 6 meses após a auditoria anterior. Para outros tipos de falhas (por exemplo, documentação), o organismo de certificação é responsável pela determinação da data da auditoria de acompanhamento.

O relatório de auditoria onde uma ou várias não conformidade(s) tenha/tenham sido identificadas deve sempre ser enviado ao portal de auditoria da IFS após o recebimento do plano de ação (apenas para finalidade administrativa, mas não será visível).

Situação específica em caso de auditoria de acompanhamento:

Se uma não conformidade maior foi identificada com pontuação total de 75 % ou acima e foi então resolvida, e se o resultado da auditoria é considerado positivo:

- O organismo de certificação deve mencionar na atualização do relatório de auditoria:
 - Na seção “data”: especificar a data de auditoria de acompanhamento em adição a data da auditoria quando não conformidade maior foi identificada,
 - Na seção “resultado da auditoria final”: especificar que a auditoria de acompanhamento foi realizada e que a não conformidade maior foi resolvida,
 - Na seção de observações em relação à KO e não conformidades maiores explicar em qual requisito de não conformidade Maior foi resolvido.
- A empresa não pode ser certificada em nível mais elevado, mesmo que a pontuação total seja igual ou maior que 95 %.
- A mesma data de validade do certificado permanece no ciclo de certificação, tal como descrito em 6.2.
- Deve ser definida no certificado a data da auditoria inicial e a data da auditoria de acompanhamento.
- Quando esse evento acontece durante uma auditoria inicial, a maior data de vencimento do certificado é calculada usando a data da auditoria inicial, mais um ano e 8 semanas.

Exemplo:

Data da auditoria inicial 1:	01 de Outubro de 2012
Data da emissão do certificado:	26 de Novembro de 2012
Certificado válido até:	25 de Novembro de 2013
Data de renovação (auditoria onde não conformidade maior foi emitida) 2:	25 de Setembro de 2013
Auditoria de acompanhamento:	03 de Setembro de 2013
Última data de validade do certificado:	25 de Novembro de 2014

O relatório (primeiro o da auditoria com Maior estimado, em seguida, atualizado com os resultados da auditoria de acompanhamento) deve ser enviado para o portal de auditoria do IFS depois da realização da auditoria de acompanhamento, com a ressalva de que não conformidades maiores estão finalmente resolvidas.

5.8.3 Gestão específica do processo de auditoria em caso de pontuação final <75 %

Nestas situações, a certificação não é recomendada e uma nova auditoria completa deve ser realizada. A nova auditoria deve ser marcada não antes que 6 semanas depois da auditoria onde a pontuação final era <75 %.

5.8.4 Gestão específica do processo de auditoria em caso de organizações multisites

- Todos os requisitos KO devem ser auditados em todos os locais, mesmo se alguns deles são parcialmente gerenciados pela matriz.
- No relatório de auditoria de cada local, apenas a data de auditoria do respectivo local deve ser mencionada; a data de auditoria da matriz não é adicionalmente necessária.
- Em caso de não conformidade maior ou um KO marcado com D na auditoria da matriz, todos os locais de produção auditados são também afetados e o certificado destes locais deve ser suspenso (de acordo com os procedimentos descritos acima).
- Depois de uma auditoria bem sucedida na matriz (ou após conclusão positiva depois de uma não conformidade emitida na matriz), os certificados dos locais de produção podem ser restabelecidos. Dependendo de qual não conformidade foi emitida na matriz, uma nova auditoria nos locais de produção pode também ser necessária.

6 Atribuição do certificado

Um certificado deve ser emitido para um local de produção específico.

Tradução do escopo da auditoria no certificado: Para utilizar a norma IFS Food (Alimentos) internacionalmente e fazê-la amplamente compreensível, o escopo da auditoria no escopo do certificado IFS Food (Alimentos) deve ser traduzida para o Inglês. São obrigação e responsabilidade dos organismos de certificação traduzir o escopo da auditoria.

O mínimo de informações detalhadas a serem obrigatoriamente publicadas no certificado IFS Food (Alimentos) está determinado na Parte 4.

Nota: a pontuação da auditoria final, em porcentagem, pode também ser publicada no certificado, se solicitado pelo cliente e/ou empresa auditada.

6.1 Prazos para a concessão de certificado

O organismo de certificação é responsável pela decisão de conceder ou não o certificado IFS Food (Alimentos). A decisão é tomada por outras(s) pessoas(s) diferentes daquelas que conduziram a auditoria. A certificação deve ser válida efetivamente da data de emissão indicada no próprio certificado e termina após 12 meses. A data da auditoria de renovação deve ser calculada a partir da data da auditoria inicial, não a partir da data de emissão do certificado. Se a auditoria não é realizada no tempo devido, os varejistas e outros usuários devem ser informados através do portal de auditoria.

O tempo entre a data da auditoria e a emissão do certificado é determinado como segue:

- 2 semanas para elaborar o pré-relatório da auditoria
- 2 semanas para a empresa responder os desvios e não conformidades (por exemplo, elaborar o plano de ação)
- 2 semanas para o auditor verificar as ações corretivas propostas, para o procedimento de certificação e envio do relatório de auditoria, plano de ação e certificado para o portal de auditoria.

No total: 6 semanas entre a data de auditoria e envio do relatório de auditoria para o portal de auditoria e concessão do certificado:

- Tempo alvo: 6 semanas,
- Tempo máximo: 8 semanas.

6.2 Ciclo de certificação

Mesmo se a data de auditoria de renovação muda a cada ano e não completamente corresponde à data de aniversário, a validade da data do certificado deve se manter a mesma a cada ano. A data do vencimento do certificado é determinada conforme: a data da auditoria inicial + 8 semanas.

Isto permite evitar lacunas entre duas (2) certificações consecutivas e evita que a empresa que programe uma auditoria mais cedo perca alguns meses de validade do certificado.

Exemplo:

Data da auditoria inicial:	01 de Outubro de 2012
Data da emissão do certificado:	26 de Novembro de 2012
Certificado válido até:	25 de Novembro de 2013
Data da auditoria de renovação:	25 de Setembro 2013
Certificado válido até:	25 de Novembro de 2014 (independentemente da data de auditoria de renovação).

Quadro n.º 7: Ciclo de certificação

AI: Auditoria inicial

AR: Auditoria de renovação

C: Emissão de certificado válido até

Nota: o certificado deve ser sempre editado com base na decisão de certificação e depois de vários passos da decisão de certificação de acordo com a norma ISO/IEC 17065).

Idealmente, a auditoria de renovação deve ser realizada entre oito (8) semanas da data de expiração do certificado e ter tempo suficiente para as várias etapas do processo de certificação.

A auditoria de renovação deve ser marcada no mínimo oito (8) semanas antes e no mais tardar duas (2) semanas após a data do vencimento da auditoria (data de vencimento é o aniversário da data da auditoria inicial). Se esse não é o caso, ou se várias etapas do processo de certificação não estavam completas no tempo, o certificado não pode ser renovado com a "data de vencimento", mas com a nova data atual; isso levará a uma ruptura na certificação.

No exemplo acima, isso significa que a auditoria nunca deve ser marcada antes de 06 de Agosto e depois de 15 de Outubro.

O relatório da auditoria anterior permanece mais oito (8) semanas (depois da data de vencimento da auditoria) no portal de auditoria, mas se a auditoria de renovação ocorre mais tarde do que descrito acima, o relatório será automaticamente inativado no portal de auditoria do IFS.

6.3 Informações sobre as condições para revogação do certificado

A revogação do certificado pelo organismo de certificação é permitida somente em caso de qualquer informação indicando que o produto pode ter deixado de cumprir os requisitos do sistema de certificação (ISO/IEC Guia 65, futura norma ISO/IEC 17065).

A única exceção para esta regra pode estar relacionada com o não pagamento da auditoria em curso pela empresa certificada.

O contrato entre o organismo de certificação e a empresa auditada deve ser harmonizado com o ciclo de certificação (ver acima tabela n.º 7).

7 Distribuição e armazenamento do relatório de auditoria

Relatórios de auditoria devem permanecer em propriedade da empresa e não devem ser liberados, no todo ou em parte, para um terceiro sem o consentimento da empresa (exceto onde for requisitado pela lei). Esse consentimento para distribuição do relatório de auditoria deve estar em escrito e pode ser concedido pela empresa em acordo com o organismo de certificação e/ou em acordo com o usuário em questão. O organismo de certificação deve manter uma cópia do relatório de auditoria. O relatório de auditoria deve ser armazenado de forma segura por um período de cinco anos.

Condições de acesso para informação sobre relatório de auditoria estão totalmente detalhadas na Parte 4.

8 Ação Complementar

A decisão sobre o nível de ações complementares necessárias à base do certificado deve ser feita a critério da empresa.

9 Procedimento para Recursos e Reclamações

O organismo de certificação deve ter procedimentos documentados para a consideração e resolução de reclamações contra os resultados de uma auditoria. Estes procedimentos devem ser considerados de forma independente do auditor individual e serão considerados pela direção do organismo de certificação.

Reclamações serão finalizadas dentro de 20 dias úteis após recebimento da informação do auditado.

O organismo de certificação deve ter procedimentos gerais documentados para tratamento das queixas recebidas das organizações e/ou outras partes relevantes. Uma resposta inicial deve ser dada dentro de dez (10) dias úteis do recebimento da reclamação. Uma carta confirmando o recebimento da reclamação será enviada dentro de no máximo cinco (5) dias úteis. Uma resposta completa por escrito será dada após a conclusão de uma completa e meticulosa investigação da reclamação.

Para o tratamento das queixas recebidas pelos escritórios do IFS, a base para o gerenciamento da reclamação está descrito no modelo de contrato com os organismos de certificação:

- Se a reclamação refere-se à qualidade do conteúdo da auditoria IFS ou relatório de auditoria IFS, o escritório do IFS requisita

ao organismo de certificação uma declaração sobre as causas e as medidas aplicadas para resolver o problema dentro de 2 semanas.

- Se a reclamação refere-se aos erros administrativos, por exemplo, em relatório de auditoria IFS, certificado IFS ou no banco de dados IFS, o escritório do IFS solicita ao organismo de certificação que forneça uma declaração e solucione o problema dentro de uma (1) semana. A declaração deve ser enviada por escrito via e-mail ou correio.

10 Propriedade e uso do logo IFS Food (Alimentos)

Os direitos autorais do IFS Food (Alimentos) e a marca registrada são de uso integral da IFS Management GmbH. Pode ser feito download do logo IFS Food (Alimentos) através da seção segura do portal de auditoria IFS.

Além disso, os termos abaixo e condições devem ser verificados pelo auditor durante a auditoria e os resultados desta verificação devem estar descritos no perfil da empresa no relatório de auditoria como campo obrigatório (ver também Anexo 2, Parte 2, para campos obrigatórios).

Termos e condições de uso do logo IFS Food (Alimentos) e comunicação sobre a certificação IFS Food (Alimentos)

Aplicação

Estes termos e condições se aplicam logos IFS Food (Alimentos) e todos os logos IFS em geral.

Forma, design e cor do logo IFS Food (Alimentos)

Quando usado, o logo IFS Food (Alimentos) deve obedecer à forma e cor da escala do desenho. Se for usado em documentos, a impressão em preto e branco também é permitida.

O logo IFS Food (Alimentos) pode ser usado na impressão, física e formato eletrônico, e em filmes, respeitando-se as formas e formatos. As mesmas condições se aplicam para uso do logo como um carimbo.

Restrição de comentários e interpretações

Quando uma empresa certificada em IFS Food (Alimentos), uma empresa de apoio ou um organismo de certificação em IFS Food (Alimentos) publica documentos com o logo IFS, comentários e interpretações referindo-se ao IFS devem ser claramente identificados como tal.

Uso do logo IFS em material promocional

Uma empresa certificada em IFS Food (Alimentos), uma empresa de apoio IFS (corretores, alimentos, fabricante, varejista, provedor de

logística ou atacadista) que aceita certificado IFS de seus fornecedores ou prestadores de serviço, ou um organismo de certificação podem utilizar o logo por razões promocionais e publicar informações sobre a certificação IFS desde que não seja visível na embalagem do produto final, que está disponível para o consumidor.

Organizações que fornecem produtos e/ou serviços para organizações certificadas em IFS ou organizações de apoio, mas que não possuem certificação IFS (por exemplo, fabricantes de aparelhos, uniformes, materiais de limpeza ou prestadores de serviços que ajudam a cumprir os requisitos IFS) devem solicitar autorização expressa por escrito para IFS Management GmbH para utilizar a IFS Food (Alimentos) e/ou qualquer outro logo IFS.

O logo IFS Food (Alimentos) e informação sobre certificação podem ser usados em correspondência com os usuários IFS relevantes. Apresentações mencionando o IFS na internet são apenas permitidas se elas tiverem um link direto com a segurança do produto (por exemplo, com informações sobre o sistema de gestão da segurança/qualidade).

O logo IFS Food (Alimentos) pode ser exibido em geral, em qualquer tipo de comunicação (por exemplo, exposições para contatos de negócios, folhetos, artigos genéricos sobre segurança de alimentos e gestão da qualidade em geral, veículos).

A norma IFS Food (Alimentos) foi desenvolvida por produtores, varejistas e organizações de serviços de alimentação a fim de garantir alimentos seguros e de qualidade para fornecedores.

Deve ser garantido que toda a informação sobre certificações refira-se claramente ao IFS. O logo IFS não pode ser utilizado em apresentações que não tenham uma conexão clara com o IFS.

Restrição adicional sobre a utilização do logotipo IFS Food (Alimentos)

O logotipo IFS Food (Alimentos) não deve ser usado de maneira que possa demonstrar que o proprietário do IFS é responsável pela decisão de certificação. Além disso, o mesmo se aplica a opiniões e interpretações que poderiam ser derivadas a partir dele. Em caso de suspensão ou revogação da certificação IFS Food (Alimentos), a empresa certificada deve imediatamente interromper a inclusão dos logos IFS em seus documentos ou outros materiais associados e cessar todas as comunicações relativas ao IFS. A empresa auditada deve demonstrar que atende a todos estes requisitos.

Comunicação da certificação IFS Food (Alimentos)

Todas as regras mencionadas acima se aplicam a qualquer comunicação a respeito da IFS Food (Alimentos). Isso também significa que, usando as marcas nominativas “IFS”, “International Featured Standards”, ou “IFS Food (Alimentos)” ou similares não é permitido quando houver a comunicação nos produtos finais, que estão disponíveis para o consumidor.

11 Revisão da Norma

O Comitê de Revisão precisa demonstrar controle da qualidade e conteúdo da Norma e revisará a Norma e o Protocolo para garantir que eles ainda estão de acordo com os seus requisitos. O Comitê de Revisão deve ser formado por todos os participantes envolvidos no processo de auditoria: representantes dos varejistas, representantes da indústria, de serviços de alimentação e de organismos de certificação. O objetivo do Comitê de Revisão é compartilhar experiências, discussões e decidir sobre mudanças na Norma, os requisitos do relatório de auditoria e treinamento.

12 Programa de Integridade IFS

O Programa de Integridade IFS lançado no início de 2010 inclui diferentes medidas para garantir a qualidade do esquema de certificação IFS, com foco nas revisões de auditorias conduzidas pelos organismos de certificação IFS e seus auditores.

Há dois pilares neste programa:

12.1 Ações preventivas de garantia da qualidade

Atividades de garantia da qualidade monitoram todo o sistema IFS. Auditorias de fiscalização no escritório do organismo de certificação e auditoria on-site em fornecedores são conduzidas regularmente, a fim de avaliar o sistema IFS. Estas auditorias são realizadas independentemente de haver ou não denúncia feita. A amostragem para estas auditorias de fiscalização é baseada em um processo de seleção aleatória e pelo uso de critérios objetivos. Ambos, critérios econômicos (por exemplo, número de certificados emitidos) e critérios de qualidade (por exemplo, revisão e análises de processos de certificação IFS e relatórios correspondentes).

A auditoria de fiscalização do organismo de certificação (OC) ocorre nas instalações do organismo de certificação acreditado para verificar a correta aplicação dos regulamentos IFS no escritório do organismo de certificação e promover a melhoria contínua.

Adicionalmente, auditorias de fiscalização on-site em fornecedor nas organizações certificadas podem ser realizadas. Em geral, a fiscalização da auditoria on-site no fornecedor é anunciada 48 horas antes da data da auditoria. Nestas auditorias a documentação analisada na auditoria do escritório do organismo de certificação, ou no banco de dados da IFS, é comparada com o status real encontrada na empresa.

Auditorias com testemunhas podem também ser realizadas. Neste caso, auditores de integridade avaliam um auditor IFS durante uma auditoria IFS real.

12.2 Ações de garantia da qualidade após a notificação da reclamação

Um processo detalhado de gerenciamento de queixas analisa todas as informações necessárias. Varejistas ou quaisquer outras partes interessadas têm o direito de transmitir qualquer não conformidade possível para investigação do IFS como parte do Programa de Integridade.

Os escritórios IFS coletam queixas referentes às auditorias IFS, relatórios, certificados ou outras circunstâncias nas quais a integridade da marca IFS está em questão. Varejistas, organismos de certificação, colaboradores das organizações certificadas na IFS ou qualquer pessoa podem usar o formulário de reclamação no site do IFS www.ifs-certification.com ou enviar um e-mail para complaintmanagement@ifs-certification.com para informar ao IFS sobre determinado assunto. Em adição, além das queixas recebidas, o IFS também analisa o banco de dados IFS usando ferramentas analíticas a fim de identificar quaisquer deficiências. Se a Gestão da Qualidade do IFS é informada de discrepâncias significantes entre os resultados de uma auditoria IFS e uma auditoria subsequente do varejista, isso deve ser investigado de acordo com o processo de gestão de queixas conforme descrito abaixo.

O escritório IFS reunirá toda informação necessária a fim de investigar a causa da reclamação e estabelecer se há deficiências das organizações certificadas, organismos de certificação acreditados ou auditores IFS aprovados com satisfação nos requisitos IFS. Medidas apropriadas são tomadas para investigar plenamente uma reclamação, que pode incluir um pedido de um organismo de certificação para realização dos inquéritos internos e fornecer uma declaração sobre o resultado das suas investigações ao IFS.

No caso em que uma reclamação não puder ser resolvida com sucesso pela investigação realizada pelo organismo de certificação, uma auditoria de investigação on-site será realizada na(s) empresa(s) certificada(s). Em geral, auditorias de investigação são anunciadas 48 horas antes da data da auditoria, contudo em casos especiais as auditorias são realizadas sem aviso prévio.

Auditorias com testemunhas podem ser realizadas. Neste caso, auditores de integridade avaliam um auditor IFS durante uma auditoria IFS real.

Auditorias realizadas como parte do Programa de Integridade são conduzidas por auditores empregados pela IFS e completamente independentes das entidades auditadas.

12.3 Sanções

Se, na sequência de uma reclamação ou ações preventivas de garantia de qualidade, for determinado que a causa da deficiência encontrada seja falha do organismo de certificação e/ou de um auditor, o IFS enca-

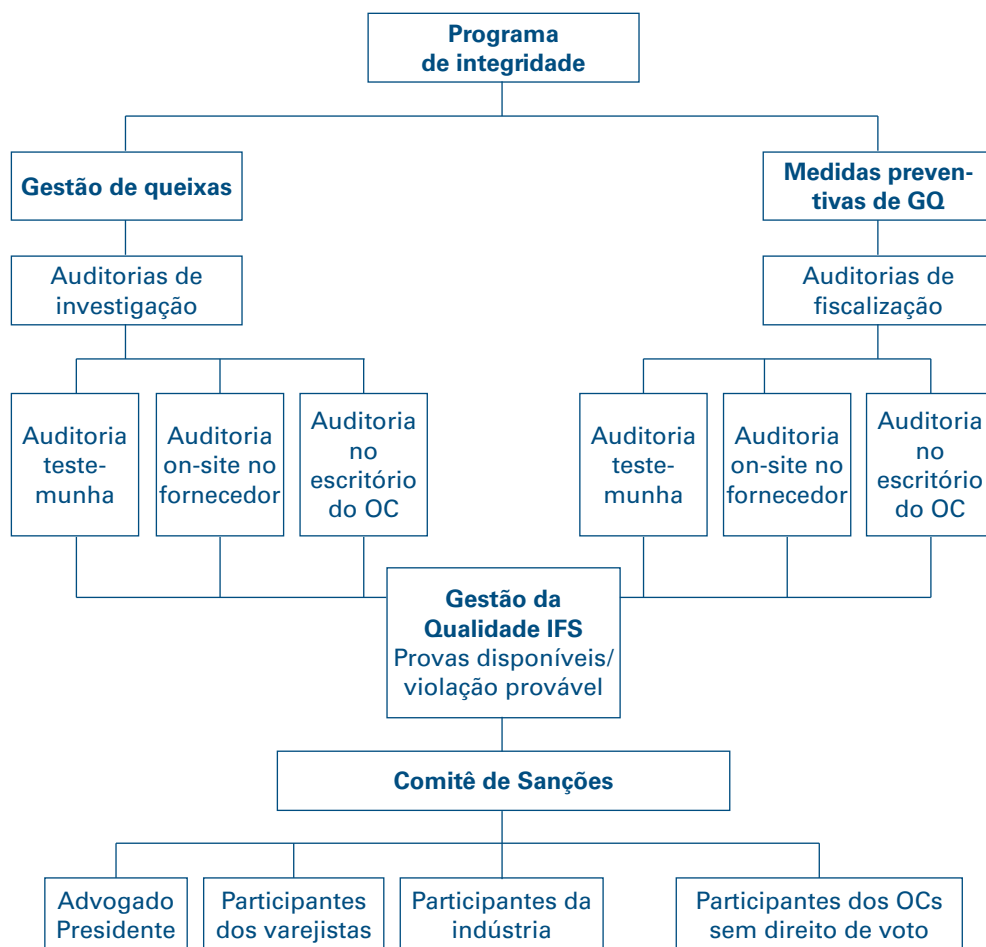
minhará toda a informação necessária anonimamente a um Comitê de Sanções independente. O Comitê de Sanções, que é formado por um advogado e participantes da indústria, varejistas e organismos de certificação, deve tomar uma decisão se existe uma infração e sobre a sua severidade.

As sanções serão aplicadas ao organismo de certificação e/ou seus auditores se o Comitê de Sanções conclui que uma infração foi cometida.

O tipo de sanção depende do número de infrações previamente cometida pelo auditor e/ou organismo de certificação assim como o nível de severidade de cada infração. A gestão do IFS informa o organismo de acreditação adequado se uma infração cometida pelo organismo de certificação e/ou um auditor foi provada.

Todos estes procedimentos estão previstos no contrato entre o IFS e cada organismo de certificação e todas as partes interessadas do sistema IFS são informados do processo. O Programa de Integridade IFS fortalece a confiabilidade do sistema IFS, verificando a implementação da norma IFS na prática.

Quadro n.º 8: Resumo das atividades do Programa de Integridade



ANEXO 1: Esclarecimento para aplicação do escopo de diferentes Normas IFS

IFS Food (Alimentos) é uma Norma para auditoria em fornecedores/fabricantes de produtos alimentícios e apenas se preocupa com organizações processadoras de alimentos ou organizações que embalam produtos alimentícios a granel. A IFS Food (Alimentos) deve ser usada quando um produto é “processado” ou quando há um perigo de contaminação para o produto durante a embalagem primária.

IFS Logistics (Logística) é uma Norma para auditoria em organizações que tem como atividades a logística orientada para produtos alimentícios e não alimentícios, como transporte, armazenamento, distribuição, carregamento/descarregamento etc. Isso se aplica para todos os tipos de atividades: entrega via rodoviária, trem ou navio; produtos congelados/refrigerados ou ambiente de produtos estáveis.

Esclarecimentos/exemplos de aplicação do escopo entre IFS Food (Alimentos) e IFS Logistics (Logística):

- IFS Logistics apenas se preocupa com atividades de logística onde as organizações têm um contato físico com produtos primários embalados (transporte, embalagem de produtos alimentícios pré-embalados, armazenamento e/ou distribuição, transporte e armazenamento de paletes, bag in box). Isso se aplica para mercadorias não embaladas específicas, tais como carne em carcaça ou transporte a granel e tanques (xarope de glicose, leite, grãos etc.).
- Quando a empresa processadora de alimentos tem sua própria logística e/ou departamento/atividades de transporte (armazenamento e distribuição), isso é incluído na IFS Food (Alimentos) no capítulo específico sobre transporte e armazenamento.

Nota: Se a operação de logística própria da empresa processadora de alimentos está localizada no mesmo local da empresa, e se a empresa ou clientes desejam tornar esta operação certificada com a IFS Logistics, uma auditoria em IFS Logistics pode ser realizada.

Neste caso, os requisitos abaixo devem ser atendidos:

- a operação de logística é apenas utilizada para produtos pré-embalados,
- em caso de dois (2) certificados (alimentos e logística), os respectivos escopos de cada auditoria e certificado devem ser claramente definidos,
- os requisitos da IFS Food (Alimentos) que se preocupam com transporte e distribuição devem ser de qualquer maneira avaliados durante a auditoria de IFS Food (Alimentos),

- uma auditoria IFS Food (Alimentos) na empresa processadora de alimentos deve ser realizada; A IFS Logistics é uma auditoria adicional,
 - todos os documentos relevantes devem estar localizados na plataforma de dados.
- Se as atividades de logística e/ou transporte são terceirizados pela empresa, os requisitos especificados no capítulo apropriado da IFS Food (Alimentos) sobre armazenamento e transporte devem ser claramente definidos no respectivo contrato, ou se aplica à IFS Logistics.

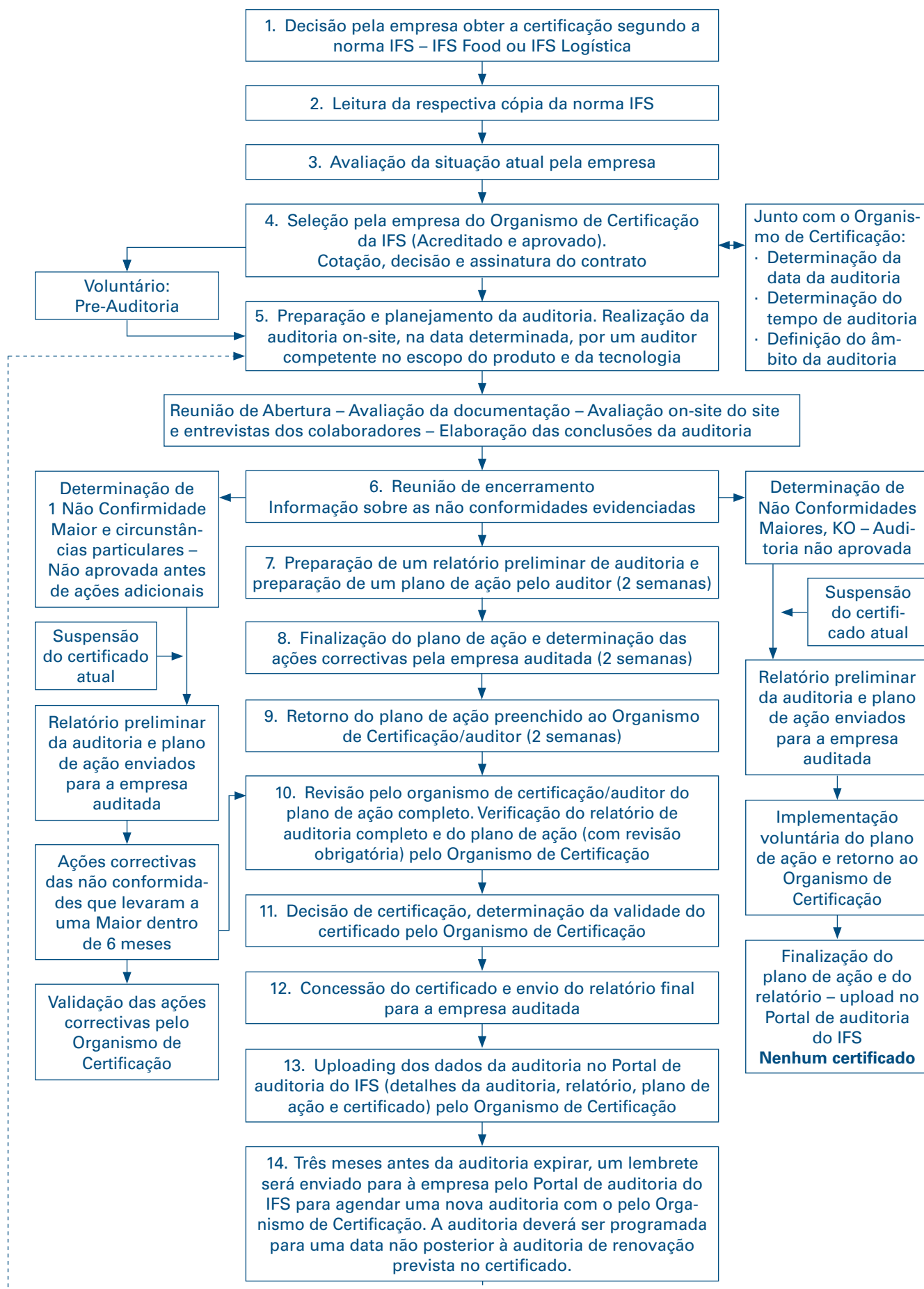
IFS Broker é uma Norma para auditoria em empresas como traders, brokers ou qualquer outra empresa que não detenha a posse física dos produtos (por exemplo, que não possuam armazéns, operação de embalagem ou frota de caminhões, mas são entidades legais com caixa de correio, escritório etc.).

A Norma se aplica aos produtos alimentícios, de higiene e limpeza domésticas, e produtos para cuidados pessoais.

Matriz para determinação da Norma IFS correta

N.º	Atividade principal da empresa	International Featured Standards				
		IFS Food (Alimentos)	IFS HPC	IFS Log. 2	IFS Broker	IFS C&C/W.
1	Processamento de alimentos (quando produtos são processados ou logo que haja risco de contaminação do produto)	X				
2	Processamento de Produtos de Cuidados Pessoais e Domésticos (HPC) (quando os produtos são processados ou quando seja um perigo para contaminação de produtos)		X			
3	Atividades de Logística para Alimentos, Não Alimentos e Produtos de cuidados pessoais e domésticos (HPC). Atividades de logística apenas como serviço, nenhuma atividade de trading. (quando as empresas têm contato físico com os produtos pré-embalados ou apenas para mercadorias não embaladas específicas, tais como carcaças de carne ou transporte a granel/tanque (xarope de glicose, leite, grãos etc.).			X		
4	Comércio de Alimentos, Produtos de consumo sem contato com o produto (quando não há posse física do produto, somente escritório de compra-venda de um escritório, sem atividades de logística)				X	
5	Cash & Carry/Wholesale-Autosserviços/Atacadistas (quando pequenas atividades de processo podem ser incluídas na distribuição de produtos, de acordo com requisitos específicos)					X
Certificação combinada						
6	Comércio de Alimentos/Produtos de Consumo e Logística de Alimentos/Produtos de Consumo (HPC). Auditoria combinada para comércio e logística, com um checklist combinado específico.			X	X	

ANEXO 2: Processo de certificação



ANEXO 3: Escopo do produto e escopo das tecnologias

Na IFS Food (Alimentos) versão 6, todas as atividades da empresa seriam uma associação do (s) escopo(s) do produto e escopo(s) das tecnologias.

Tabela 1: Escopos do produto

IFS Food (Alimentos) Versão 6 Novos escopos do produto
1. Carne vermelha e branca, carne de aves e derivados de carne
2. Pescados e derivados
3. Ovos e derivados
4. Produtos lácteos
5. Frutas e vegetais
6. Produtos de grãos, cereais, padaria industrial e pastelaria, confeitaria e lanches
7. Produtos combinados
8. Bebidas
9. Óleos e gorduras
10. Produtos secos, outros ingredientes e suplementos
11. Alimento para animais

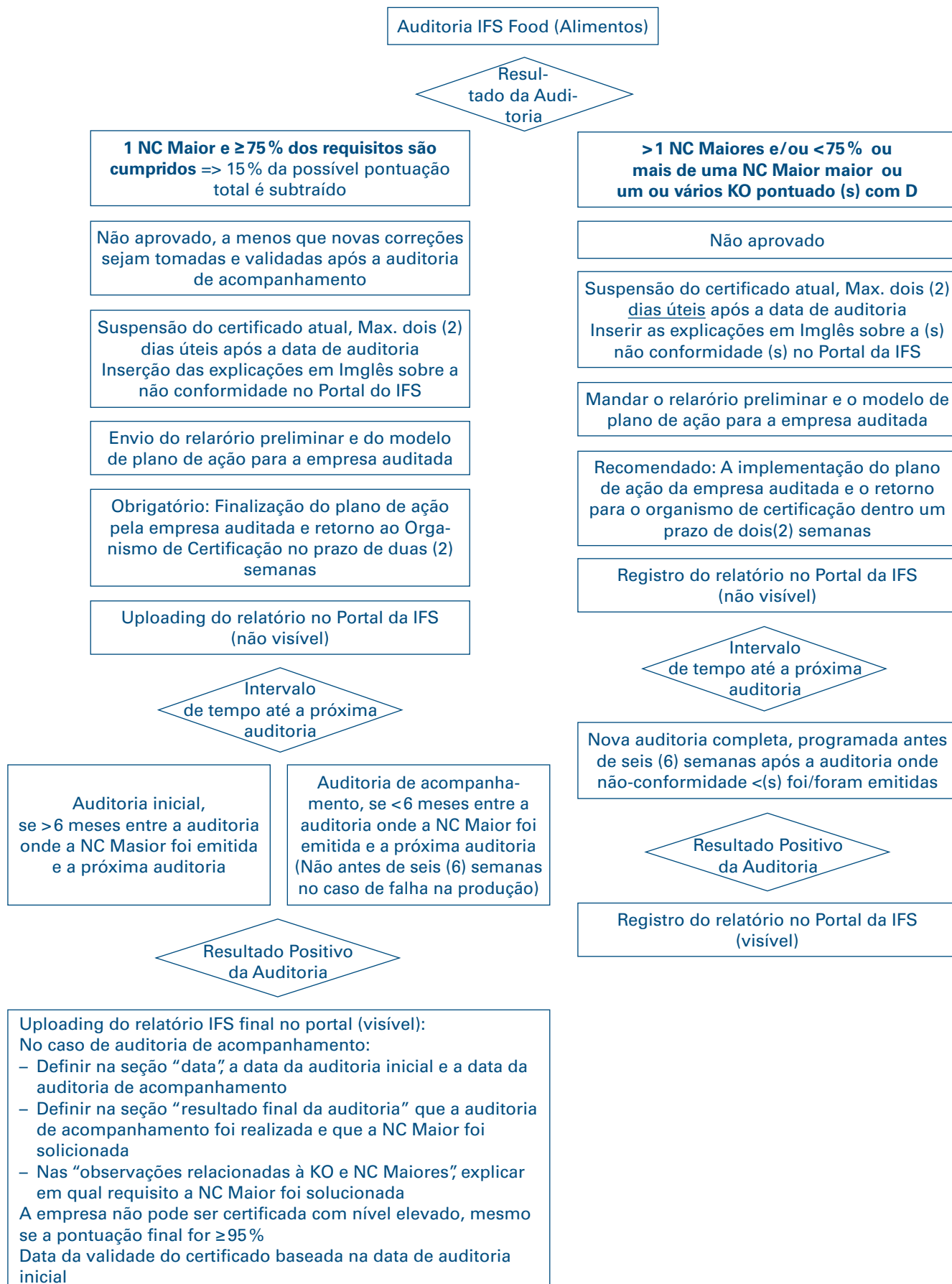
Nota: um quadro com exemplos de produtos e respectivas localizações no escopo do produto está disponível no site do IFS: www.ifs-certification.com.

Tabela 2: Escopos de tecnologia

Escopo de tec. IFS	Etapa de processo IFS – Incluindo processamento/tratamento/manipulação/armazenamento		Classificação da tecnologia leva também em consideração os riscos do produto
A	P1	Esterilização (exemplo, latas)	Esterilização (embalagem final) com propósito de destruir patógenos Produto esterilizado (exemplo, autoclavado) na embalagem final
B	P2	Pasteurização, UHT/enchimento asséptico, enchimento a quente Outras técnicas de pasteurização, por exemplo, pasteurização em alta pressão, micro-ondas	Pasteurização com o propósito de reduzir perigos à segurança de alimentos (e processo UHT)
C	P3	Irradiação do alimento	Produtos processados: Tratamento com propósito de modificar o produto e/ou estender sua vida de prateleira e/ou reduzir riscos à segurança de alimentos através de técnicas de preservação e outras técnicas de processamento Nota – exceção: Irradiação é atribuída a esta categoria, embora destinada à destruição de microrganismos.
	P4	Preservação: salga, marinados, adição de açúcar, acidificantes/picles, cura, defumação etc. Fermentação, acidificação.	
	P5	Evaporação/desidratação, filtração a vácuo, liofilização, microfiltração (menor que 10 µ no tamanho da malha)	
D	P6	Congelamento (pelo menos –18 °C/0 °F) incluindo armazenamento Congelamento rápido, refrigeração, processos de refrigeração e respectivo armazenamento a frio.	Sistemas, tratamento para manter a integridade e/ou segurança do produto. Tratamento com a finalidade de <u>manter</u> a qualidade e/ou integridade dos produtos incluindo tratamentos para remover contaminação e/ou prevenir a contaminação
	P7	Imersão em antimicrobianos/pulverização, fumigação.	
E	P8	Embalagem com atmosfera modificada, embalagem sob vácuo.	Sistemas, tratamentos para prevenir a contaminação do produto Processos para <u>prevenir</u> a contaminação do produto especialmente contaminação microbiana, por meio de estrito controle da higiene e/ou infraestrutura específica durante manuseio, tratamento e/ou processamento e ou embalagem (por exemplo, Embalagem com atmosfera modificada)
	P9	Processos para prevenir contaminação especialmente contaminação microbiana, por meio de altos controles de higiene e/ou infraestrutura específica durante a manipulação, tratamento e/ou processamento, por exemplo, tecnologia de sala limpa, “sala branca”, temperatura controlada na área de trabalho a fim de garantir a segurança do alimento, desinfecção após a limpeza, sistema de pressão positiva do ar (exemplo, filtração abaixo de 10 µ, desinfecção após a limpeza)	
	P10	Técnicas específicas de separação: por exemplo, filtração como osmose reversa, uso de carvão ativado	
F	P11	Cocção, assar, engarrafamento, corte, fermentação, desidratação, fritura, extrusão	Qualquer outra manipulação, tratamento, processamento não listado em A, B, C, D, E
	P12	Revestimento, panificação, batimento, corte, fatiamento, cortar em cubos, desmembrar, mistura, recheio, abate, classificação, manipulação Armazenamento em condições controladas (atmosfera) exceto temperatura	
	P13	Destilação, purificação, vapor, umidificação, hidrogenação, moagem	

Nota: apenas os escopos de tecnologia (de A até F) são usados para determinar o escopo da auditoria IFS. As etapas de processamento (de P1 a P13) são usadas apenas para determinar a duração da auditoria.

ANEXO 4: Fluxograma para gestão de KO pontuado com D e Não Conformidades Maiores



Parte 2: Lista dos requisitos de auditoria

1 Responsabilidade da Direção

1.1 Política da empresa/Princípios corporativos

1.1.1 A Direção deve elaborar e implementar uma política da empresa. Isso deve considerar minimamente:

- Foco no cliente
- Responsabilidade ambiental
- Sustentabilidade
- Ética e responsabilidade social
- Requisitos do produto (inclui: segurança do produto, qualidade, legalidade, processo e especificação).

A política da empresa deve ser comunicada para todos os colaboradores.

1.1.2 O conteúdo da política da empresa deve ser desdobrado em objetivos específicos para as áreas relacionadas. A responsabilidade e o prazo para a realização devem ser definidos para cada departamento da empresa.

1.1.3 A partir da política da empresa, a qualidade e objetivos da segurança de alimentos devem ser comunicados aos colaboradores das respectivas áreas e devem ser implementados de forma eficaz.

1.1.4 A direção deve garantir que a realização de todos os objetivos seja revisada periodicamente, no mínimo, uma vez por ano.

1.1.5 Toda informação relevante relacionada à segurança de alimentos e à qualidade deve ser comunicada de forma eficaz e em tempo hábil para o pessoal responsável.

1.2 Estrutura corporativa

1.2.1 Deve estar disponível um organograma mostrando a estrutura da empresa.

1.2.2 Competências e responsabilidades, incluindo delegação de responsabilidade devem estar claramente estabelecidas.

- 1.2.3 Devem existir descrições de cargo com as responsabilidades claramente definidas e devem ser aplicáveis aos colaboradores cujo trabalho tenha impacto sobre os requisitos do produto.
- 1.2.4 **KO n.º 1: A direção deve garantir que os colaboradores estão cientes de suas responsabilidades relacionadas à segurança de alimentos e à qualidade e que existem mecanismos para monitorar a eficácia de sua operação. Tais mecanismos devem ser claramente identificados e documentados.**
- 1.2.5 Colaboradores com influência sobre os requisitos do produto devem estar cientes de suas responsabilidades, e devem ser capazes de demonstrar entendimento de suas responsabilidades.
- 1.2.6 A empresa deve ter um representante para a Norma IFS nomeado pela direção.
- 1.2.7 A direção deve fornecer recursos apropriados e suficientes para atender os requisitos do produto.
- 1.2.8 A área responsável pela gestão da qualidade e da segurança de alimentos deve reportar-se diretamente à direção.
- 1.2.9 A empresa deve garantir que todos os processos (documentados e não documentados) são conhecidos pelo pessoal pertinente e são aplicados de forma consistente.
- 1.2.10 A empresa deve ter um sistema estabelecido para garantir que se mantenha informada sobre toda a legislação relevante sobre segurança de alimentos e qualidade, desenvolvimentos técnicos e científicos e códigos de práticas industriais.
- 1.2.11 A empresa deve informar seus clientes, o mais breve possível, sobre qualquer questão relacionada às especificações de produto, em particular de toda(s) a(s) não conformidade(s) identificadas pelas autoridades competentes relacionadas aos produtos, que poderiam ter, tenham ou teve um determinado impacto sobre a segurança e/ou legalidade dos respectivos produtos. Isso poderia incluir, mas não está limitado a questões cautelares.

1.3 Foco no cliente

- 1.3.1 Um procedimento documentado deve ser implementado para identificar necessidades fundamentais e expectativas dos clientes.
- 1.3.2 Os resultados deste procedimento devem ser avaliados e considerados para determinar os objetivos de qualidade e de segurança de alimentos.

1.4 Análise crítica pela direção

- 1.4.1 A direção deve garantir que a gestão da qualidade e da segurança de alimentos é revisada pelo menos anualmente, ou mais frequentemente se ocorrerem mudanças. Tais revisões devem conter, no mínimo, resultados de auditorias, feedback dos clientes, conformidade do processo e conformidade do produto, situação das ações corretivas e preventivas, acompanhamento das ações das análises críticas anteriores, mudanças que poderiam afetar os sistemas de gestão da qualidade e da segurança de alimentos e recomendações para melhoria.
- 1.4.2 Esta análise crítica deve incluir a avaliação de medidas para o controle do sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos e para o processo de melhoria contínua.
- 1.4.3 A empresa deve identificar e revisar periodicamente (por exemplo, por auditorias internas ou inspeção on-site) a infraestrutura necessária para assegurar a conformidade dos requisitos do produto. Isso deve incluir, no mínimo, o seguinte:
- instalações
 - sistemas de fornecimento
 - máquinas e equipamentos
 - transporte
- Os resultados desta análise crítica devem ser considerados para planejamento do investimento, levando em consideração o risco.
- 1.4.4 A empresa deve identificar e revisar regularmente (por exemplo, por um auditor interno ou inspeção no local) se o ambiente de trabalho é adequado para garantir a conformidade com os requisitos do produto. Isso deve incluir, no mínimo:
- instalações para o pessoal
 - condições ambientais
 - condições de higiene
 - projeto do local de trabalho
 - influências externas (por exemplo, barulho, vibração).
- Os resultados desta revisão devem ser considerados, com a devida consideração ao risco, para o planejamento do investimento.

2 Gestão da qualidade e da segurança de alimentos

2.1 Gestão da Qualidade

2.1.1 Requisitos de documentação

- 2.1.1.1 O sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos deve ser documentado e implementado, e deve ser mantido em local definido (manual da qualidade e da segurança de alimentos ou sistema de documentação eletrônico).
- 2.1.1.2 Deve existir um procedimento documentado para o controle de documentos e suas alterações.
- 2.1.1.3 Todos os documentos devem ser claramente legíveis, de fácil compreensão e não devem ser ambíguos. Devem estar sempre disponíveis para o pessoal pertinente.
- 2.1.1.4 Todos os documentos que são necessários para o cumprimento dos requisitos dos produtos devem estar disponíveis na versão atual.
- 2.1.1.5 Deve ser registrada a razão para quaisquer alterações em documentos críticos aos requisitos do produto.

2.1.2 Controle de Registros

- 2.1.2.1 Todos os registros relevantes necessários aos requisitos de produtos devem estar completos, detalhados e arquivados e devem estar disponíveis quando solicitados.
- 2.1.2.2 Registros devem estar legíveis e ser genuínos. Devem ser mantidos de maneira que a manipulação subsequente destes registros é proibida.
- 2.1.2.3 Todos os registros devem ser mantidos de acordo com os requisitos legais e por um período mínimo de um ano após o prazo de validade. Para produtos que não possuem prazo de validade, o tempo de retenção dos registros deve ser justificado e esta justificativa deve ser documentada.
- 2.1.2.4 Quaisquer alterações nos registros devem ser realizadas somente por pessoas autorizadas.
- 2.1.2.5 Registros devem ser armazenados de forma segura e de fácil acesso.

2.2 Gestão da Segurança de Alimentos

2.2.1 Sistema APPCC

- 2.2.1.1 A base do sistema de controle de segurança de alimentos da empresa deve ser o sistema APPCC, totalmente implementado, sistematizado e abrangente, baseado nos princípios do Codex Alimentarius. Além destes princípios, todos os requisitos legais dos países de origem e de destino devem ser considerados. O sistema APPCC deve estar implementado em cada site de produção.
- 2.2.1.2 O sistema APPCC deve abranger todas as matérias-primas, produtos ou grupos de produtos desde a recepção até a expedição dos produtos, incluindo o desenvolvimento acondicionamento do produto.
- 2.2.1.3 A empresa deve garantir que o sistema APPCC é baseado em literatura científica, ou especificações técnicas verificadas e relacionadas aos produtos fabricados e procedimentos. Esse deve ser mantido alinhado com as novas técnicas de processo desenvolvidas.
- 2.2.1.4 O sistema APPCC deve ser revisado e mudanças necessárias devem ser realizadas quando ocorrer qualquer modificação no produto, processo ou etapa.

2.2.2 Equipe APPCC

2.2.2.1 Formação da equipe APPCC (Passo 1 do Codex Alimentarius)

A equipe APPCC deve ser multidisciplinar e incluir pessoal operacional. Pessoas identificadas como membros da equipe APPCC devem possuir conhecimento específico de APPCC, do produto e dos processos, assim como dos perigos associados. Deve ser utilizado apoio de especialistas externos onde não houver conhecimento necessário disponível.

- 2.2.2.2 Os responsáveis pelo desenvolvimento e manutenção do sistema APPCC devem ter um líder interno da equipe e devem ter recebido treinamento adequado na aplicação dos princípios do APPCC.
- 2.2.2.3 A equipe de APPCC deve ter forte apoio da direção e deve ser definida e conhecida por toda planta.

2.2.3 Estudo APPCC

2.2.3.1 Descrição do produto (Passo 2 do Codex Alimentarius)

Deve haver uma descrição completa do produto incluindo toda a informação relevante à segurança do produto, tais como:

- composição
- parâmetros físicos, organolépticos, químicos e microbiológicos
- requisitos legais para a segurança de alimentos do produto
- métodos de tratamento
- embalagem
- durabilidade (vida de prateleira)
- condições para armazenamento, método de transporte e distribuição.

2.2.3.2 Identificação do uso pretendido (Passo 3 do Codex Alimentarius)

O uso pretendido do produto deve estar descrito em relação à utilização esperada do produto pelo consumidor final, considerando os grupos de consumidores vulneráveis.

2.2.3.3 Elaboração do fluxograma (Passo 4 do Codex Alimentarius)

Deve existir um fluxograma para cada produto, ou grupo de produtos, e todas as variações de processo e sub-processos (incluindo retrabalho e reprocesso). O fluxograma deve ser datado, e cada PCC deve ser claramente identificado com o número atribuído a ele. O fluxograma deve ser atualizado no caso de quaisquer mudanças.

2.2.3.4 Confirmação no local do fluxograma (Passo 5 do Codex Alimentarius)

A equipe APPCC deve verificar o fluxograma in loco, para todas as etapas do processo. Alterações no fluxograma devem ser realizadas, onde apropriadas.

2.2.3.5 Condução da análise de perigo para cada etapa (Passo 6 do Codex Alimentarius)

2.2.3.5.1 Uma análise de perigo deve estar disponível para todos os perigos físicos, químicos e microbiológicos, incluindo alérgenos, que podem ser razoavelmente esperados.

2.2.3.5.2 A análise de perigo deve considerar a provável ocorrência dos perigos e severidade de seus efeitos adversos para a saúde.

2.2.3.6 Determinação dos pontos críticos de controle (Passo 7 do Codex Alimentarius – Princípio 2)

- 2.2.3.6.1 A determinação dos pontos críticos de controle (PCCs) deve ser facilitada pela aplicação de uma árvore decisória ou outra(s) ferramenta(s), que demonstre(m) uma abordagem de raciocínio lógico.
- 2.2.3.6.2 Para todas as etapas que são importantes à segurança de alimentos, mas que não são PCCs, a empresa deve implementar e documentar pontos de controle (PCs). Medidas de controle apropriadas devem ser implementadas.

2.2.3.7 Estabelecimento dos limites críticos para cada PCC (Passo 8 do Codex Alimentarius – Princípio 3)

Para cada PCC, devem ser definidos e validados os limites críticos apropriados de forma a identificar claramente quando um processo está fora de controle.

2.2.3.8 Estabelecimento de um sistema de monitoramento para cada PCC (Passo 9 do Codex Alimentarius – Princípio 4)

- 2.2.3.8.1 **KO n.º 2: Procedimentos específicos de monitoramento devem ser estabelecidos para cada PCC para detectar qualquer perda de controle no respectivo PCC. Registros do monitoramento devem ser mantidos por um período apropriado. Cada PCC definido deve estar sob controle. O monitoramento e controle de cada PCC devem ser demonstrados através de registros. Os registros devem especificar a pessoa responsável, assim como, a data e o resultado das atividades de monitoramento.**
- 2.2.3.8.2 O pessoal responsável pela operação de monitoramento dos PCCs deve ter recebido treinamento/instrução específico.
- 2.2.3.8.3 Registros do monitoramento dos PCCs devem ser avaliados.
- 2.2.3.8.4 Os PCs devem ser monitorados e seus monitoramentos devem ser registrados.

2.2.3.9 Estabelecimento de ações corretivas (Passo 10 do Codex Alimentarius – Princípio 5)

Quando o monitoramento indicar que um PCC ou PC em particular não está sob controle, ações corretivas adequadas devem ser tomadas e documentadas. Tais ações corretivas devem também considerar quaisquer produtos não conformes.

2.2.3.10 Estabelecer procedimentos de verificação (Passo 11 do Codex Alimentarius – Princípio 6)

Procedimentos de verificação devem ser estabelecidos para confirmar se o sistema APPCC é eficaz. A verificação do sistema APPCC deve ser realizada pelo menos uma vez por ano. Exemplos de atividades de verificação incluem:

- auditorias internas
- análises
- amostragem
- avaliações
- reclamações por parte das autoridades e clientes

Os resultados desta verificação devem ser incorporados ao sistema APPCC.

2.2.3.11 Estabelecimento da documentação e manutenção de registros (Passo 12 do Codex Alimentarius – Princípio 7)

A documentação deve estar disponível, abrangendo todos os processos, procedimentos, medidas de controle e registros. A documentação e retenção dos registros devem ser apropriadas à natureza e tamanho da empresa.

3 Gestão de Recursos

3.1 Gestão de Recursos Humanos

- 3.1.1 Todo o pessoal que realiza um trabalho que impacta a segurança do produto, legalidade e qualidade deve possuir a competência necessária através de educação, experiência profissional, e/ou treinamento adequado à sua função, com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados.

3.2 Recursos humanos

3.2.1 Higiene Pessoal

- 3.2.1.1 Devem ser documentados os requisitos referentes à higiene pessoal. Devem incluir, no mínimo, os seguintes aspectos:
- roupas de proteção
 - lavagem e antissepsia das mãos
 - comer e beber

- fumar
- ações a serem tomadas em caso de cortes e ferimentos na pele
- unhas, adornos e pertences pessoais
- cabelo e barba

Os requisitos devem ser baseados na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados ao produto e ao processo.

3.2.1.2 KO n.º 3: Os requisitos de higiene pessoal devem ser implementados e aplicados por todo pessoal relevante, terceiros e visitantes.

3.2.1.3 A conformidade com os requisitos de higiene pessoal deve ser verificada periodicamente.

3.2.1.4 Adornos visíveis (incluindo piercing) e relógios não devem ser usados. Qualquer exceção deve ser avaliada de forma abrangente pela análise de perigo e avaliação dos riscos associados em relação ao produto e ao processo. Isso deve ser gerenciado de forma eficaz.

3.2.1.5 Cortes e ferimentos na pele devem ser cobertos por um curativo/atadura colorido (de cor diferente do produto) - deve conter uma tira de metal, onde apropriado - e em caso de lesão nas mãos, adicionalmente ao curativo/atadura, uma luva descartável deve ser usada.

3.2.2 Uniforme de trabalho e roupas protetoras para o pessoal, terceiros e visitantes

3.2.2.1 Devem existir procedimentos da empresa para garantir que todos os colaboradores, terceiros e visitantes estejam cientes das regras referentes ao uso e troca do uniforme e roupa de proteção nas áreas especificadas em conformidade com os requisitos do produto.

3.2.2.2 Nas áreas de trabalho onde são utilizadas toucas e/ou proteção para barba (protetores), os pelos devem estar completamente cobertos, de modo que seja prevenida a contaminação do produto.

3.2.2.3 Em áreas de trabalho onde é necessário o uso de luvas, devem existir regras de utilização claramente definidas (devem ser de cor diferente do produto). O cumprimento a estas regras deve ser verificado periodicamente.

3.2.2.4 Devem estar disponíveis uniformes e roupas de proteção adequadas e em quantidade suficiente para cada colaborador.

3.2.2.5 Todos os uniformes e roupas de proteção devem ser cuidadosamente e frequentemente lavadas. A análise de perigo e avaliação dos riscos associados, juntamente com as considerações relativas aos processos e produtos da empresa devem determinar se a roupa deve ser lavada por uma lavanderia contratada, lavanderia local ou pelos colaboradores.

3.2.2.6 Deve haver orientações para a lavagem dos uniformes e roupas de proteção e deve ser implementado um procedimento para verificar a sua limpeza.

3.2.3 Procedimentos aplicáveis às doenças infecciosas

3.2.3.1 Devem existir medidas escritas e comunicadas para o pessoal, terceiros e visitantes para que declarem qualquer doença infecciosa que possa ter impacto na segurança de alimentos. Em caso de declaração de doenças infecciosas, as ações devem ser tomadas a fim de minimizar o risco de contaminação dos produtos.

3.3 Treinamento e instrução

3.3.1 A empresa deve implementar treinamentos documentados e/ou programas de instrução referentes aos requisitos dos produtos e nas necessidades de treinamento dos colaboradores com base na sua função e devem incluir:

- conteúdos dos treinamentos
- frequência do treinamento
- tarefas dos colaboradores
- idiomas
- instrutor/tutor qualificado
- metodologia de avaliação

3.3.2 O treinamento documentado e/ou instrução deve ser aplicado a todo o pessoal, incluindo trabalhadores sazonais e temporários e colaboradores de organizações externas, empregados na respectiva área de trabalho. Na admissão e antes de iniciar o trabalho, eles devem ser treinados, de acordo com os treinamentos documentados/programas de instrução.

3.3.3 Devem estar disponíveis registros de todos os treinamentos/instruções contendo:

- lista dos participantes (esta lista deve incluir suas assinaturas)

- data
- duração
- conteúdos de treinamento
- nome do instrutor/tutor

Deve existir um procedimento ou programa implementado para comprovar a eficácia do treinamento e/ou programas de instrução.

- 3.3.4 O conteúdo do treinamento e/ou instrução deve ser revisado e atualizado periodicamente e considerar as questões específicas da empresa, segurança de alimentos, requisitos legais relacionados aos alimentos e modificações de produto/processo.

3.4 Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações para o pessoal

- 3.4.1 A empresa deve fornecer instalações para o pessoal, que devem ser em tamanho proporcional, equipadas para o número de pessoas e projetadas e operadas de modo a minimizar os riscos para a segurança de alimentos. Estes sistemas devem ser mantidos limpos e em boas condições.
- 3.4.2 O risco de contaminação dos produtos por material estranho originado das instalações para os colaboradores deve ser avaliado e minimizado. Devem também ser considerados os alimentos trazidos pelo pessoal ao trabalho e pertences pessoais.
- 3.4.3 Devem existir regras e instalações para assegurar a correta gestão dos pertences pessoais e dos alimentos trazidos pelo pessoal ao trabalho, alimentos vindos do refeitório e máquinas de venda. Alimento deve ser guardado e/ou consumido somente nas áreas designadas.
- 3.4.4 A empresa deve fornecer vestiários adequados para o colaborador, terceiros e visitantes. Onde necessário, roupa de uso pessoal e uniforme/roupa de proteção devem ser armazenados separadamente.
- 3.4.5 Os sanitários não devem ter acesso direto para a área onde produtos alimentícios são manipulados. Os sanitários devem ser equipados com instalações adequadas para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ter ventilação natural ou mecânica. Deve ser evitado o fluxo de ar da área contaminada para uma área limpa.

- 3.4.6 Instalações adequadas para lavagem das mãos devem ser fornecidas nos pontos de acesso e dentro das áreas de produção, bem como nas instalações para o pessoal. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, outras áreas (por exemplo, áreas de embalagem) devem ser equipadas de forma semelhante.
- 3.4.7 Instalações para a lavagem das mãos devem fornecer no mínimo:
- água potável corrente e em temperatura apropriada
 - sabonete líquido
 - equipamento apropriado para secagem das mãos
- 3.4.8 Onde houver manipulação de produtos altamente perecíveis, os seguintes requisitos adicionais referentes à higiene das mãos também devem ser fornecidos:
- torneiras sem contato manual
 - antissepsia das mãos
 - equipamentos adequados para higiene
 - sinalização indicando os requisitos de higienização das mãos
 - lixeira com abertura sem contato manual
- 3.4.9 Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, deve existir um programa para controlar a eficácia da lavagem das mãos.
- 3.4.10 Os vestiários devem estar localizados de maneira a permitir o acesso direto às áreas onde os produtos alimentícios são manipulados. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, as exceções devem ser justificadas e gerenciadas.
- 3.4.11 Onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados mostrarem a necessidade, instalações para higienização de botas, sapatos e demais roupas de proteção devem estar disponíveis.

4 Planejamento e processo de produção

4.1 Acordos contratuais

- 4.1.1 Os requisitos definidos entre os parceiros contratuais devem ser estabelecidos, acordados e revistos quanto à sua aceitação antes da conclusão do acordo de fornecimento. Todas as cláusulas relacionadas à qualidade e segurança de alimen-

tos devem ser conhecidas e comunicadas a cada área relevante.

- 4.1.2 Alterações dos acordos contratuais devem ser documentadas e comunicadas entre os parceiros contratuais.

4.2 Especificações e fórmulas

4.2.1 Especificações

- 4.2.1.1 Especificações devem estar estabelecidas e disponíveis para todos os produtos finais. As especificações devem ser atualizadas, não ambíguas e atender aos requisitos legais e requisitos dos clientes.

- 4.2.1.2 **KO n.º 4: Especificações devem estar estabelecidas e disponíveis para todas as matérias-primas (matéria-prima/ingredientes, aditivos, material de embalagem, retrabalho). Especificações devem ser atualizadas, não ambíguas e atender aos requisitos legais e, se existirem, aos requisitos dos clientes.**

- 4.2.1.3 Quando requerido pelo cliente, as especificações dos produtos devem ser formalmente aceitas.

- 4.2.1.4 Especificações e /ou seus conteúdos devem ser fornecidos no local relevante e acessível para todo o pessoal relevante.

- 4.2.1.5 Deve existir um procedimento para a criação, modificação e aprovação de especificações para todas as partes do processo, que devem incluir a aceitação preliminar do cliente, se as especificações foram acordadas com os clientes.

- 4.2.1.6 O procedimento de controle de especificações deve incluir a atualização da especificação do produto final em caso de qualquer modificação:

- de matéria-prima
- formulação/receita
- dos processos que influenciam o produto final
- da embalagem que influencia o produto final

4.2.2 Formulação/Receitas

- 4.2.2.1 **KO n.º 5: Onde há contratos de clientes em relação à formulação/receitas do produto e requisitos tecnológicos, estes devem ser atendidos.**

4.3 Desenvolvimento de produto/Modificação do produto/Modificação dos processos de produção

- 4.3.1 Deve ser implementado procedimento para o desenvolvimento do produto, o qual incorpora os princípios da análise de perigo de acordo com o sistema APPCC.
- 4.3.2 Formulação de produtos, processos de produção, parâmetros de processo e o atendimento dos requisitos dos produtos devem ser estabelecidos e devem ter sido assegurados por testes de fábrica e testes de produto.
- 4.3.3 Testes de vida de prateleira ou processos adequados devem ser realizados considerando a formulação do produto, embalagem, fabricação e condições declaradas. A data de validade deve ser estabelecida adequadamente.
- 4.3.4 Ao estabelecer e validar o prazo de validade do produto (incluindo a produtos com prazos longos de validade, por exemplo, rotulado com “Consumir antes de”), os resultados dos testes organolépticos devem ser considerados.
- 4.3.5 No desenvolvimento do produto devem-se considerar os resultados das avaliações organolépticas.
- 4.3.6 Deve haver um processo implementado para assegurar que a rotulagem esteja em conformidade com a legislação vigente do país de destino e os requisitos dos clientes.
- 4.3.7 Recomendações para preparo e/ou utilização dos produtos alimentícios devem ser estabelecidos. Quando apropriado, os requisitos dos clientes devem ser incluídos.
- 4.3.8 A empresa deve demonstrar através de estudos e/ou testes relevantes a fim de validar a informação nutricional ou apelos que são mencionados na rotulagem. Isso se aplica tanto para um novo produto como durante todo seu período de venda.
- 4.3.9 O progresso e os resultados do desenvolvimento do produto devem ser adequadamente registrados.
- 4.3.10 A empresa deve garantir que em casos de mudanças na formulação do produto, incluindo retrabalho e material de embalagem, características do processo são revisados a fim de assegurar que os requisitos do produto são atendidos.

4.4 Aquisição

4.4.1 Aquisição geral

- 4.4.1.1 A empresa deve controlar os processos de aquisição para assegurar que todos os materiais e serviços de terceiros, que tenham impacto na segurança de alimentos e na qualidade estejam em conformidade com os requisitos. Quando a empresa escolher terceirizar qualquer processo que pode ter impacto na segurança de alimentos e na qualidade, a empresa deve assegurar o controle desses processos. O controle de cada processo terceirizado deve ser identificado e documentado no sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos.
- 4.4.1.2 Deve existir um procedimento para aprovar e monitorar os fornecedores (internos e externos), de produção ou parte dela terceirizada.
- 4.4.1.3 O procedimento de aprovação e monitoramento deve conter critérios claros de avaliação, tais como: certificados de análise, confiabilidade no fornecedor e reclamações, bem como padrões de desempenho exigidos.
- 4.4.1.4 Os resultados das avaliações de fornecedores devem ser revisados periodicamente e esta revisão deve ser baseada na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados. Devem existir registros destas revisões e das ações tomadas como consequência da avaliação.
- 4.4.1.5 Os produtos adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes. A programação destas verificações deve considerar no mínimo, os seguintes critérios: requisitos do produto, situação do fornecedor (de acordo sua avaliação) e impacto dos produtos adquiridos no produto final. A origem deverá ser adicionalmente verificada, se mencionada na especificação.
- 4.4.1.6 Os serviços adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes. A programação desses controles deve considerar, pelo menos, os seguintes itens: requisitos de serviço, situação de fornecedor (de acordo com sua avaliação) e o impacto do serviço sobre o produto final.

4.4.2 Comércio de bens manufaturados

- 4.4.2.1 No caso da empresa comercializar bens manufaturados, deve ser assegurado que o processo para aprovação e monitoramento dos fornecedores exista e esteja implementado.

- 4.4.2.2 No caso de produtos manufaturados comercializados, o processo para aprovação e monitoramento dos fornecedores deve conter critérios claros de avaliação, tais como: auditorias, certificados de análise, confiabilidade no fornecedor, reclamações, bem como padrões de desempenho exigidos.
- 4.4.2.3 Em caso de marcas próprias, deve existir um sistema de aprovação de fornecedor, em conformidade com os requisitos do cliente, para pré-fornecedores de produtos acabados ou semiprocessados.

4.5 Embalagem do produto

- 4.5.1 Com Base na análise de perigo, avaliação dos riscos associados e intenção de uso, a empresa deve determinar os parâmetros chave para o material de embalagem.
- 4.5.2 Especificações detalhadas devem existir para todos os materiais de embalagem as quais devem atender a legislação vigente relevante.
- 4.5.3 Para todo o material de embalagem que possa ter influência sobre o produto, certificados de conformidade devem existir e cumprir com os requisitos legais vigentes. No caso de não existir requisitos legais aplicáveis, evidência deve estar disponível para demonstrar que o material de embalagem seja adequado ao uso. Isso se aplica para o material de embalagem que poderia ter influência sobre as matérias-primas, semiprocessado e produtos acabados.
- 4.5.4 Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, a empresa deve verificar a adequação do material de embalagem para cada produto relevante (por exemplo, testes organolépticos, testes de armazenamento, análises químicas, testes de migração).
- 4.5.5 A empresa deve assegurar que a embalagem utilizada corresponde ao produto a ser embalado. O uso correto da embalagem deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.
- 4.5.6 Informação de rotulagem deve ser legível, indelével e deve cumprir com as especificações do produto acordadas com o cliente. Isso deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.

4.6 Localização da fábrica

- 4.6.1 A empresa deve investigar em qual extensão o ambiente da fábrica (p. ex. solo, ar) pode ter um impacto negativo na segurança e qualidade do produto. Onde a qualidade e a segurança do produto podem ser comprometidas, medidas apropriadas devem ser estabelecidas. A eficácia das medidas estabelecidas deve ser periodicamente revisada (exemplos: ar com formação extrema de poeira, fortes odores).

4.7 Área externa

- 4.7.1 A área externa deve ser mantida limpa e arrumada.
- 4.7.2 Todas as áreas externas da fábrica devem estar em boas condições. Quando a drenagem natural for insuficiente, um sistema adequado de drenagem deve ser instalado.
- 4.7.3 O armazenamento externo deve ser mínimo. Onde as mercadorias forem armazenadas externamente, uma análise de perigo e avaliação dos riscos associados deve ser realizada a fim de assegurar que não existe qualquer risco de contaminação ou efeito adverso sobre a segurança e qualidade de alimento.

4.8 Leiaute da fábrica e fluxos de processo

- 4.8.1 Planos descrevendo claramente os fluxos internos de produtos acabados, materiais de embalagem, matérias-primas, resíduos, pessoal, água etc. devem estar implementados. Uma planta do local, contemplando todos os edifícios e instalações deve estar disponível.
- 4.8.2 O fluxo de produção, do recebimento de materiais à expedição, deve ser estabelecido de forma que a contaminação de matérias-primas, embalagem e produtos em processamento e produtos acabados seja evitada. O risco de contaminação cruzada deve ser minimizado através de medidas eficazes.
- 4.8.3 Quando as áreas de produção forem microbiologicamente sensíveis, estas devem ser operadas e monitoradas para assegurar que a segurança do produto não seja comprometida.
- 4.8.4 Instalações laboratoriais e controles de processo não devem afetar a segurança do produto.

4.9 Requisitos de construção para as áreas de produção e armazenamento

4.9.1 Requisitos de construção

4.9.1.1 Áreas onde os produtos são preparados, tratados, processados e armazenados devem ser projetadas e construídas de forma a garantir a segurança de alimentos.

4.9.2 Paredes

4.9.2.1 As paredes devem ser projetadas e construídas para prevenir o acúmulo de sujeira, reduzir condensação e crescimento de bolor, e facilitar a limpeza.

4.9.2.2 As superfícies das paredes devem estar em boas condições e serem de fácil limpeza, elas devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.

4.9.2.3 Os ângulos entre as paredes, pisos e tetos devem ser projetados para facilitar a limpeza.

4.9.3 Pisos

4.9.3.1 O revestimento do piso deve ser projetado para atender às necessidades de produção e deve estar em boas condições e ser de fácil limpeza. A superfície deve ser impermeável e resistente ao desgaste.

4.9.3.2 A eliminação higiênica de águas residuais deve ser garantida. Sistemas de drenagem devem ser de fácil limpeza e projetados para minimizar o risco de contaminação do produto (por exemplo, acesso de pragas etc.).

4.9.3.3 Água e outros líquidos devem ser drenados sem dificuldade, utilizando medidas apropriadas. Poças devem ser evitadas.

4.9.3.4 Nas áreas de manipulação de alimentos, o maquinário e tubulações devem ser dispostos de forma que as águas residuais, se possível, sejam direcionadas diretamente para o dreno.

4.9.4 Tetos/Forros

4.9.4.1 Os forros (ou, onde não existirem forros, a parte interna do telhado) e as estruturas aéreas (incluindo tubulações, cabos e lâmpadas etc.) devem ser construídos de forma a minimizar o acúmulo de sujeira e não devem representar risco de contaminação física e/ou microbiológica.

- 4.9.4.2 Onde for utilizado forro, deve ser providenciado um acesso adequado à área vazia para facilitar a limpeza, manutenção e inspeção de controle de pragas.

4.9.5 Janelas e outras aberturas

- 4.9.5.1 Janelas e outras aberturas devem ser projetadas e construídas para evitar o acúmulo de sujeira e devem ser mantidas em boas condições.
- 4.9.5.2 Onde houver risco de contaminação, as janelas e teto envidraçado devem ficar fechados e fixos durante a produção.
- 4.9.5.3 Quando as janelas forem projetadas para permanecer abertas para ventilação, devem ser equipadas com telas removíveis, em boas condições ou outras medidas para evitar qualquer contaminação.
- 4.9.5.4 Em áreas onde produtos não embalados são manipulados, as janelas devem ser protegidas contra quebra.

4.9.6 Portas e portões

- 4.9.6.1 As portas e portões devem estar em boas condições (p. ex. sem partes quebradas ou tinta descascando e sem corrosão) e serem fáceis de limpar.
- 4.9.6.2 Portas e portões externos devem ser construídos para prevenir o ingresso de pragas. Se possível, devem ter fechamento automático.

4.9.7 Iluminação

- 4.9.7.1 Todas as áreas de trabalho devem possuir iluminação adequada.
- 4.9.7.2 Todos os equipamentos de iluminação devem ser protegidos por proteções à prova de estilhaços e devem ser instalados para minimizar os riscos de quebra.

4.9.8 Ar condicionado/Ventilação

- 4.9.8.1 Deve existir ventilação adequada natural e/ou artificial em todas as áreas.
- 4.9.8.2 Se equipamentos de ventilação estão instalados, filtros e outros componentes que exigem limpeza ou troca devem ser de fácil acesso.

4.9.8.3 Equipamentos de ar condicionado e fluxo de ar gerado artificialmente não devem introduzir quaisquer riscos na qualidade ou segurança do produto.

4.9.8.4 Equipamento para captação de poeira deve ser instalado em áreas onde uma quantidade considerável de poeira é gerada.

4.9.9 Abastecimento de água

4.9.9.1 A água que é utilizada como ingrediente no processo de produção ou limpeza deve ser potável e fornecida em quantidade suficiente. Também se aplica ao vapor e ao gelo utilizado nas áreas de produção. O fornecimento de água potável deve estar disponível, constantemente.

4.9.9.2 A água reciclada que é utilizada no processo não deve representar um risco de contaminação. A água deve atender aos requisitos legais aplicáveis para água potável. Registros relacionados às análises devem estar disponíveis.

4.9.9.3 A qualidade da água, vapor ou gelo deve ser monitorada segundo um plano de amostragem baseado em risco.

4.9.9.4 Água não potável deve ser transportada em tubulação separada e identificada. Estas tubulações não podem ser conectadas ao sistema de água potável nem permitir o refluxo para contaminar a fonte de captação de água potável ou o ambiente da fábrica.

4.9.10 Ar comprimido

4.9.10.1 A qualidade do ar comprimido que entra em contato direto com o alimento ou com as embalagens primárias deve ser monitorada com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados.

4.9.10.2 O ar comprimido não deve representar risco de contaminação.

4.10 Limpeza e desinfecção

4.10.1 Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, o programa de limpeza e desinfecção deve estar disponível e implementado. Deve especificar:

- objetivos
- responsabilidades

- os produtos utilizados e as instruções de uso
- as áreas a serem limpas e/ou desinfetadas
- frequência de limpeza
- requisitos de documentação
- símbolos de perigo (se necessário)

- 4.10.2 Programa de limpeza e desinfecção deve estar implementados e documentados.
- 4.10.3 Apenas pessoal qualificado deve ser autorizado a realizar a limpeza e desinfecção. O pessoal deve ser treinado e retreinado para realizar o programa de limpeza.
- 4.10.4 A eficácia e a segurança das medidas de limpeza e desinfecção, baseada na análise de perigo e avaliação de riscos associados, deve ser verificada e documentada de acordo com um programa de amostragem utilizando procedimentos apropriados. As ações corretivas resultantes devem ser documentadas.
- 4.10.5 O programa de limpeza e desinfecção deve ser revisado e modificado, se necessário, no caso de mudança no produto, processo ou equipamento de limpeza.
- 4.10.6 O uso pretendido dos utensílios de limpeza deve ser claramente identificado. Utensílios de limpeza devem ser utilizados de forma a evitar a contaminação.
- 4.10.7 Fichas técnicas de segurança atualizadas (FISPQs) e instruções de uso devem estar disponíveis para agentes químicos e de limpeza. O pessoal responsável pela limpeza deve ser capaz de demonstrar conhecimento das instruções, que devem sempre estar disponíveis no local.
- 4.10.8 Produtos químicos de limpeza devem ser claramente rotulados, utilizados e estocados adequadamente para evitar contaminação.
- 4.10.9 As atividades de limpeza devem ser realizadas em períodos de não produção. Se não for possível, estas operações devem ser controladas de forma a não afetar o produto.
- 4.10.10 Quando a empresa contratar um prestador de serviço terceirizado para as atividades de limpeza e desinfecção, todos os requisitos especificados dentro da seção 4.10 devem ser claramente definidos no respectivo contrato.

4.11 Descarte de resíduos

- 4.11.1 Um procedimento de gestão de resíduos deve existir e deve estar implementado para evitar contaminação cruzada.
- 4.11.2 Todos os requisitos legais vigentes para descarte de resíduos devem ser atendidos.
- 4.11.3 Resíduos de alimentos e outros resíduos devem ser removidos, o mais rápido possível, das áreas onde o alimento é manipulado. O acúmulo de lixo deve ser evitado.
- 4.11.4 Recipientes de coleta de resíduos devem estar claramente identificados, ser devidamente projetados, em bom estado de conservação, fáceis de limpar e, onde necessário, desinfetados.
- 4.11.5 Áreas e recipientes de coleta de resíduos (incluindo compactadores) devem ser projetados para serem mantidos limpos e minimizar a atração de pragas.
- 4.11.6 Os resíduos devem ser coletados em recipientes separados, em conformidade com os meios de descartes previstos. Estes resíduos devem ser descartados somente por terceiros autorizados. Os registros de descarte devem ser mantidos pela empresa.

4.12 Risco de material estranho, metal, vidro quebrado e madeira

- 4.12.1 **KO n.º 6: Com base na avaliação de perigo e na avaliação dos riscos associados, os procedimentos devem ser implementados para evitar contaminação com material estranho. Produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.**
- 4.12.2 Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem a contaminação potencial do produto, o uso de madeira deve ser excluído. Onde o uso de madeira não puder ser evitado, o risco deve ser controlado e a madeira deve estar em boas condições e limpa.
- 4.12.3 Onde detectores de metais e/ou detectores de outros materiais estranhos são necessários, eles devem ser instalados para assegurar eficácia máxima na detecção, a fim de evitar contaminação subsequente. Os detectores devem ser submetidos à manutenção periódica para evitar o mau funcionamento.

- 4.12.4 Produtos potencialmente contaminados devem ser isolados. O acesso e as ações para a manipulação ou verificação destes produtos isolados devem ser realizados apenas por pessoas autorizadas de acordo com os procedimentos definidos. Após esta verificação, os produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.
- 4.12.5 A precisão adequada dos detectores deve ser especificada. Verificações do correto funcionamento dos detectores devem ser realizadas periodicamente. Em caso de mau funcionamento ou falha do detector de metal e/ou material estranho, ações corretivas devem ser definidas, implementadas e documentadas.
- 4.12.6 Nos casos onde equipamento especial ou métodos são usados para detectar material estranho, estes devem ser adequadamente validados e mantidos.
- 4.12.7 Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem uma contaminação potencial do produto, a presença de vidro e material quebradiço deve ser excluída. Onde a presença de vidro ou de material quebradiço não puder ser evitada, medidas apropriadas devem ser implementadas para proteger contra quebras.
- 4.12.8 Todos os objetos fixos feitos de/ou incorporando vidro ou materiais quebradiços presentes em áreas de manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento devem ser listados em um registro específico, incluindo detalhes de sua localização exata. Uma avaliação das condições dos objetos registrados deve ser realizada periodicamente e registrada. A justificativa da frequência dessa verificação deve ser documentada.
- 4.12.9 Quebras de vidros e de material quebradiço devem ser registradas. As exceções devem ser justificadas e documentadas.
- 4.12.10 Devem ser estabelecidos procedimentos para descrever as medidas a serem tomadas em caso de quebra de vidro e/ou material quebradiço. Tais medidas devem incluir a identificação do escopo dos produtos a serem isolados, especificando o pessoal autorizado, limpeza do ambiente de produção e liberação da linha para reiniciar a produção.
- 4.12.11 Com base na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados, medidas preventivas devem ser implementadas para manipulação de embalagens de vidro, recipientes de vidro ou outros tipos de recipientes no processo de produção (giro, sopro, enxague etc.). Depois desta etapa do processo não deve existir nenhum risco adicional de contaminação.

- 4.12.12 Onde a inspeção visual é utilizada para detectar material estranho, os colaboradores devem ser treinados e mudanças na operação devem ser realizadas em uma frequência apropriada para aumentar a eficácia do processo.

4.13 Monitoramento de pragas/Controle de pragas

- 4.13.1 A empresa deve ter um sistema de controle de pragas implementado que esteja em conformidade com os requisitos legais locais, considerando, no mínimo:

- o ambiente da fábrica (pragas potenciais)
- plano do site com as áreas para aplicação (mapa das iscas)
- identificação das iscas no site
- responsabilidades, internas/externas
- produtos/agentes utilizados e suas instruções de uso e segurança
- frequência das inspeções

O sistema de controle de pragas deve ser com base na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados.

- 4.13.2 A empresa deve possuir pessoal qualificado e treinado e/ou contratar um serviço terceirizado qualificado. Quando for contratado um terceiro, as atividades exigidas no site devem ser estabelecidas em contrato.
- 4.13.3 As inspeções de controle de pragas e ações resultantes devem ser documentadas. A implementação das ações deve ser monitorada e registrada.
- 4.13.4 Iscas, armadilhas e exterminadores de inseto devem estar funcionando, em número suficiente e posicionados corretamente. Devem ser construídos e posicionados de forma a não causar qualquer risco de contaminação.
- 4.13.5 As entregas devem ser verificadas no recebimento quanto à presença de pragas. Qualquer infestação deve ser documentada e medidas de controle devem ser tomadas.
- 4.13.6 A eficácia do controle de pragas deve ser monitorada com a ajuda de análises de tendências periódicas.

4.14 Recebimento de materiais e armazenamento

- 4.14.1 Toda a entrada de materiais, incluindo materiais de embalagem e rótulos, deve ser verificada em relação à conformidade com as especificações e de acordo com o plano de inspeção específico. O plano de inspeção deve ser baseado no risco. Os resultados dos testes devem ser documentados.
- 4.14.2 As condições de armazenamento de matérias-primas, semi-processados e produtos finais, bem como a embalagem, devem em cada caso, corresponder aos requisitos do produto (por exemplo, refrigeração, tampas protetoras) e não devem ser prejudiciais aos outros produtos.
- 4.14.3 Matérias-primas, embalagens, semiprocessados e produtos finais devem ser armazenados de maneira a minimizar os riscos de contaminação cruzada.
- 4.14.4 Instalações apropriadas de armazenamento devem estar disponíveis para gestão e armazenamento de materiais de trabalho, materiais auxiliares e aditivos. O pessoal responsável pela gestão das instalações de armazenamento deve ser treinados.
- 4.14.5 Todos os produtos devem estar claramente identificados. A utilização dos produtos deve ser realizada de acordo com os princípios do First In/First Out (PEPS: Primeiro que entra é o primeiro que sai) e/ou First Expired/First Out (PVPS: Primeiro que vence é o primeiro que sai).
- 4.14.6 Quando a empresa contratar um serviço de armazenamento terceirizado, o prestador de serviço deve estar sujeito às exigências da IFS Logistics (Logística). Se o prestador de serviço terceirizado não é certificado na IFS Logistics, todos os requisitos relevantes equivalentes às práticas de armazenamento próprios da empresa devem ser cumpridos e isso deve estar claramente definido no respectivo contrato.

4.15 Transporte

- 4.15.1 Antes de carregar os veículos de transporte, suas condições (por exemplo, ausência de cheiros estranhos, excesso de pó, umidade adversa, pragas, bolores) devem ser verificadas e ações tomadas, se necessário.
- 4.15.2 Procedimentos para prevenir a contaminação durante o transporte devem ser implementados (produtos alimentícios/não alimentícios/diferentes categorias de produtos).
- 4.15.3 Quando produtos devem ser transportados em determinadas temperaturas, a temperatura dentro do veículo deve ser verificada e documentada antes do carregamento.

- 4.15.4 Quando produtos devem ser transportados em determinadas temperaturas, a manutenção da faixa adequada de temperatura durante o transporte deve ser assegurada e documentada.
- 4.15.5 Devem existir requisitos adequados de higiene para todos os veículos de transporte e equipamentos utilizados para carregamento/descarregamento (por exemplo, mangueiras de instalações de silo). As medidas tomadas devem ser registradas.
- 4.15.6 Áreas para carregamento/descarregamento devem ter equipamento implementado para proteger os produtos transportados de influências externas.
- 4.15.7 Quando a empresa contratar um prestador de serviço terceirizado para transporte, todos os requisitos especificados na seção 4.15 devem estar claramente definidos no respectivo contrato ou o prestador de serviço deve respeitar os requisitos da IFS Logistics.
- 4.15.8 A segurança dos veículos de transporte deve ser mantida de forma apropriada.

4.16 Manutenção e reparos

- 4.16.1 Um sistema adequado de manutenção deve ser implementado, mantido e documentado, abrangendo todo equipamento crítico (incluindo transporte) em conformidade com os requisitos do produto. Isso se aplica para atividades de manutenção internas e externas.
- 4.16.2 Os requisitos do produto e de prevenção de contaminação devem ser assegurados durante e após manutenção e reparo. Registros de manutenção e reparo e de ações corretivas tomadas devem ser mantidos.
- 4.16.3 Todos os materiais utilizados para manutenção e reparo devem ser adequados ao uso pretendido.
- 4.16.4 Falhas nas instalações e em equipamento abrangido pelo sistema de manutenção devem ser documentadas e revisadas com o objetivo de adaptar o sistema de manutenção.
- 4.16.5 Reparos temporários devem ser realizados de forma que os requisitos do produto não sejam afetados. Tal trabalho deve ser documentado e deve ser estabelecido um prazo curto para eliminar a falha.

- 4.16.6 Quando a empresa contratar um prestador de serviços terceirizado para a manutenção e reparo, todos os requisitos específicos da empresa referentes ao material e equipamento devem ser claramente definidos, documentados e mantidos.

4.17 Equipamento

- 4.17.1 Equipamento deve ser adequadamente projetado e especificado para a intenção de uso. Antes da instalação, isso deve ser verificado para observar a conformidade com os requisitos do produto.
- 4.17.2 Para todo equipamento e utensílios com contato direto com o alimento, certificados de conformidade devem existir para confirmar a conformidade com os requisitos legais vigentes. Em caso de não existirem requisitos legais aplicáveis, evidência deve estar disponível para demonstrar que todo equipamento e utensílios sejam adequados ao uso. Isso se aplica para todo equipamento e utensílios em contato direto com matérias-primas, semiprocessados e produtos finais.
- 4.17.3 Equipamento deve ser projetado e localizado, para que as operações de limpeza e manutenção possam ser realizadas de forma eficaz.
- 4.17.4 A empresa deve assegurar que todo equipamento de produção esteja em boas condições sem qualquer influência negativa sobre a segurança de alimento.
- 4.17.5 A empresa deve assegurar que em casos de mudanças nos métodos de processo e equipamento, as características de processo são revisadas a fim de assegurar o atendimento aos requisitos do produto.

4.18 Rastreabilidade (incluindo OGMs e alergênicos)

- 4.18.1 **KO n.º 7: Um sistema de rastreabilidade deve ser implementado que permita a identificação de lotes de produtos e sua relação com lotes de matérias-primas, embalagem em contato direto com alimento, embalagem destinada a entrar em contato direto com o alimento. O sistema de rastreabilidade deve incorporar todos os registros relevantes de recebimento, produção e distribuição. A rastreabilidade deve ser garantida e documentada até a entrega ao cliente.**
- 4.18.2 Registros da rastreabilidade downstream (desde o site de produção até o cliente) devem estar disponíveis. O prazo para recuperação destes registros para revisão deverá ser compatível com as necessidades do cliente.

- 4.18.3 A rastreabilidade deve ser implementada para identificar a relação entre os lotes do produto final e seus rótulos.
- 4.18.4 O sistema de rastreabilidade deve ser testado periodicamente – pelo menos anualmente e a cada mudança no sistema de rastreabilidade. O teste deve verificar a rastreabilidade upstream e a downstream (da entrega dos produtos até as matérias-primas e vice-versa), incluindo a verificação de quantidade. Os resultados dos testes devem ser registrados.
- 4.18.5 A rastreabilidade deve ser garantida em todas as etapas, incluindo trabalho em andamento, pós-tratamento e retrabalho.
- 4.18.6 A rotulagem de lotes de semiprocessados ou produtos finais deve ser feita no momento em que os produtos são diretamente embalados para assegurar uma clara rastreabilidade dos produtos. Quando os produtos são rotulados posteriormente, os produtos armazenados temporariamente devem receber uma rotulagem específica do lote. O prazo de validade (por exemplo, válido até) dos produtos rotulados deve ser calculado a partir do lote da produção original.
- 4.18.7 Se solicitado pelo cliente, amostras representativas identificadas do lote de produção devem ser armazenadas apropriadamente e mantidas até o vencimento do produto final e, se necessário, por um período pré-determinado além desta data.

4.19 Organismos Geneticamente Modificados (OGMs)

- 4.19.1 Para produtos que estão sendo entregues aos clientes e/ou países com requisitos de OGMs, a empresa deve implementar sistemas e procedimentos para permitir a identificação de produtos constituídos de OGMs, contendo OGMs ou produzidos a partir de OGMs, incluindo ingredientes alimentícios, aditivos e flavorizante(s).
- 4.19.2 Especificações de matérias-primas e documentos de entrega identificando produtos constituídos por, sendo feitos de, ou contendo OGMs devem estar disponíveis. As garantias relativas à situação de OGMs das matérias-primas devem ser acordadas por contrato com o fornecedor ou a documentação técnica deve especificar o status dos OGMs. A empresa deve manter uma lista constantemente atualizada de todas as matérias-primas OGMs utilizadas em suas instalações, que também identifique todas as misturas e fórmulas em que tais matérias-primas OGMs são adicionadas.

- 4.19.3 Devem existir procedimentos adequados para assegurar que a contaminação de produtos não OGMs seja evitada quando produtos constituídos de, ou contendo OGMs sejam fabricados. Medidas de controle adequadas devem ser estabelecidas para evitar contaminação cruzada com OGMs. A eficácia destes procedimentos deve ser monitorada através de testes.
- 4.19.4 Produtos finais contendo OGMs ou rotulados como não contendo OGMs devem estar declarados de acordo com os requisitos legais vigentes. Os documentos de entrega devem incluir a referência correspondente aos OGMs.
- 4.19.5 Os requisitos dos clientes relacionados à situação de OGMs dos produtos devem ser claramente implementados pela empresa.

4.20 Alergênicos e condições específicas de produção

- 4.20.1 Devem estar disponíveis as especificações de matérias-primas identificando alergênicos que requerem declaração que são relevantes no país de venda do produto final. A empresa deve manter uma lista continuamente atualizada de todas as matérias-primas contendo alergênicos utilizadas nas suas instalações, e também identificar todas as misturas e fórmulas em que tais matérias-primas contendo alergênicos são adicionadas.
- 4.20.2 A fabricação de produtos que contêm alergênicos e requerem declaração deve ser realizada de forma a minimizar a contaminação cruzada.
- 4.20.3 Produtos finais contendo alergênicos que requerem declaração devem estar declarados de acordo com os requisitos legais vigentes. Para a presença acidental ou não intencional, a rotulagem de alergênicos legalmente declarados e traços devem ser baseados na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados.
- 4.20.4 Devem ser implementados procedimentos verificáveis quando os clientes solicitarem que produtos sejam “livres de” certas substâncias ou ingredientes (por exemplo, glúten, carne de porco), ou que certos métodos de tratamento ou produção sejam excluídos.

5 Medições, Análises, Melhorias

5.1 Auditorias internas

- 5.1.1 KO n.º 8: Auditorias internas eficazes devem ser conduzidas um programa de auditoria definido e acordado e deve abranger ao menos todos os requisitos da Norma IFS. O escopo e a frequência das auditorias internas devem ser determinados pela análise de perigo e avaliação dos riscos associados. Isso também é aplicável para áreas de armazenamento próprias ou contratadas pela empresa.**
- 5.1.2 Auditorias internas de atividades críticas para a segurança de alimentos e para as especificações de produto devem ser realizadas pelo menos uma vez ao ano.
- 5.1.3 Os auditores devem ser competentes e independentes da área auditada.
- 5.1.4 Os resultados de auditoria devem ser comunicados para a direção e para as pessoas responsáveis pela respectiva área. Ações corretivas necessárias e um programa para implementação devem ser determinados, documentado e comunicado para cada pessoa relevante.
- 5.1.5 Deve ser documentado como e quando as ações corretivas resultantes das auditorias internas devem ser verificadas.

5.2 Inspeções da fábrica

- 5.2.1 As inspeções na fábrica devem ser planejadas e realizadas (por exemplo, controle do produto, higiene, materiais estranhos perigosos, higiene pessoal e housekeeping). A frequência das inspeções em cada área (incluindo áreas externas) e de cada atividade deve ser baseada na análise de perigo e avaliação de riscos associados no histórico de experiências.

5.3 Validação e controle de processo

- 5.3.1 Deve ser claramente definido o critério para a validação e o controle de processo.
- 5.3.2 Quando o controle de processo e de parâmetros do ambiente de trabalho (temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas etc.) é essencial para assegurar os requisitos do produto, tais parâmetros devem ser monitorados e registrados continuamente e/ou em intervalos apropriados.

- 5.3.3 Todas as operações de retrabalho devem ser validadas, monitoradas e documentadas. Essas operações não devem afetar os requisitos do produto.
- 5.3.4 Devem existir procedimentos adequados para notificação imediata, registros e monitoramento de mau funcionamento de equipamento e desvios de processo.
- 5.3.5 A validação do processo deve ser realizada utilizando dado coletado que seja relevante para a segurança do produto e dos processos. Se ocorrerem modificações substanciais, uma revalidação deve ser realizada.

5.4 Calibração, ajuste e verificação dos equipamentos de medição e monitoramento

- 5.4.1 A empresa deve identificar os equipamentos de medição e monitoramento para assegurar conformidade com os requisitos do produto. Esses equipamentos devem ser registrados em um documento e claramente identificados.
- 5.4.2 Todos os equipamentos de medição devem ser verificados, ajustados e calibrados, sob um sistema de monitoramento, em intervalos específicos e de acordo com o que está definido em normas/métodos reconhecidos. Os resultados das verificações, ajustes e calibrações devem ser documentados. Quando necessárias ações corretivas devem ser realizadas nos equipamentos e, se necessário, nos processos e nos produtos.
- 5.4.3 Todos os equipamentos de medição devem ser utilizados exclusivamente para sua finalidade. Quando os resultados das medições indicarem um mau funcionamento, o dispositivo em questão deve ser imediatamente reparado ou substituído.
- 5.4.4 O status da calibração dos equipamentos de medição deve estar claramente identificado (na etiqueta da máquina ou na lista de teste de equipamentos).

5.5 Verificação da quantidade (controle da quantidade/volume)

- 5.5.1 A frequência e metodologia da verificação da quantidade devem ser determinadas através dos requisitos legais e especificações dos clientes, ou, se apropriado, diretrizes para quantidade nominal.

- 5.5.2 Um procedimento deve definir os critérios de conformidade para verificação da quantidade do lote. Esse procedimento deve também, entre outros, considerar o peso da tara, a densidade e outros atributos críticos.
- 5.5.3 Verificações devem ser implementadas e registradas, de acordo com um plano de amostragem que assegure a representatividade do lote de produção.
- 5.5.4 Os resultados destas verificações devem estar de acordo com critérios definidos para todos os produtos prontos para serem expedidos.
- 5.5.5 Para os produtos já pré-embalados adquiridos de terceiros, deve existir evidências sobre a conformidade com os requisitos legais de quantidade nominal.
- 5.5.6 Se aplicável, todo o equipamento utilizado para verificação final deve ser legalmente aprovado.

5.6 Análise de produto

- 5.6.1 Devem existir procedimentos assegurando que todos os requisitos específicos dos produtos são conhecidos, incluindo requisitos legais e especificações. Análises microbiológicas, físicas e químicas necessárias para esse fim devem ser realizadas internamente e/ou por subcontratados.
- 5.6.2 Análises, que são relevantes para a segurança de alimento, devem preferencialmente ser realizadas por laboratórios que tenham seus programas/métodos acreditados (ISO 17025). Se as análises são realizadas pela empresa ou por um laboratório que não tem seus programas/métodos não acreditados, os resultados devem ser verificados periodicamente por laboratórios acreditados nestes programas/métodos (ISO 17025).
- 5.6.3 Devem existir procedimentos que assegurem a confiabilidade dos resultados das análises internas com base em métodos de análise oficiais reconhecidos. Isso deve ser demonstrado através de monitoramento independente da qualidade do laboratório (ring tests) ou outros testes de proficiência.
- 5.6.4 Um plano de teste deve ser elaborado para análises internas e externas, com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados, que abranja matérias-primas, semiprocessados e produtos finais, bem como, equipamentos de processo e materiais de embalagem, e onde necessários testes ambientais. Os resultados dos testes devem ser documentados.

- 5.6.5 Os resultados das análises devem ser avaliados imediatamente. Medidas corretivas adequadas devem ser introduzidas para quaisquer resultados insatisfatórios. Os resultados analíticos devem ser revisados periodicamente com o objetivo de identificar tendências. Devem ser consideradas as tendências que indiquem resultados potencialmente insatisfatórios.
- 5.6.6 Quando são realizadas análises internas deve ser disponibilizado pessoal treinado e qualificado, bem como, equipamento e instalações apropriados.
- 5.6.7 Para a verificação da qualidade do produto final, testes organolépticos internos devem ser realizados periodicamente. Estes testes devem estar de acordo com as especificações e relacionados com o impacto sobre os respectivos parâmetros de características do produto. Os resultados destes testes devem ser documentados.
- 5.6.8 Com base em informação interna ou externa sobre os riscos do produto que possam impactar na segurança de alimento, a empresa deve atualizar seu plano de controle e/ou tomar medidas apropriadas para controlar o impacto sobre o produto final.

5.7 Quarentena de Produtos (bloqueio e retenção) e Liberação de Produtos

- 5.7.1 Um procedimento deve ser estabelecido, com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados, para a quarentena (bloqueio/espera) e liberação de todas as matérias-primas, semiprocessados e produtos finais e materiais de embalagem. O procedimento deve assegurar que apenas produtos e materiais conformes com os requisitos do produto são processados e liberados.

5.8 Gestão das reclamações de clientes e autoridades

- 5.8.1 Um sistema deve ser implementado para a gestão de reclamações de produtos.
- 5.8.2 Todas as reclamações devem ser avaliadas por pessoal competente. Quando elas forem procedentes, ações apropriadas devem ser imediatamente tomadas, se necessário.
- 5.8.3 As reclamações devem ser analisadas com o objetivo de implementar as ações preventivas que evitem a recorrência da não conformidade.

- 5.8.4 Os resultados da análise dos dados de reclamação devem estar disponíveis para as pessoas relevantes responsáveis e para a direção.

5.9 Gestão de incidentes, recolhimento e recall de produto

- 5.9.1 Um procedimento documentado deve estar definido para a gestão de incidentes e potenciais situações de emergência que impactem na segurança, legalidade e qualidade do alimento. Esse procedimento deve ser implementado e mantido. Isso inclui, no mínimo: a nomeação e treinamento de uma equipe de crise, uma lista de contatos para alerta, fontes de aconselhamento jurídico (se necessário), contatos disponíveis, informação ao cliente, e um plano de comunicação, incluindo informação para os consumidores.

- 5.9.2 **KO n.º 9: Deve existir um procedimento eficaz de recolhimento e recall de todos os produtos, que assegure que os clientes envolvidos são informados, o mais breve possível. Esse procedimento deve incluir uma clara atribuição de responsabilidades.**

- 5.9.3 Detalhes atualizados dos contatos de emergência (como nomes e número de telefone dos fornecedores, clientes e autoridades competentes) devem estar disponíveis. Uma pessoa da empresa, que tenha autoridade para iniciar o processo de gestão de incidentes, deve estar permanentemente disponível.

- 5.9.4 A viabilidade, eficácia e rapidez do procedimento de recolhimento devem estar sujeitos a testes internos periódicos, baseados na análise de perigo e avaliação de riscos associados realizados e ao menos, uma vez por ano. Isso deve ser realizado de maneira a assegurar a implementação eficaz e operacionalidade dos procedimentos.

5.10 Gestão de não conformidades e produtos não conformes

- 5.10.1 Deve existir um procedimento para gestão de todas as matérias-primas, produtos semiprocessados e produtos finais não conformes, equipamento de processo e materiais de embalagem. Isso deve incluir, no mínimo:
- procedimentos de isolamento/quarentena
 - análise de perigo e avaliação dos riscos associados
 - identificação (por exemplo, rotulagem)

- decisão sobre a utilização posterior (por exemplo, liberação, retrabalho/pós-tratamento, bloqueio, rejeição, quarentena/eliminação).

- 5.10.2 As responsabilidades para a gestão das não conformidades de produto devem estar claramente definidas. O procedimento para a gestão de produtos não conformes deve ser entendido por todos os colaboradores relevantes.
- 5.10.3 Em caso de não conformidades, correções imediatas devem ser tomadas para assegurar que os requisitos do produto sejam atendidos.
- 5.10.4 Produtos embalados ou materiais de embalagem fora da especificação, ambos relacionados com marcas próprias, não podem ser disponibilizados no mercado com o rótulo em questão. Exceções devem ser acordadas por escrito com os parceiros contratuais.

5.11 Ações corretivas

- 5.11.1 Um procedimento deve ser estabelecido para registro e análises de não conformidades com o objetivo de evitar recorrências através de ações preventivas e/ou ações corretivas.
- 5.11.2 **KO n.º 10: Ações corretivas devem ser claramente estabelecidas, documentadas e adotadas, o mais rápido possível, para evitar ocorrência de não conformidade. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas devem estar claramente definidos. A documentação deve estar seguramente armazenada, e facilmente acessível.**
- 5.11.3 A performance das ações corretivas implementadas deve ser documentada e a sua eficácia deve ser verificada.

6 Food Defense e inspeções externas

6.1 Avaliação Food Defense

- 6.1.1 As responsabilidades para Food Defense devem estar claramente definidas. Os responsáveis devem ser pessoas chave ou devem ter acesso à alta direção. Conhecimento suficiente nesta área deve ser demonstrado.
- 6.1.2 Uma análise de perigo à Food Defense e avaliação dos riscos associados deve ser realizado e documentado. Com base nesta avaliação e nos requisitos legais, devem ser identificadas as áreas críticas para a segurança.

A análise de perigo à Food Defense e a avaliação dos riscos associados devem ser conduzidas anualmente ou quando ocorrem mudanças que afetem a integridade do alimento.

Um sistema de alerta apropriado deve ser definido e periodicamente testado quanto a sua eficácia.

- 6.1.3 Se a legislação torna o registro ou as inspeções necessárias, estas evidências devem estar disponíveis.

6.2 Site Security

- 6.2.1 Com base em uma análise de perigo e avaliação de riscos associados, áreas críticas identificadas para a segurança devem ser adequadamente protegidas para prevenir o acesso de pessoas não autorizadas. Pontos de acesso devem ser controlados.

- 6.2.2 Procedimentos devem estar implementados para prevenir adulteração e/ou permitir a identificação de sinais de adulteração.

6.3 Segurança do Pessoal e do Visitante

- 6.3.1 A política de visitante deve conter aspectos do plano de Food Defense. O pessoal de entrega e carregamento em contato com o produto deve ser identificado e deve respeitar as regras de acesso da empresa. Visitantes e prestadores de serviços externos devem estar identificados nas áreas com produtos armazenados e deve ser registrado todo o tempo de acesso. Convém que eles sejam informados sobre as políticas do local e seu acesso seja controlado de acordo.

- 6.3.2 Todos os colaboradores devem ser anualmente treinados em Food Defense ou quando ocorrerem mudanças significativas no programa. As sessões de treinamento devem ser documentadas. A contratação de colaboradores e práticas de desligamento da empresa devem considerar os aspectos de segurança, como permitido por lei.

6.4 Inspeções Externas

- 6.4.1 Um procedimento documentado deve existir para gestão de inspeções externas e visitas reguladoras. Pessoal relevante deve ser treinado para executar os procedimentos.

ANEXO 1: Glossário/Lista de Definições

As definições que não são mencionadas no glossário podem ser encontradas nos regulamentos e diretivas. Em relação aos termos usados neste documento, as definições que se aplicam e devem ser respeitadas são as seguintes.

Ação corretiva	Ação para eliminar a causa de uma não conformidade detectada ou outra situação indesejável.
Alergênico (UE)	Alimentos que causam uma reação adversa mediada por uma resposta imunológica. São definidos como alergênicos: – Cereais que contêm glúten (trigo, centeio, cevada, aveia, espelta, kamut ou suas variedades híbridas) e produtos derivados – Crustáceos e produtos à base de – Ovos e produtos à base de – Pescados e produtos à base de – Amendoim e produtos à base de – Soja e produtos à base de – Leite e produtos à base de – Castanhas: amêndoa (<i>Amygdalus communis</i> L), avelãs (<i>Corylus avellana</i>), nozes (<i>Juglans regia</i>), castanha de caju (<i>Anacardium occidentale</i>), noz pecã (<i>Carya illinoensis</i> (Wangenh.) K Koch), castanha do Pará (<i>Bertholletia excelsa</i>), pistache (<i>Pistacia vera</i>), noz macadâmia e Queensland (<i>Macadamia ternifolia</i>) e produtos à base de – Aipo e produtos à base de – Tremoço e produtos à base de – Moluscos e produtos à base de – Mostarda e produtos à base de – Semente de gergelim e produtos à base de – Dióxido de enxofre e sulfitos em concentrações superiores a 10 mg/kg ou 10 mg/litro expressos em SO₂. Diretiva da Comissão 2007/68 EC de 27 de Novembro de 2007 que altera o anexo III a para Diretiva 2000/13/EC do Parlamento Europeu e do Conselho no que diz respeito a determinados ingredientes alimentícios.
Direção	Gestão Executiva.
Análise de perigo	O processo de coletar e avaliar informações sobre os perigos e condições que levam a sua presença a fim de decidir quais são os perigos significativos para a segurança de alimentos e, portanto, devem ser considerados no plano APPCC (APPCC).
Auditor (para Organismos de Acreditação)	Pessoa designada por um Organismo de Acreditação para realizar sozinho ou como parte de uma equipe de auditores, uma avaliação do Organismo de Avaliação da Conformidade. Nota da tradução: Organismo de Avaliação da Conformidade é conhecido como Organismo de Certificação.
Auditoria	Processo sistemático, independente e documentado para obter evidências de auditoria e avaliá-las objetivamente para determinar a extensão na qual os critérios de auditorias são cumpridos.

Auditoria interna	Processo geral de auditoria para todas as atividades da empresa. Conduzido por ou em nome da empresa para fins internos. A auditoria interna é uma atividade independente, objetiva e de consultoria destinada a agregar valor e melhorar as operações de uma empresa. Ela ajuda uma empresa a alcançar seus objetivos, trazem uma abordagem sistemática e disciplinada para avaliar e melhorar a eficácia da gestão de riscos, controle e processos de governança.
Auditoria testemunha a ser realizada a cada 2 anos para os auditores aprovados pelo IFS.	O auditor que é testemunhado deve ser acompanhado por um observador do Organismo de Certificação durante uma auditoria <u>completa</u>, a fim de avaliar sua competência. O observador não deve fazer parte da auditoria (como membro da equipe). O observador deve cumprir os mesmos requisitos para Instrutores ou deve ser um auditor do IFS. Para o observador não é mandatória a aprovação no escopo do produto e da tecnologia relacionados aos produtos/processos da auditoria. A auditoria testemunha deve ser nas normas IFS Food (Alimentos), IFS Cash & Carry (Autosserviços), tanto na versão 1 do tipo 1 ou na versão 2. Organismo de Certificação deverá especificar o nome do observador na lista dos participantes do relatório de auditoria IFS e deve ser capaz de fornecer, a pedido, ata da auditoria testemunha.
Auditoria testemunha antes de se submeter à avaliação do IFS	O auditor que é testemunhado deve ser acompanhado por um observador do Organismo de Certificação durante uma auditoria <u>completa</u>, a fim de avaliar sua competência. O observador não deve fazer parte da auditoria (como membro da equipe). O observador deve cumprir os mesmos requisitos para instrutores ou deve ser um auditor do IFS. Esta auditoria testemunha deve ser uma auditoria de segurança de alimentos e/ou uma auditoria de acordo com o ISO/IEC Guia 65 (futura Norma ISO/IEC 17065). No processo de candidatura do auditor (enviada posteriormente para os escritórios do IFS), o Organismo de Certificação deverá especificar o nome da empresa, data de auditoria e nome da pessoa que atuou como observador. No pedido, o organismo de certificação deve ser capaz de fornecer ata de auditoria testemunha.
Avaliação da Matriz (para organismos de acreditação)	Avaliação da Conformidade da Matriz do Organismo de Certificação.
Avaliação testemunha (pelos Organismos de Acreditação)	Auditoria do Organismo de Avaliação da Conformidade quando o mesmo está realizando serviços de auditoria da conformidade dentro do seu escopo de acreditação.
Calibração	Conjunto de operações que estabelece, sob condições especificadas, a relação entre valores de quantidades indicados por um instrumento de medição ou sistema de medição, ou valores representados por uma medição material ou a referência material e os valores correspondentes realizados de acordo com os padrões.
Cliente	Um cliente é uma empresa comercial ou uma pessoa para quem os produtos são vendidos tanto como produto final como parte semiacabada de um produto final.

Consumidor final	O último consumidor de um gênero alimentício que não utiliza esse alimento como parte de qualquer operação ou atividade comercial do setor alimentício.
Contaminação	Introdução ou ocorrência de um contaminante em alimentos ou no ambiente onde são produzidos. Inclui contaminação física, química ou biológica. A contaminação também pode significar transferência por contato de embalagens de uma para outra.
Corporativa	Empresarial
Correção	Ação para eliminar uma não conformidade ou um desvio detectado.
Desvio	Não atendimento a um requisito, mas sem impacto na segurança de alimentos dos produtos e processos relacionados. Para o IFS, os requisitos com desvios são pontuados com B, C ou D e os requisitos KO são pontuados com um B.
Empresa	Organização em geral (enquanto o site é uma unidade da empresa).
Esterilização	Processo aplicado a um produto em embalagem final (por exemplo, leite, produtos fermentados, sopas, bebidas etc.) com o objetivo de produzir produtos comercialmente estéreis, com uma vida útil prolongada (longa vida) sob temperatura ambiente. A principal preocupação é a inativação de esporos do patógeno mais resistente ao calor, no caso C. botulinum.
Fluxograma	Uma representação sistemática da sequência das etapas ou operações utilizadas na produção ou na fabricação de um determinado produto alimentício.
Food Defense	Food Defense é um termo coletivo usado pela Food and Drug Administration EUA (FDA), United States Department of Agriculture (USDA), United States Department of Homeland (DHS) etc., para tratar das atividades associadas à proteção do abastecimento nacional de alimentos contra atos deliberados ou intencionais de contaminação ou de violação. Este termo engloba outros termos similares (tais como: bioterrorismo (BT), contraterrorismo (CT) etc.). O Food Safety and Inspection Service do USDA define food defense como “a proteção dos produtos alimentícios contra adulteração intencional por agentes biológicos, químicos, físicos ou agentes radiológicos”.
Fórmula	Descrição exaustiva da quantidade e qualidade das matérias-primas a serem utilizadas no processamento de produtos, conforme exigido nas especificações do cliente. Fórmula também pode incluir parâmetros tecnológicos e conhecimento específico (“know-how”) sobre o processo.
APPCC (APPCC)	Um sistema que identifica, avalia e controla perigos significativos para a segurança de alimentos.
Inspeção de fábrica (versus auditorias internas)	A inspeção de fábrica cobre temas específicos e pode ser efetuada por quaisquer pessoas apropriadas. Isso pode ser através de visitas regulares em quaisquer áreas, para quaisquer fins, para verificar a conformidade (higiene, controle de pragas, controle do produto, fabricação, os riscos de materiais estranhos, controle do entorno etc.).

Monitoramento	O ato de conduzir uma sequência planejada de observações ou medições de parâmetros de controle para avaliar se um PCC está sob controle. Veja também o Codex Alimentarius, os princípios gerais de higiene de alimentos, Guia para a aplicação do sistema APPCC (HACCP), seção 9.
MSDS (Material Safety Data Sheet)	O MSDS (Ficha de segurança dos materiais) é destinado principalmente aos usuários profissionais e devem permitir-lhes tomar as medidas necessárias no que se refere à proteção da saúde, segurança e meio ambiente no local de trabalho. A ficha de segurança pode ser fornecida em papel ou eletronicamente, desde que o destinatário disponha dos meios necessários a sua recepção.
Não conformidade	Não cumprimento de um requisito especificado. Uma não conformidade pode ser dada em caso de desrespeito à legislação, bem como aos requisitos da segurança de alimentos, aos internos e aos de clientes. No IFS, as não conformidades observadas são pontuadas como maiores e, em caso de KO's, são pontuadas com D.
O desenvolvimento de produto	A criação de produtos com características novas ou diferentes que oferecem benefícios novos ou adicionais para o cliente. O desenvolvimento de produto pode envolver modificação de um produto já existente, da sua apresentação ou da formulação de um produto inteiramente novo que satisfaça um novo cliente recentemente que quer um nicho de mercado. Na Norma IFS, os requisitos para o capítulo de desenvolvimento de produto aplicam-se mesmo se houver apenas uma modificação do produto, o uso de novos materiais de embalagem ou modificações dos processos de produção.
OGM	Um organismo, com a exceção dos seres humanos, cujo material genético foi modificado de maneira não natural ou em recombinação não natural.
Pasteurização	Processo aplicado a um produto com o objetivo de minimizar possíveis perigos à saúde decorrentes de micro-organismos patogênicos associados com o produto (por exemplo, leite, cremes, sorvetes, ovos, sucos de frutas, produtos fermentados, sopas, outras bebidas etc.), que é compatível com as mínimas alterações químicas, físicas e organolépticas do produto.
PC – Ponto de controle	Identificados, através da análise de perigo, como essencial para controlar a probabilidade de introdução ou a proliferação de um perigo para segurança de alimentos no produto e /ou no meio ambiente. Um PC pode ser considerado como um PPRO (Programa de pré-requisito Operacional), tal como definido na norma ISO 22000.
PCC (Ponto Crítico de Controle)	Uma etapa na qual um controle pode ser aplicado e é essencial para prevenir ou eliminar um perigo à segurança do alimento ou reduzi-lo a um nível aceitável.
Perigo	Um agente biológico, químico ou físico, ou condição do alimento, com potencial para causar um efeito adverso à saúde.

Procedimento	Modo específico de realizar uma atividade ou processo. Procedimentos devem ser implementados e a elaboração de procedimento deve ser documentada ou descrita (fluxograma, por exemplo).
Produto	Resultado de um processo ou atividades transformando entradas em saídas. Os produtos incluem serviços.
Produtos altamente perecíveis	Os produtos que, do ponto de vista microbiológico, são susceptíveis após um curto período de tempo de ocasionar um perigo imediato para a saúde humana.
Produtos sazonais	Produtos que são processados num período específico do ano, ou processos que são utilizados num período específico do ano, para obtenção de novos/diferentes produtos do que aqueles processados durante todo o ano.
Programa de Integridade	Programa implementado pelo IFS a fim de: – Monitorar, como ações preventivas, a performance dos auditores e dos organismos de certificação, bem como das empresas auditadas, – Administrar, como ações corretivas, quaisquer reclamações. endereçadas ao IFS.
Rastreabilidade	Capacidade de rastrear e seguir um alimento destinado ao consumo humano ou animal, um animal ou substância destinada a ser, ou que se espera seja incorporada em um alimento destinado ao consumo humano ou animal, através de todas as fases da produção, transformação e distribuição.
Recall de produtos	Qualquer medida destinada a garantir o retorno de um produto perigoso que já tenha sido fornecido ou disponibilizado aos consumidores pelo respectivo produtor ou distribuidor.
Requisitos do produto	Requisitos do produto incluem: a segurança do produto, a qualidade do produto, a legalidade do produto, o processo e a especificação.
Retirada do produto	Qualquer medida destinada a impedir a distribuição, exibição e oferta de um produto perigoso para o consumidor.
Revisor	Pessoa do Organismo de Certificação responsável por avaliar as auditorias IFS antes de tomar a decisão de certificação. As tarefas do revisor são, no mínimo: – Verificar a coerência global dos relatórios de auditoria. – Verificar se os relatórios de auditoria estão devidamente preenchidos (por exemplo, campos obrigatórios etc.) – Verificar se as evidências estão bem descritas e se as justificativas são relevantes. – Verificar se as ações corretivas propostas pela empresa auditada foram validadas pelo auditor (ou por um representante do Organismo de Certificação) e se são relevantes. A análise deve ser documentada.
Risco	A função da probabilidade de um efeito adverso à saúde e da severidade desse efeito devido aos perigos nos alimentos.
Serviços	Ver a definição de produto

Sistema	Conjunto de elementos inter-relacionados ou interativos. Um sistema é um modo planejado, uma estrutura sustentável de ação. Dependendo da complexidade, a documentação é recomendada. O sistema inclui: documentação, descrição do procedimento, controle/monitoramento, ação corretiva, mapa do site.
Site	Uma unidade da empresa.
Validação	Confirmação através da coleta de evidências objetivas que os requisitos para o uso específico pretendido ou a aplicação foram cumpridos.
Verificação	Confirmação através da coleta de evidências objetivas que os requisitos especificados foram atendidos.

ANEXO 2: Campos obrigatórios para serem completados pelo auditor

Os seguintes requisitos, onde campos obrigatórios devem ser completados, serve para **um relatório IFS mais descritivo e significativo**, mesmo que o auditado cumpra com quase todos os requisitos IFS. Estas observações são um valor adicional para todos os usuários dos relatórios de auditoria. O auditor é requisitado a fornecer, **durante uma auditoria, e mesmo no caso de uma avaliação A**, uma justificativa adicional e/ou informação básica adicional para estes requisitos IFS específicos.

Os seguintes pontos devem ser de qualquer maneira respondidos:

Parte do relatório de auditoria	Número do requisito IFS v6	Observações obrigatórias a serem adicionadas
Perfil da empresa	Primeira página do relatório de auditoria	– O auditor deve fornecer as seguintes informações: – O ano de construção da planta, – O número de registro da empresa pelas autoridades se disponível (por exemplo, na UE, a produção de carnes e produtos lácteos tem número de registro veterinário) e número GS1, se aplicável, – O COID (código de identificação IFS), em caso de auditoria de renovação, – Quando foi feito o último investimento na produção, investimentos orientados no produto em relação à qualidade e segurança (mudanças na construção, máquinas). Especificar o tipo de investimento feito na área de produção, – O nome e os dados de contato (fone/fax/e-mail) da pessoa de contato em caso de emergência (por exemplo, retirada/recolhimento), – Grupo de produtos e produtos produzidos por grupo na empresa, – Visão completa dos processos da empresa (por favor, descrever os vários âmbitos da tecnologia, como definido pelo IFS),** – Se a empresa auditada tem produtos comercializados (já processados), especificar os tipos de produtos,** – Quantos colaboradores existem no local, listados de acordo com o trabalho em tempo integral e em tempo parcial (colaboradores próprios, de empresas externas), do trabalho por turnos,** – O número e o nome das sub-organizações (sites) da empresa (onde estão localizados, se são certificados em IFS), precisão sobre os nomes e tipos se partes subcontratadas do processo,** – A área da planta em metros quadrados, – Situação, se a empresa cumpre com os requisitos sobre o uso do logotipo IFS, conforme definido no protocolo de auditoria IFS, – Se o organismo de certificação decidiu diminuir a duração da auditoria (ver regras no capítulo 5.3 do protocolo de auditoria), explicações sobre as razões da diminuição, – Se o local é certificado em outras normas, por favor, especificar o nome das normas.
Estrutura corporativa	KO n.º 1: 1.2.4	Descrição das responsabilidades da direção.
Análise do APPCC	2.2.1.1	Descrição do plano APPCC e fluxogramas disponíveis.
Análise do APPCC	2.2.2.1	Descrição da equipe APPCC (funções dos cargos).
Análise do APPCC	2.2.3.7	Descrição para todos os PCCs de: – processo – etapas – PCC – o respectivo limite crítico

Parte do relatório de auditoria	Número do requisito IFS v6	Observações obrigatórias a serem adicionadas
Análise do APPCC	KO n.º 2: 2.2.3.8.1	Descrição do processo de monitoramento de cada PCC. Como existe a possibilidade de pontuar esse KO como N/A, neste caso, o auditor deve explicar as razões.
Especificações/ Matérias-primas	4.2.1.3	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – Quais especificações o auditor verificou? – Se necessário (marcas de varejo) tem as especificações do produto final acordadas com os clientes?
Fórmulas/ Formulação	KO n.º 5: 4.2.2.1	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – Quantos requisitos tecnológicos e/ou fórmulas acordadas entre parceiros contratuais foram verificados durante a auditoria IFS? Quais os tipos de requisitos? – Se requisitos tecnológicos e/ou fórmulas não foram acordados entre parceiros contratuais, a pontuação N/A é possível.
Comércio de bens manufaturados	4.4.2.1	Descrição dos processos para aprovação e monitoramento de fornecedores de bens manufaturados.
Comércio de bens manufaturados	4.4.2.2	Se a empresa fabricante de alimentos também comercializa produtos manufaturados (já processados), a seguinte descrição deve ser fornecida: – Lista dos produtos comercializados e critérios de avaliação.
Comércio de bens manufaturados	4.4.2.3	Se houver requisitos específicos de clientes para produtos acabados/semiprocessados utilizados como marca própria, uma breve descrição sobre como os requisitos do cliente são aprovados em nível de pré-fornecedor deve ser fornecida.
Material de embalagem	4.5.1	Descrições de quais tipos de embalagens são utilizadas no produto final.
Abastecimento de água	4.9.9.1	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – De onde a água potável/utilizada está vinda? (fontes) – Como a água potável/utilizada é verificada, afirmando especialmente se a água é verificada pelo laboratório da própria empresa ou através de um laboratório externo? – Quais análises são realizadas?
Risco de materiais estranhos	KO n.º 6: 4.12.1	Descrição: O auditor deve fornecer as seguintes informações: – O equipamento para detectar materiais estranhos (por exemplo, filtros, peneiras, raios-X, detecção de metais), – Breve descrição dos métodos utilizados, – Se equipamentos para materiais estranhos não estão disponíveis, as medidas preventivas usadas devem estar descritas (por exemplo, métodos visuais de detecção).
Monitoramento de pragas/Controle de pragas	4.13.1	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – Um programa interno ou externo de controle de pragas é usado? – Frequência e tipos de verificações, – Em caso de identificação de pragas, quais são as ações corretivas?
Rastreabilidade	KO n.º 7: 4.18.1	Descrição: – do sistema de rastreabilidade e documentação para rastreabilidade da empresa, – dos resultados, detalhados, dos testes de rastreabilidade durante a auditoria e amostras utilizadas para este/estes testes. O(s) teste(s) de rastreabilidade deve(m) sempre ser baseado(s) em uma amostra comprada a partir do ponto de venda ou, pelo menos, escolhido pelo auditor, (por exemplo, nos casos em que o “produto” não é vendido ao consumidor final, mas para outros clientes, como a indústria).

Parte do relatório de auditoria	Número do requisito IFS v6	Observações obrigatórias a serem adicionadas
Rastreabilidade	4.1.8.4	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – Quantos testes de rastreabilidade são realizados pela própria empresa por ano? – Quando foi realizado o último teste na empresa?
OGM	4.19.1	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – Se a empresa trabalha com produtos que são constituídos de OGMs, contendo OGMs ou produzidos a partir de OGMs? – Em caso de uso de adjuvantes, veículos, “solventes” (que não são considerados ingredientes) derivados de OGMs, mesmo que a legislação não exija que apareça no rótulo, o auditor deve mencionar a ausência/presença no processo.
Alergênicos	4.20.1	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – Como os alergênicos são gerenciados na empresa? – Quais alergênicos estão presentes?
Auditorias internas	5.1.2	O auditor deve fornecer a seguinte informação: – Quais atividades a empresa identifica como críticas para a segurança de alimentos e para as especificações do produto?
Verificação da quantidade	5.5.1	Descrição da frequência e metodologia de verificação de quantidade.
Análise de produto/ Laboratório	5.6.1	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – As análises críticas de controle são realizadas no laboratório próprio da empresa, ou são realizadas por um laboratório externo? – Quais análises são realizadas em laboratório próprio? – Quais análises são realizadas em laboratório externo?
Gestão de reclamações	5.8.1	O auditor deve fornecer as seguintes informações: – Com que frequência as reclamações (ligadas à segurança de alimentos e qualidade) são recebidas? Diferenciação entre queixas dos consumidores, varejistas e autoridades. – Número de reclamações apresentadas por parte dos consumidores (por milhão de unidades vendidas). – Número de reclamações apresentadas por parte das autoridades – Número de reclamações ligadas a análises de não conformidade dos produtos (número de análises não conformes pelo número total)
Recall/recolhimento	KO n.º 9: 5.9.2	O auditor deve providenciar as seguintes informações: – Quantas retiradas e recolhimentos foram realizados desde a última auditoria? – Quais foram as razões da retirada e recolhimento: especificar a causa da retirada e a questão da segurança de alimentos em caso de recolhimento.
Retirada/ recolhimento	5.9.3	Nome e número de telefone/e-mail do contato de emergência.
Food Defense	6.2.1	O auditor deve fornecer a seguinte informação: – Quais áreas da empresa foram identificadas pela avaliação de risco como críticas para a segurança e existem medidas para prevenir o acesso não autorizado?

Parte 3: Requisitos para Organismos de Acreditação, Organismos de Certificação e Auditores

Processo de acreditação e certificação IFS

0 Introdução

A certificação IFS é um produto e processo de certificação. Todos os organismos envolvidos devem atender às regras internacionais e requisitos IFS específicos descritos neste documento. A Parte 3 da Norma IFS trata principalmente de organismos de acreditação, organismos de certificação e auditores.

1 Requisitos para Organismos de Acreditação

1.1 Requisitos Gerais

Os organismos de acreditação devem cumprir com os requisitos da norma ISO/IEC 17011 “Avaliação de conformidade – Requisitos gerais para os organismos de acreditação que realizam acreditação de organismos de avaliação de conformidade”, e devem ter assinado o MLA (Acordo Multilateral) para certificação de produto da EA ou IAF.

Assim que entrar em vigor, os organismos de acreditação devem também cumprir com os requisitos GFSI para aplicação da ISO/IEC 17011:2004, que são complementares aos requisitos abaixo.

A fim de garantir comunicação interativa, o organismo de acreditação deve apontar uma pessoa de contato IFS que faz parte de sua empresa.

1.2 Treinamento do comitê de acreditação (ou pessoa competente)

Em geral, todo o pessoal do organismo de acreditação envolvido com a atividade de acreditação IFS deve ter conhecimento suficiente do sistema IFS Food (Alimentos), relacionados com os documentos normativos e indústria de alimentos.

Decisões sobre a acreditação podem ser feitas apenas seguindo uma recomendação de uma pessoa competente ou comitê de acreditação. A

pessoa responsável, ou pelo menos um membro do comitê de acreditação deve ter participado de uma sessão de treinamento IFS (curso “Train the trainer”) – organizado pelo IFS ou deve ser capaz de demonstrar conhecimento equivalente conforme confirmado pelo IFS. No caso de um comitê, a pessoa treinada fornece aos outros membros do comitê de acreditação as informações necessárias. Esta informação é baseada sobre os principais pontos do curso “Train the trainer” com destaque para a Parte 1 (Protocolo de auditoria IFS), Parte 3 (requisitos para organismos de acreditação, organismos de certificação e auditores), Parte 4 (relatório de auditoria, certificado) e processo de aprovação dos auditores para o IFS.

1.3 Competências do auditor do organismo de acreditação

O(s) auditor(es) dos organismos de acreditação é responsável pelo seguinte:

- acompanhamento aos auditores IFS durante as auditorias IFS registradas (avaliação testemunha),
- avaliar a sede do organismo de certificação (avaliação da sede) de acordo com as regras do Guia ISO/IEC 65 (futura norma ISO/IEC 17065) e requisitos específicos IFS.

Em geral, o(s) auditor (es) deve (m) conhecer o Guia ISO/IEC 65 (futura norma ISO/IEC 17065) e os requisitos IFS.

Os auditores testemunha devem no mínimo:

- Ter participado do curso “Train the trainer”, ou ser capazes de demonstrar um conhecimento equivalente conforme confirmado pelo IFS,
- Ter participado de um curso de APPCC,
- Ter no mínimo de dois (2) anos de experiência em indústria de alimentos.

Os avaliadores da sede devem no mínimo:

- Ter conhecimento específico na norma IFS Food (Alimentos),
- Ter conhecimento específico dos documentos normativos relacionados.

1.4 Frequência das avaliações dos organismos de certificação

Para a avaliação inicial, uma avaliação da sede (com uma revisão, de pelo menos, um processo de certificação completo) e pelo menos uma avaliação testemunha deve ser realizada.

O organismo de certificação está autorizado a realizar no máximo cinco auditorias antes de iniciar a acreditação. Neste caso, pelo menos, uma das auditorias deve ser avaliada pelo organismo de acreditação (avaliação testemunha) e todas as auditorias (incluindo pelo menos um processo de certificação completo) deve ser revisado pelo organismo de acreditação durante a avaliação inicial da sede.

Para avaliação de renovação, uma avaliação realizada pela sede (com revisão de pelo menos um processo de certificação completo) e pelo menos uma avaliação testemunha devem ser realizados.

Durante a vigilância do ciclo de acreditação:

- No mínimo uma avaliação pela sede por ano,
- No mínimo uma avaliação testemunha a cada dois (2) anos, devem acontecer.

Observação: uma flexibilidade de três (3) meses, no máximo, pode ser permitida para o intervalo entre duas (2) avaliações, de acordo com as regras do organismo de acreditação.

Durante a avaliação pela sede, a seguinte documentação deve ser amostrada e avaliada, no mínimo:

- Pelo menos 10 % ou dois (2) dos arquivos IFS, o que for maior,
- Pelo menos dois (2) arquivos do site ou 2 % de auditorias entregues, o que for maior.

Para consecutivas avaliações testemunha, o organismo de acreditação deve, sempre que possível, selecionar auditores de dois organismos de certificação IFS diferentes com escopos diferentes.

1.5 Acreditação de um organismo de certificação internacionalmente ativo

A avaliação testemunha deve cobrir atividades típicas (incluindo atividades internacionais e locais críticos) do organismo de certificação. Se o organismo de certificação subcontrata uma avaliação, o organismo de acreditação subcontratado deve ser signatário para IAF MLA para certificação de produtos. A política de fronteira IAF GD 3 A deve ser aplicada.

1.6 Condições para a recuperação de acreditação após a retirada ou suspensão

No caso do organismo de acreditação decidir retirar ou suspender a acreditação, os organismos de certificação devem parar de realizar auditorias IFS e emitir certificados IFS. Para recuperar a acreditação após a retirada, as mesmas condições para avaliação inicial devem ser

aplicadas. Em caso de suspensão da acreditação, o IFS e o organismo de acreditação definirão em conjunto os requisitos para anular a suspensão.

1.7 Transferência de certificação

No caso de um organismo de certificação decidir transferir suas atividades de certificação para outro, o novo organismo de certificação deve verificar todos os certificados IFS atuais, a fim de decidir se a realização de outras ações (por exemplo, retirada dos certificados recentes ou auditoria de renovação IFS adicional) será necessária.

2 Requisitos para os organismos de certificação

Organismos de certificação que pretendem realizar auditorias IFS devem atender às seguintes regras. O procedimento de concurso previsto para organismos de certificação é fornecido pelo IFS.

2.1 Processo de acreditação IFS ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065)

O organismo de certificação deve ser acreditado para IFS de acordo com a ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) por um organismo de acreditação reconhecido pela IAF ou EA (ver seção 1). Os organismos de certificação no processo de acreditação IFS para ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) podem organizar a(s) avaliação(ões) testemunha antes de ter alcançado o status de acreditação. Eles devem demonstrar que estão aplicando ativamente a acreditação ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065).

Nota: No caso de retirada ou suspensão da acreditação da ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) do escopo do IFS para organismos de certificação, todo o processo de certificação é interrompido e o organismo de certificação não é mais permitido de emitir certificado IFS. Em particular, o organismo de certificação não pode emitir certificados IFS **a partir da data de retirada ou suspensão**, mesmo para as auditorias que já tenham sido realizadas, mas que ainda estão no processo de certificação (revisão do relatório, decisão da certificação etc.).

2.2 Assinatura do contrato com o proprietário do IFS

Depois de ter aplicado, e em seguida recebido a acreditação IFS para ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065), a fim de ser permitido realizar auditorias IFS, o organismo de certificação deve assinar um contrato com o IFS no qual se compromete a cumprir todos os requisitos IFS. O organismo de certificação não está autorizado a realizar auditorias IFS (exceto a primeira avaliação testemunha durante o processo de acreditação) antes da assinatura desse contrato.

2.3 Decisão de certificação

A decisão relativa à certificação pode ser feita apenas seguindo a recomendação de uma pessoa competente ou um comitê de certificação. A pessoa responsável pela avaliação dos relatórios de auditoria (crítico) deve ser tanto um auditor aprovado pelo IFS, um instrutor IFS ou deve cumprir as seguintes regras:

- deve ter um diploma universitário na área de alimentos e dois (2) anos de experiência profissional em segurança e qualidade de alimentos e profissões relacionadas.
- ter participado (como auditor ou observador) de dez (10) auditorias completas (relacionadas às normas reconhecidas pelo GFSI ou outras normas de segurança de alimentos) nos últimos cinco (5) anos.
- ter participado de treinamentos em higiene
- ter participado do curso Train the trainer
- ser diferente da pessoa que realiza a auditoria.

A revisão deve ser documentada.

A decisão relativa à certificação pode ser feita seguindo apenas a recomendação de uma pessoa competente ou um comitê de certificação. Além disso, a decisão pode ser feita apenas por uma pessoa competente diferente da pessoa que realiza a auditoria. A pessoa competente pela decisão de certificação ou pelo menos um dos membros do comitê de certificação deve ser um auditor IFS, um instrutor IFS ou um revisor IFS.

De acordo com a ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065), a certificação final deve ser feita pelo organismo de certificação e não deve ser um subcontratado.

2.4 Responsabilidades dos organismos de certificação IFS para com formadores e auditores IFS (incluindo freelances)

Os organismos de certificação têm as seguintes responsabilidades:

- Facilitar as auditorias testemunha (pelo organismo de certificação e/ou pelo Programa de Integridade).
- Garantir que pelo menos um membro de sua equipe é um instrutor IFS que tenha participado de um curso IFS “Train the Trainer”; o instrutor é responsável pela formação in-house de todos os auditores que pretendam tornar-se auditores IFS ou que já são auditores IFS. Pessoas que pretendem se tornar instrutores IFS devem cumprir os requisitos mencionados em 2.5.

Nota: para o organismo de certificação que está iniciando atividades IFS, este treinamento in-house pode ser organizado pelo IFS, a pedido.

- Garantir que o auditor é competente para o escopo da auditoria e sua execução e é capaz de acessar e aplicar leis e regulamentos pertinentes, com base no IFS e requisitos internos dos organismos certificadores; o organismo de certificação deve manter estas competências (supervisão contínua pelo organismo certificador) e deve monitorar a execução da auditoria pela auditoria testemunha on-site. Cada auditor deve ser monitorado pela auditoria testemunha IFS on-site, pelo menos, uma vez a cada dois (2) anos, e os resultados da auditoria testemunha devem ser documentados. O observador deve ser um auditor aprovado pelo IFS ou deve seguir as mesmas regras para instrutores. (ver seção 2.5)
- Manter registros dos auditores competentes
- Garantir que nenhum auditor tenha agido contra as regras do IFS, por exemplo, atuar como consultor, ou ter sido ativo e/ou em nome da empresa auditada durante os dois (2) anos anteriores. Além disso, durante o processo de certificação, nenhuma outra relação comercial e/ou relações pessoais são permitidas entre o auditado e o auditor.
- Garantir que nenhum auditor deve realizar mais que três (3) auditorias IFS consecutivas na mesma empresa (só se aplica a auditorias completas, seja qual for o tempo entre eles; auditorias de acompanhamento e extensão não são abrangidas por esta regra).
- Garantir que o auditor seja empregado por apenas um organismo de certificação IFS para realização de auditorias IFS e isso por um período de pelo menos 12 meses. Em casos especiais, o escritório IFS deve ser contatado e pode permitir exceções.
- Assinar uma ordem de auditoria para cada auditoria, o que inclui uma declaração aceitando todos os requisitos acima mencionados.

- Organizar uma sessão de treinamento de dois dias para auditores IFS, uma vez por ano para efeitos de partilha de experiências, calibração e atualização de conhecimentos dos requisitos legais pertinentes etc. O instrutor deve liderar o curso de formação.
- Realizar uma auditoria testemunha on-site durante uma auditoria de segurança de alimentos e/ou auditoria em acreditação ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) para garantir a competência do auditor (ver glossário) antes ele/ela tem que aplicar os exames IFS. O organismo de certificação deve indicar a data, o nome da empresa auditada onde a auditoria testemunha on-site ocorreu, e o nome do observador no arquivo de aplicação do exame IFS. As atas da auditoria testemunha on-site devem ser fornecidas a pedido do IFS em Inglês, Francês ou Alemão. O observador para a auditoria testemunha de um auditor em aplicação para o exame IFS deve cumprir os mesmos requisitos que os instrutores (ver seção 2.5).
- Incluir o nome do observador no portal de auditoria ao enviar os dados da auditoria, quando se tem agendada uma auditoria testemunha IFS on-site de acordo com o capítulo 4.7 da ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) sobre auditorias internas.
- Estar completamente ciente dos regulamentos dos exames prestados pelos escritórios do IFS.

O organismo de certificação é responsável por escolher um auditor com o escopo correspondente (s), idioma, competência(s) etc., para cada auditoria IFS.

2.5 Requisitos específicos para instrutores IFS

Os instrutores IFS devem seguir o seguinte perfil:

- Cumprir com os requisitos para auditores IFS conforme descrito na seção 3.2 a), b), c) e d)
- Ter experiência em auditoria para normas do GFSI ou outras normas de segurança de alimentos
- Ter conhecimento da legislação de alimentos
- Participar do curso “Train the trainer” organizado pelo IFS
- Ser fluente na escrita e conversação das línguas que serão usadas durante a participação no treinamento e formação conducente; eles devem informar o escritório do IFS sobre os idiomas que são capazes de usar durante os treinamentos.

A fim de manter seu conhecimento da IFS atualizado, cada instrutor IFS deve participar de um seminário de formação IFS de 2 dias a cada dois (2) anos. Estes seminários são organizados pelo IFS e devem ser a base para a formação interna de todos os auditores.

2.6 Curso “Train the trainer”

O curso “Train the trainer” é fornecido pelo IFS.

Quando uma nova versão da Norma é publicada, o instrutor do organismo de certificação deve participar de um novo curso “Train the trainer” organizado pelo IFS e realizar um treinamento interno para todos os auditores aprovados pelo IFS, antes da realização de auditorias baseadas na nova versão.

Em caso de publicação de novas doutrinas, o instrutor deve treinar todos os auditores IFS antes da doutrina entrar em vigor.

3 Requisitos para auditores IFS

Em geral, os auditores devem conhecer os requisitos dos capítulos 7.2 e 7.3.1 da ISO 19011.

Durante a auditoria IFS, os auditores devem como boas práticas de auditoria IFS, utilizar amostras relevantes dos produtos, a fim de investigar no local o processo de produção do auditado e a documentação e verificar o cumprimento dos requisitos IFS. Em particular, os auditores devem realizar, durante a auditoria, um teste de rastreabilidade na empresa.

O IFS publica diretrizes que podem fornecer mais informações sobre os tópicos a serem verificados e/ou solicitados à empresa auditada durante a auditoria.

3.1 Requisitos antes da aplicação dos exames IFS

Antes da aplicação dos exames IFS, os auditores devem conhecer os seguintes requisitos.

- Eles devem ter assinado um contrato com o organismo de certificação (ver tópico 4.4 da ISO/IEC Guia 65 futura norma ISO/IEC 17065).
- Eles devem confirmar para o organismo de certificação de que, por um período de pelo menos 12 meses, eles irão realizar auditorias IFS apenas para o respectivo organismo de certificação. Eles podem, no entanto, trabalhar para outros organismos de certificação para outras normas. Em casos especiais, o IFS deve ser informado e pode permitir exceções.
- Eles devem participar de cursos IFS internos organizados pelo organismo de certificação.

- Eles devem ter apresentado todas as informações relevantes sobre a sua competência para o organismo de certificação.
- O organismo de certificação deve ter observado e confirmado a competência profissional dos auditores.

3.2 Requisitos gerais para os auditores quando da aplicação do exame IFS

Candidatos procurando por qualificação como auditores IFS devem conhecer os seguintes requisitos e fornecer evidência da aplicação dos documentos. Um esboço do CV está disponível a partir do IFS.

a) Educação no setor de alimentos

- 1) Um diploma universitário relacionado à área de alimentos (bacharelado e/ou equivalente de mestrado) e dois (2) anos de experiência profissional em indústria de alimentos relacionada às atividades de produção de alimentos (qualidade, produção, P&D, ...).

Ou

- 2) Se o candidato iniciou diretamente como auditor após concluir sua formação universitária relacionada à área de alimentos, então o candidato deve ter cinco (5) anos de experiência profissional na indústria de processamento de alimentos.

Ou

- 3) Se o candidato tem um diploma universitário, mas não relacionado à área de alimentos, (bacharelado e/ou equivalente de mestrado), então o candidato deve ter cinco (5) anos de experiência profissional na indústria de alimentos – relacionada às atividades de produção de alimentos (qualidade, produção, P&D ...).

Ou

- 4) Educação profissional em processamento de alimentos (nível superior) e cinco (5) anos de experiência profissional na indústria de alimentos – relacionada às atividades de produção de alimentos (qualidade, produção, P&D ...).

b) Experiência de auditoria geral

No mínimo dez (10) auditorias completas devem ser realizadas pelo auditor na indústria de alimentos durante os dois anos anteriores. Os auditores devem ter realizado em diferentes organizações.

c) Treinamento em higiene de alimentos (incluindo APPCC)

Formação qualificada com base nos Princípios Gerais do Codex para Higiene de Alimentos.

d) Treinamento em técnicas de auditoria baseado no Sistema de Gestão da Qualidade ou Sistema de Gestão de Segurança de Alimentos

Duração: uma semana/40 horas ou equivalente

e) Conhecimento específico e prático por escopo de produto, escopo de tecnologia e auditores para (ver Anexo 1 para escopo de produtos e tecnologia)

Para escopo de produto:

Pelo menos dois (2) anos de experiência profissional na indústria de alimentos relacionada às atividades de produção de alimentos para cada escopo de produto aplicado.

Ou

Pelo menos dez (10) auditorias em normas de segurança de alimentos reconhecidas pelo GFSI e/ou auditorias de segunda parte incluindo inspeções em qualidade e segurança de alimentos com origem rastreável e confirmada pelo vendedor ou pela indústria, por escopo.

As auditorias devem ser realizadas em organizações diferentes.

Nota: aprovação do escopo 7 (produtos combinados) e 11 (alimento para animais) está ligada a outros âmbitos. Explicações adicionais são fornecidas no Anexo 1.

Para escopo da tecnologia:

Pelo menos dois (2) anos de experiência profissional na indústria de alimentos relacionada às atividades de produção de alimentos para cada escopo de tecnologia aplicado.

Ou

Pelo menos cinco (5) auditorias em normas de segurança de alimentos reconhecidas pelo GFSI e/ou auditorias de segunda parte incluindo inspeções de qualidade e de segurança de alimentos com rastreabilidade a partir da origem e confirmadas pelo vendedor ou pela indústria, por escopo.

As auditorias devem ser realizadas em locais diferentes.

f) Idioma

Se o auditor deseja realizar a auditoria em idioma(s) diferente(s) da sua língua nativa, ele/ela devem ser capazes de fornecer evidências de fluência neste/nestes outro(s) idioma(s). Neste caso, o escritório do IFS pode solicitar que ele/ela realize uma avaliação oral no idioma de interesse.

g) Treinamento interno IFS

Materiais de treinamento interno IFS devem ser baseados nos materiais fornecidos pelo IFS. O auditor deve participar de um treinamento interno (cobrindo IFS, legislação da área de alimentos, higiene de alimentos) realizado por um instrutor autorizado pelo IFS e organizado pelo organismo de certificação. A duração mínima deve ser de dois (2) dias. O auditor deve ser competente no idioma utilizado durante o treinamento (língua nativa e/ou idiomas declarados pelo auditor na aplicação do exame do IFS).

Observação: Para os auditores que pretendem realizar outras auditorias IFS ver a respectiva Norma IFS, Parte 3, capítulo 1.

O IFS é responsável pela validação técnica dos arquivos de aplicação antes da participação nos exames do IFS. Se o CV do auditor não apresenta os requisitos acima mencionados, o IFS pode rejeitar a aplicação do auditor para o exame. Se o auditor não mostrar evidências suficientes para o escopo do produto e/ou tecnologia que ele/ela está se candidatando, o IFS pode rejeitar a aplicação dos escopos do produto/tecnologia de interesse.

Todo o conteúdo do CV deve ser confirmado por uma pessoa do organismo de certificação acreditado que deve colocar o nome dela/dele na posição inferior do CV.

Nota: O escritório do IFS tem a possibilidade de retirar um auditor IFS aprovado ou não aceitar o exame dele/dela, se a informação fornecida no CV é falsa. Esse tipo de violação será também encaminhado para o Programa de Integridade IFS.

3.3 Processo de exame IFS

Os auditores que atendem os requisitos mencionados nos capítulos 3.1 e 3.2 podem participar de um exame escrito do IFS e, em caso de aprovação, do exame oral. Em caso de aprovação, o auditor está oficialmente autorizado a realizar auditorias IFS. O auditor é registrado no portal de auditoria, e um certificado pessoal de auditor IFS é emitido. Desde o dia da aprovação no exame oral, o auditor está permitido a realizar auditorias para escopos de tecnologia e produto nos quais ele/ela foi autorizado pelo escritório IFS até o final do segundo ano civil. O certificado do auditor em IFS menciona o prazo de validade, o nome do organismo de certificação, e o idioma do auditor e escopo do produto e tecnologia.

O auditor não pode realizar auditorias IFS quando seu certificado IFS expirar. O organismo de certificação é responsável por manter a aprovação do auditor para que não haja lacunas durante a aprovação do auditor.

Durante o período de validade do certificado IFS, os auditores devem ser continuamente treinados – pelo menos duas (2) vezes por ano – pelo organismo de certificação em legislação de alimentos, requisitos de Normas, práticas de auditoria etc. Esse treinamento deve ser documentado pelo organismo de certificação.

Adicionalmente, como mencionado em 2.4, cada auditor deve ser monitorado por uma auditoria testemunha IFS no local pelo menos uma vez a cada dois (2) anos. Esta auditoria pode ser realizada em qualquer tempo durante o ano do fim da validade do certificado do auditor.

Os auditores aprovados devem ser reavaliados antes do final da validade dos certificados do auditor. Para a renovação do certificado, os auditores devem realizar no mínimo o número de dez (10) auditorias IFS (realizadas como auditor líder ou co-auditor, mas não como estagiário, ver também a regulação de exame atual) e devem ter participado de treinamentos de calibração e com material de treinamento IFS. Após a aprovação no exame inicial, o primeiro treinamento de calibração obrigatório deve ser concluído com êxito antes do final do segundo ano, a contar da data na qual o exame inicial foi totalmente concluído. Então, a renovação deve ser gerenciada a cada dois anos, com base na mesma regra.

Exemplo:

Data do exame oral inicial: 25 de maio de 2012

Data do fim da validade do certificado do auditor para IFS (aprovação inicial): 31 de dezembro de 2014

O auditor deve participar do treinamento de calibração entre 01 de Janeiro de 2014 e 31 de dezembro de 2014.

O auditor está autorizado a realizar auditorias IFS entre 25 de maio de 2012 e a data do treinamento de calibração (se realizado em 2014).

Em 2014, se o auditor realizou 10 auditorias IFS, e se ele/ela participou no treinamento de calibração, por exemplo, em 8 e 9 de setembro de 2014, a nova data do fim da validade do certificado do auditor (renovação) é: 31 de Dezembro de 2016.

Se qualquer uma dessas regras (um número mínimo de dez (10) auditorias IFS e participação em treinamento de calibração em tempo) não forem atendidas, o auditor deve participar novamente do exame IFS inicial (escrito e oral). Outros requisitos para o processo de renovação são estabelecidos no regulamento do exame.

Regulamento detalhados para exames e para exames internacionais IFS são fornecidos pelo IFS e estão disponíveis no portal de auditoria com a área específica que pode ser acessada pelos organismos de certificação.

3.4 Extensão do escopo para auditores IFS aprovados

Os auditores podem durante a validade de seus certificados IFS, estender o escopo dos produtos e tecnologia.

A extensão do(s) escopo(s) não pode ser requerida nos primeiros 12 meses após a aprovação inicial do auditor IFS.

Para a extensão do(s) escopo(s) de produto, eles devem fornecer a mesma evidência da aprovação inicial, baseado em novas experiências

(novas para aplicação inicial). Pelo menos dez (10) auditorias no escopo, como estagiário, pode também ser aceito como evidência. O auditor deve ter participado de todos os passos da auditoria (auditoria on-site, avaliação e processos de decisão).

Para extensão do(s) escopo(s) de tecnologia, eles devem fornecer a mesma evidência da aprovação inicial e devem adicionalmente ser aprovados em um exame escrito organizado pelo escritório do IFS. Os auditores só podem realizar auditorias IFS de acordo com os escopos estabelecidos pelo IFS.

3.5 Equipes de auditoria

3.5.1 Regras Gerais

Em geral, todos os membros da equipe de auditoria devem ser auditores aprovados pelo IFS.

Em caso de auditoria com as equipes, os seguintes regulamentos gerais são aplicáveis:

- Uma equipe de auditoria IFS consiste de auditores aprovados pelo IFS cujo perfil (escopos de produto e escopos de tecnologia) está em conformidade com as atividades da fábrica auditada.
- Um auditor líder deve sempre ser nomeado
- O(s) co-auditor(es) devem ser aprovados em pelo menos um escopo de produto ou escopo de tecnologia do escopo da auditoria. As duas (2) horas de duração da auditoria não são compartilháveis; esse tempo adicional deve ser alocado para a equipe, não para um auditor individual, para tarefas em comum (por exemplo, reunião de abertura e encerramento, discussão sobre as conclusões da auditoria etc.).
- O tempo restante pode ser dividido, desde que a competência do auditor para o escopo do produto e o escopo de tecnologia não sejam desconectados durante a auditoria. Cruzamento de competências (crossing over) não é permitido. Isso significa que, se o líder ou o(s) co-auditor(es) não tem, individualmente, todos os escopos de produto ou escopos de tecnologia que são necessários para a auditoria, eles tem que auditar todas as partes da auditoria relacionadas aos escopos de produtos e tecnologia conhecidos juntos.

Exemplo de cruzamento de competências (crossing over) não permitido em caso de divisão do tempo de auditoria:

- Uma empresa produz carne enlatada que requer o escopo de produto 1 (carne) e escopos de tecnologia A, D, E F. Neste caso, não pode existir uma equipe de auditoria consistindo de um

auditor tendo o escopo de produto 1 (carne) e os escopos de tecnologia C até F (mistura, corte, fatiamento, embalagem com atmosfera modificada, processo de congelamento, salga, fermentação) e um segundo auditor tendo o escopo de produto 5 (frutas e vegetais) e um escopo de tecnologia diferente incluindo o escopo de tecnologia A (esterilização).

- Uma empresa produz vegetais em conserva pasteurizados que requerem o escopo de produto 5 (frutas e vegetais) e escopos de tecnologia B, C, D e F. Neste caso, não pode existir uma equipe de auditoria consistindo de um auditor tendo o escopo de produto 5 (frutas e vegetais) e escopo de tecnologia F (classificação) e um segundo auditor tendo o escopo de produto 2 (peixe) e escopo de tecnologia B até F (corte, “sala limpa”, resfriamento e processos de refrigeração, salga, defumação, pasteurização).

Deve ser claramente indicado no cronograma de auditoria qual auditor realizou que parte da auditoria.

A duração mínima da auditoria deve ser de qualquer maneira respeitada.

Audidores sem os escopos adequados não estão autorizados a realizar a auditoria IFS e não podem ser considerados como auditores relevantes (eles somente podem participar como estagiários).

3.5.2 Regras específicas para a equipe de auditoria e 3 auditorias consecutivas

Para a equipe de auditoria, uma regra adicional se aplica como regulação para auditorias consecutivas. Como em casos excepcionais, (se o organismo de certificação não tem outra possibilidade de combinar uma equipe de auditoria no ano 4-6, devido a falta de aprovação para o escopo do produto ou escopo de tecnologia de seus auditores) a seguinte sequência de planejamento do auditor é possível:

Ano 1–3: Auditor líder A + co-auditor B

Ano 4–6: Auditor líder B + co-auditor C

Ano 7: Auditor líder A ou C + co-auditor A ou C

ANEXO 1: Escopos de produto e tecnologia para auditores

Escopos de produto

Escopos de produto IFS
1. Carne vermelha e branca, carne de aves e derivados de carne
2. Peixes e derivados
3. Ovos e derivados
4. Produtos lácteos
5. Frutas e vegetais
6. Produtos de grãos, cereais, padaria e confeitaria industrial, doceria e lanches
7. Produtos combinados
8. Bebidas
9. Óleos e gorduras
10. Produtos secos, outros ingredientes e suplementos
11. Alimento para animais

Para obter a aprovação para escopo de “produtos combinados”, o auditor deve:

- ter dois (2) anos de experiência profissional no escopo ou dez (10) auditorias de segurança de alimentos reconhecidas pelo GFSI e/ou auditorias de segunda parte incluindo inspeções de qualidade e de segurança de alimentos com origem rastreável e confirmadas pelo varejista ou pela indústria
E
- ser aprovado em no mínimo um escopo dos números de 1 a 4
E
- adicionalmente ser aprovado em um escopo dos números de 1 a 6.

Para obter a aprovação para o escopo “alimento para animais”, o auditor deve:

- ter dois (2) anos de experiência profissional no escopo ou cinco (5) auditorias reconhecidas de segurança de alimentos reconhecidas pelo GFSI e/ou auditorias de segunda parte incluindo inspeções de qualidade e de segurança de alimentos com origem rastreável e confirmadas pelo varejista ou pela indústria
E
- ser aprovado para escopo de produto 1 ou 2
E
- ser sido treinado na legislação específica

Escopo de tecnologia

Escopo de tec. IFS	Etapa de processo IFS – Incluindo processamento/tratamento/manipulação/armazenamento		Classificação orientada da tecnologia que leva também em consideração os riscos do produto
A	P1	Esterilização (exemplo, latas)	Esterilização (embalagem final) com propósito de destruir patógenos Produto (exemplo, autoclave) esterilizado na embalagem final
B	P2	Pasteurização, UHT/enchimento asséptico, enchimento à quente Outras técnicas de pasteurização, por exemplo, pasteurização em alta pressão, microondas	Pasteurização com o propósito de reduzir perigos à segurança de alimentos (e processo UHT)
C	P3	Irradiação do alimento	Produtos processados: Tratamento com propósito de modificar o produto e/ou estender sua vida de prateleira e/ou reduzir riscos à segurança de alimentos através de técnicas de preservação e outras técnicas de processamento Nota – exceção: A irradiação é atribuída para esta categoria, embora destinada a destruir microorganismos.
	P4	Conservação por: salga, marinagem, adição de açúcar, acidificantes/produção de pickles, cura, defumação etc. Fermentação, acidificação.	
	P5	Evaporação/desidratação, filtração à vácuo, liofilização, microfiltração (menor que 10 µ no tamanho da rede)	
D	P6	Congelamento (pelo menos – 18°C/0°F) incluindo armazenamento. Congelamento rápido, refrigeração, processos de refrigeração e respectivo armazenamento a frio.	Sistemas, tratamento para prevenir a contaminação do produto Tratamento com a finalidade de manter a qualidade e/ou integridade dos produtos incluindo tratamentos para remover contaminação e/ou prevenir a contaminação
	P7	Imersão antimicrobiana/pulverização, fumigação	
E	P8	Embalagem com atmosfera modificada, embalagem sob vácuo	Sistemas, tratamentos para prevenir a contaminação do produto Processos para prevenir a contaminação do produto especialmente contaminação microbiana, por meio de altos controles de higiene e/ou infraestrutura específica durante a manipulação, tratamento e/ou processamento e ou embalagem (por exemplo, Embalagem com atmosfera modificada)
	P9	Processos para prevenir contaminação esp. Microbiológica, por meio de altos controles de higiene e/ou infraestrutura específica durante a manipulação, tratamento e/ou processamento por exemplo, tecnologia de sala limpa, “sala branca”, temperatura controlada na área de trabalho a fim de garantir a segurança do alimento, desinfecção após a limpeza, sistema de pressão do ar positiva (exemplo, filtração abaixo de 10 µ, desinfecção após a limpeza)	
	P10	Técnicas específicas de separação: por exemplo, filtração como osmose reversa, uso de carvão ativado	
F	P11	Cocção, cozimento, engarrafamento, corte, fatiamento, cortar em cubos, desmembrar, misturando/mistura, recheio, abate, classificação, manipulação Armazenamento em condições controladas (atmosfera) exceto temperatura	Qualquer outra manipulação, tratamento, processamento não listado em A, B, C, D, E
	P12	Revestimento, panificação, batimento, corte, fatiamento, cortar em cubos, desmembrar, misturando/mistura, recheio, abate, classificação, manipulação Armazenamento em condições controladas (atmosfera) exceto temperatura	
	P13	Destilação, purificação, vapor, umidificação, hidrogenação, moagem	

Nota: apenas os escopos de tecnologia (de A até F) são usados para determinar a competência do auditor IFS. As etapas de processamento (de P1 a P13) são apenas usadas para determinar a duração da auditoria.

Parte 4: Relatórios, software auditXpress™ e Portal de auditoria IFS

0 Introdução

Após uma auditoria IFS ter sido realizada, um relatório de auditoria detalhado e bem estruturado deve ser preenchido. Em geral, o idioma do relatório deve ser o nativo ou idioma de trabalho da empresa. Em casos específicos, onde o idioma nativo dos varejistas ou compradores é diferente do idioma da empresa, uma versão em Inglês do relatório poderá também ser preparada. (Ver também as regras descritas na Parte 1).

O relatório de auditoria deve ser preparado de acordo com o seguinte formato.

1 Relatório

1.1 Resumo da auditoria (Anexo 1)

A primeira parte do relatório de auditoria deve conter as seguintes informações gerais:

Detalhes da auditoria

A **página de rosto** do relatório da auditoria deve incluir:

- nome e endereço do organismo de certificação
- o logo do organismo de certificação
- detalhes da acreditação do organismo de certificação
- nome da empresa ou local auditado
- data da auditoria

Estas primeiras páginas devem incluir um resumo dos itens mais importantes do relatório de auditoria e devem incluir:

- nome e endereço do local auditado
- nome e endereço da empresa (se sede)
- número de localização global EAN. UCC, se disponível
- COID, conforme definido no portal IFS

- data da auditoria (em caso de auditoria de acompanhamento, a data da auditoria de acompanhamento deve ser adicionalmente definida)
- tempo de auditoria
- data da auditoria anterior
- o nome do organismo de certificação e o auditor que realizou a auditoria anterior
- detalhes da versão da Norma
- escopo da auditoria (descrições dos detalhes obrigatórios de processos/produtos). O escopo de auditoria deve sempre ser traduzido também no idioma Inglês.
- códigos/números de escopos de produto e tecnologia
- lista das pessoas chave presentes na auditoria
- nome do auditor líder
- se aplicável, o nome adicional do co-auditor
- se aplicável, nome do auditor estagiário
- resultado da auditoria (no caso de auditoria de acompanhamento, especificar que uma auditoria de acompanhamento foi realizada e a não conformidade Maior foi resolvida).
- perfil da empresa: informação geral sobre a empresa (número de colaboradores, tamanho, estrutura, atividades detalhadas da empresa etc.), com campos obrigatórios (ver Anexo 2, Parte 2). Em particular, atividades detalhadas da empresa (todas as etapas de processo, processos, se há atividades subcontratadas, produtos comercializados etc.) devem ser descritos a fim de identificar todos os processos e etapas de processo relacionadas aos escopos de tecnologia. Partes do perfil da empresa têm que ser adicionalmente descritos em Inglês, se o perfil da empresa está escrito em um idioma diferente do Inglês (ver Anexo 2, Parte 2)
- esclarecimentos adicionais a respeito da pontuação e frequência
- abaixo o perfil da empresa: nome da pessoa encarregada de avaliar o relatório (revisor)

1.2 Relatório de auditoria (Anexo 2)

O relatório de auditoria em si é estruturado da seguinte forma:

- o resultado da auditoria com nível e porcentagem
- observações sobre KO's e não conformidades Maiores (no caso de auditoria de acompanhamento, explicação adicional sobre qual requisito de não conformidades maiores foi resolvido)

- Tabela com resumo geral para todos os capítulos
- um resumo global da auditoria
- um sumário de todos os capítulos
- uma lista de todos os desvios estabelecidos e não conformidades para cada capítulo (1 até 6)
- explicações obrigatórias para cada requisitos IFS Food (Alimentos), mesmo em caso de avaliação A (ver Anexo 2 da Parte 2)
- uma descrição do acompanhamento das ações corretivas das auditorias anteriores
- uma lista separada (incluindo explicações) de todos os requisitos avaliados com N/A (não aplicável)
- um relatório de auditoria detalhado.

1.3 Plano de Ação (Anexo 3)

O organismo de certificação/o auditor descreve e explica todos os desvios estabelecidos e não conformidades (KO's, Maiores) em cada capítulo no plano de ação, que tem um formato específico indicado no anexo.

1.4 Requisitos mínimos para o certificado IFS (Anexo 4)

Após a conclusão bem sucedida do processo IFS Food (Alimentos), o organismo de certificação deve emitir um certificado. Para o reconhecimento internacional, e de maneira a ser compreensível, o certificado IFS concedido pelo organismo de certificação deve incluir as seguintes informações, no mínimo:

- o nome e endereço do organismo de certificação, incluindo seu logo
- o logo do organismo de acreditação ou seu nome e número de registro
- (requisito mencionado na ISO/IEC Guia 65, G. 12.7.); o logo do organismo de acreditação deve ser usado em conformidade com as regras do organismo de acreditação
- o nome e endereço da empresa auditada
- o COID, como definido no portal do IFS
- se a empresa é uma filial, o nome da matriz da empresa
- quando aplicável, o código da embalagem e o número do contrato veterinário

- escopo da auditoria (com descrições detalhadas obrigatórias dos processos/produtos e inclusive para produtos comercializados, se aplicável. O escopo da auditoria deve sempre ser traduzido também em Inglês)
- nome e número do(s) escopo(s) de produto
- código/número do escopo de tecnologia
- nível alcançado
- pontuação da auditoria em porcentagem, se requisitado pelo cliente ou pela empresa auditada
- data da auditoria (último dia de auditoria)
- data da auditoria de acompanhamento se relevante
- última data possível para a próxima auditoria (auditoria de renovação)
- data de emissão do certificado
- data de expiração do certificado, ou seja, 12 meses após a data do certificado (a data de validade do certificado deve permanecer o mesmo em cada ano, tal como descrito no protocolo de auditoria Parte 1)
- lugar e data da assinatura
- nome e assinatura da pessoa responsável no organismo de certificação para a decisão de certificação conforme descrito na Parte 3 da Norma.
- logo IFS Food (Alimentos).

Nota importante: o software auditXpress™ inclui um formato do certificado com o conteúdo mínimo requerido, mas cada em cada acreditação IFS ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) o organismo de certificação pode usar seu próprio leiaute, desde que inclua estes requisitos mínimos.

2 Software auditXpress™

O software auditXpress™ foi desenvolvido a fim de aumentar a padronização dos relatórios IFS. Ele oferece as seguintes vantagens:

- fácil coleta de dados de auditoria através de uma interface amigável
- produção rápida livre de erros dos relatórios de auditoria IFS e
- avaliação automática dos resultados da auditoria de todos os itens relevantes

- por um sistema computadorizado dinâmico
- geração automática de um relatório de auditoria padronizado
- armazenamento temporário dos dados de auditorias provisórias para posterior finalização
- exportação simples e segura do relatório de auditoria completo para o portal IFS
- compartilhamento simples dos arquivos de auditoria entre os auditores e seus organismos de certificação competentes
- uma opção de atualização fornece acesso constante a mais recente versão da IFS.

3 Portal de auditoria IFS e Banco de Dados IFS (www.ifs-certification.com)

Cada auditoria IFS deve ser transferida para o portal de auditoria IFS pelo organismo de certificação (transferência do relatório, plano de ação e certificado).

Existem 3 grupos de usuários que têm acesso ao banco de dados IFS:

- Organismos de certificação
- Organizações certificadas
- Varejistas e outros usuários

Os direitos dos diferentes grupos de acesso são os seguintes:

Organismos de certificação

- gerenciar suas empresas certificadas e enviar os relatórios de auditoria, planos de ação e certificados
- possibilidade de suspensão de certificados em situações específicas
- possibilidade de gerenciamento de todas as datas de auditoria IFS através da função de diário, permitindo que varejistas e as empresas tenham uma boa visão geral das auditorias programadas. É obrigatório fazer o upload na função diário do portal de auditoria de todas as datas de auditorias, no mais tardar 2 semanas antes da auditoria.
- gerenciar suas contas
- possibilidade de comparar dois relatórios de auditoria consecutivos e planos de ação, para treinamento de auditor interno e fins de calibração
- download do(s) logo(s) IFS.

Organizações certificadas/fornecedores:

- ter acesso a seus próprios dados de auditoria
- ter a possibilidade de desbloquear os varejistas e outros usuários pelo
- seu percentual alcançado, relatório detalhado da auditoria e plano de ação
- ter a possibilidade de comparar dois relatórios de auditorias consecutivos e planos de ação, para fins de melhoria
- download do(s) logo(s) IFS
- gerenciar seus organismos de certificação
- gerenciar o acesso do pessoal da empresa (criar subcontas) para os dados de auditoria
- procurar por outras organizações certificadas
- gerenciar seus fornecedores que utilizando a opção “favoritos”.

O acesso de organizações certificadas pela sede

Um acesso da “sede” para organizações certificadas pode ser configurado e permitir que uma empresa sede administre todos os seus sites certificados de um único ponto de acesso.

Varejistas e outros usuários:

- procurar por organizações certificadas
- gerir suas organizações certificadas via opção “favoritos”
- obter informações via e-mail em caso de suspensão do certificado de
- suas empresas favoritas.

O manual de usuários para o portal de auditoria IFS está disponível em área segura respectiva de cada grupo de usuário.

Segurança do banco de dados

O sistema de segurança utilizado para o banco de dados é baseado em um sistema de segurança internacional e reconhecido. O acesso do varejista e organizações certificadas fornece informação geral sobre todas as organizações certificadas. Se nenhuma outra autorização é concedida pelas organizações certificadas, ambos os grupos de usuários só poderão visualizar as seguintes informações:

- o nome e endereço da empresa
- o nome e endereço do organismo de certificação
- o nome do auditor (incluindo o escopo do auditor)
- o escopo da auditoria

- a data e duração da auditoria
- o nível alcançado na auditoria
- a data de emissão do certificado e sua validade.

Através de acesso usando um log-in seguro, as organizações certificadas podem dar a autorização para o acesso às seguintes informações detalhadas:

- relatório de auditoria e plano de ação.

Os varejistas e outros usuários/organizações certificadas automaticamente recebem acesso aos dados desbloqueados pela empresa certificada após os dados terem sido desbloqueados. A comunicação entre varejistas e outros usuários ocorre via um processo seguro na Web que garante que apenas varejistas e outros usuários/organizações certificadas possam visualizar a data específica da empresa/fornecedores certificados.

ANEXO 1: Visão geral da auditoria

Folha de rosto do relatório de auditoria

Logo do organismo de certificação

**IFS Food (Alimentos)
Versão 6**

Relatório Final de Auditoria

Empresa auditada: „Frutas e vegetais GmbH“

Data da auditoria: 02-07./03-07-2012

Nome e endereço do organismo de certificação

Número de Acreditação do organismo de certificação

Primeiras páginas do relatório de auditoria

IFS Food (Alimentos) Versão 6, Janeiro 2012 Visão geral da auditoria					
Detalhes da auditoria					
Auditor líder: Max Mustermann Co-auditor: Falk Lehmann Trainee: Herr Example		Data/horário da auditoria atual: 02-07-2012 (09:00–18:00) 03.07.2012 (08:30–17:30)		Data/horário da auditoria anterior: 06-07-2011 (09:00–18:00) 03-07-2011 (08:30–12:30) OC e auditor da auditoria anterior: TESTE GmbH/FrankTest	
Nome e endereço da empresa (ou matriz) Frutas e Vegetais AG Exemplo da rua 12345 Witzenhausen Alemanha			Nome e endereço do local auditado Frutas e Vegetais GmbH Musterstraße 12346 Berlim Alemanha		
			Código EAN /Número de Localização Global UCC COID		
Telefone: 0 12 34 56	Fax: 01 23 45 67 89	Telefone: 0 12 34 57	Fax: 01 23 45 67 88		
Escopo da auditoria					
Produção de purê de morango e framboesa (Tradução obrigatória para o Inglês do escopo da auditoria)					
Escopo(s) de produto: 5 Escopo(s) de tecnologia: B, D, E, F					
Participantes da auditoria					
Nome:	Cargo:	Reunião de abertura:	Revisão da documentação:	Avaliação do local (Auditado):	Reunião de encerramento:
Sr. Qualidade	Gerente da Qualidade	X	X	X	X
Sr. Gerente	Gerente Geral	X			X
Sr. Transporte	Departamento de Transportes	X		X	X
Resultado Final da Auditoria					
Como resultado da auditoria realizada em 02-07 e 03-07-2012, “xyz” constatou que as atividades de processamentos da Frutas e Vegetais GmbH para o escopo de produção acima referido cumprem com os requisitos estabelecidos na IFS Food (Alimentos), Versão 6, no Nível Básico , com pontuação de XX %.					Próxima auditoria em 12 meses
Perfil da empresa					
(Tradução para o Inglês é obrigatória para atividades detalhadas da empresa incluindo todas as etapas de processo) Duração da auditoria, conforme calculado pela ferramenta de cálculo: Duração da auditoria decidida pelo organismo de certificação (se diferente): Explicações das razões para modificações na duração da auditoria (se aplicável)					
Revisor:					

Explicações sobre o relatório de auditoria

Avaliação dos requisitos

Resultado	Explicação	Pontuação
A	Cumprimento integral	20 pontos
B (desvio)	Cumprimento quase integral	15 pontos
Requisito KO pontuado com B	Cumprimento quase integral	15 pontos
C (desvio)	Uma pequena parte dos requisitos foi implementada	5 pontos
D (desvio)	Requisitos não implementados	-20 pontos

Não conformidade Maior	Quando há uma falha substancial no atendimento dos requisitos da Norma, que incluem segurança de alimentos e/ou requisitos legais de produção e de países de destino. Uma não conformidade maior pode também ser dada quando a não conformidade identificada pode causar um sério perigo para a saúde. Uma não conformidade maior pode ser dada para qualquer requisito que não está definido como KO.	15% da pontuação total possível são subtraídas
Requisitos KO pontuados com um D	O requisito KO não foi implementado	50% da pontuação total possível são subtraídas
N/A	Não aplicável Requisitos não aplicáveis para a empresa	Requisitos N/A serão excluídos da pontuação final

Pontuação e concessão de certificados

Resultado da auditoria	Situação	Ação da empresa	Formato do Relatório	Certificado
Pelo menos 1 KO pontuado com D	Não aprovado	Ações e novas auditorias iniciais a serem acordadas	Relatório indica o status	Não
> 1 NC Maior e/ou <75 % dos requisitos são atendidos	Não aprovado	Ações e novas auditorias iniciais a serem acordadas	Relatório indica o status	Não
Max 1 NC Maior e $\geq 75\%$ dos requisitos são atendidos	Não aprovado, a menos que novas medidas tenham sido tomadas e validadas após a auditoria de acompanhamento	Enviar um plano de ação completo dentro de 2 semanas a partir do recebimento do relatório preliminar. Auditoria de acompanhamento máximo de 6 meses após a data da auditoria	Relatório incluindo o plano de ação indica o status	Certificado no nível básico, se as não conformidades Maiores estão resolvidas e controladas durante a auditoria de acompanhamento
Pontuação total é $\geq 75\%$ e $< 95\%$	Aprovado no nível básico da IFS Food (Alimentos) após receber o plano de ação	Enviar um plano de ação completo dentro de 2 semanas a partir do recebimento do relatório de auditoria preliminar	Relatório incluindo o plano de ação indica o status	Sim, certificado no nível básico, 12 meses de validade
Pontuação total é $\geq 95\%$	Aprovado no nível superior da IFS Food (Alimentos) após receber o plano de ação	Enviar um plano de ação completo dentro de 2 semanas a partir do recebimento do relatório de auditoria preliminar	Relatório incluindo o plano de ação indica o status	Sim, certificado no nível superior, 12 meses de validade

ANEXO 2: Relatório da Auditoria

IFS Food (Alimentos) Versão 6, Janeiro 2012

Relatório de Auditoria

Resultado:

As atividades de processamento da empresa “Frutas e Vegetais GmbH” cumprem os requisitos da IFS Food (Alimentos), Versão 6.

A empresa foi aprovada com pontuação de XX % no:

Nível Básico (Superior)
..... %

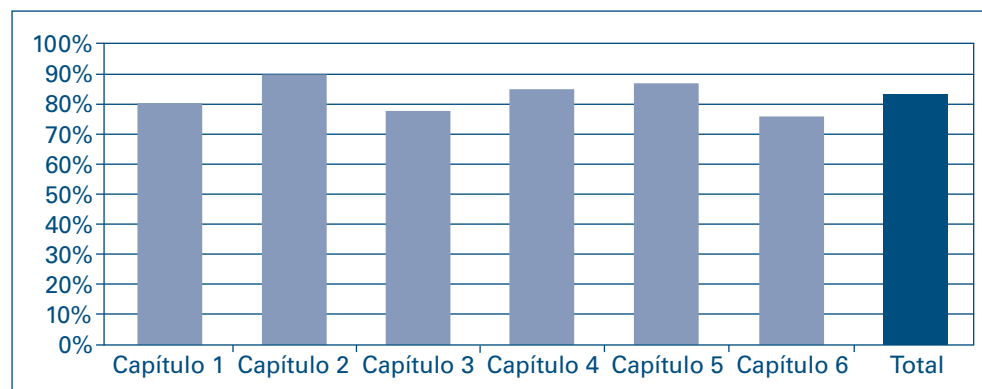
Data da auditoria de renovação: entre XX/XX e XX/XX.

Resumo:

	Capítulo 1	Capítulo 2	Capítulo 3	Capítulo 4	Capítulo 5	Capítulo 6
	Responsabilidade da direção	Sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos	Gestão de recursos	Processo de planejamento e produção	Medições, análises, melhorias	Food Defense
KO	0	0	0	0	0	0
Maiores	0	0	0	0	0	0
A	0	0	0	0	0	0
B	0	0	0	0	0	0
C	0	0	0	0	0	0
D	0	0	0	0	0	0
N/A	0	0	0	0	0	0

Observações sobre KO e não conformidades Maiores:

Tabela de resumo geral para todos os capítulos:



Resumo global da auditoria:

Descrição do acompanhamento das ações corretivas da auditoria anterior:

Capítulo 1: Responsabilidade da Direção

Resumo de todos os desvios e não conformidades encontradas no Capítulo 1:

N.º	Referência	Requisitos IFS	Avaliação	Explicação
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Relatório de avaliação das N/A

N.º	Referência	Requisitos IFS	Avaliação	Explicação
1.				

Relatório de auditoria detalhado

N.º	Referência	Requisitos IFS	Avaliação	Explicação
1.				
2.				

ANEXO 3: Plano de Ação

Plano de Ação

Nome e endereço da empresa auditada

O Plano de Ação Corretiva deve ser retornado para o organismo de certificação antes de: _____

Número do requisito	Requisito IFS	Avaliação	Explicação (pelo auditor)	Ação corretiva (pela empresa)	Responsabilidade/Data/Situação da implementação (pela empresa)	Liberação pelo auditor

ANEXO 4: Certificado

CERTIFICADO

Por meio deste, o organismo de certificação

Nome do organismo de certificação

Sendo um organismo de certificação acreditado na ISO/IEC Guia 65 (futura norma ISO/IEC 17065) para certificação IFS e tendo assinado um acordo com o proprietário do IFS, confirma que as atividades de processamento de

Nome da empresa auditada

Endereço

(código do condicionador)
(Número do contrato sanitário)
CÓD
(Sede)

Para o escopo de auditoria:
(descrições mais detalhadas dos processos/produtos,
se relevante, produtos comercializados)

Número e nome do(s) escopo(s) de produto Número de código do(s) escopo(s) de tecnologia

Cumpre os requisitos estabelecidos na

IFS Food (Alimentos) Versão 6, Janeiro 2012

No nível básico/nível superior

Com uma pontuação de XX% (se requerido)

Certificado – número do registro: _____

Data da auditoria: _____
(se relevante: data da auditoria de acompanhamento)

Data de emissão do certificado: _____

Data de validade do certificado (válido até): _____

Próxima auditoria a ser realizada dentro do prazo: _____
(especificar a data mais próxima, e a mais distante da auditoria, de acordo com as exigências do protocolo de auditoria, Parte 1)

Data e local

Nome e assinatura da pessoa responsável
pelo organismo de certificação:

Endereço do organismo de certificação

Logo do organismo
de acreditação ou seu nome
e número de registro



ANEXO: Lista dos requisitos de auditoria

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
1	Responsabilidade da Direção						
1.1	Política da empresa/Princípios corporativos						
1.1.1	A Direção deve elaborar e implementar uma política da empresa. Isso deve considerar minimamente: – Foco no cliente – Responsabilidade ambiental – Sustentabilidade – Ética e responsabilidade social – Requisitos do produto (inclui: segurança do produto, qualidade, legalidade, processo e especificação). A política da empresa deve ser comunicada para todos os colaboradores.						
1.1.2	O conteúdo da política da empresa deve ser desdobrado em objetivos específicos para as áreas relacionadas. A responsabilidade e o prazo para a realização devem ser definidos para cada departamento da empresa.						
1.1.3	A partir da política da empresa, a qualidade e objetivos da segurança de alimentos devem ser comunicados aos colaboradores das respectivas áreas e devem ser implementados de forma eficaz.						
1.1.4	A direção deve garantir que a realização de todos os objetivos seja revisada periodicamente, no mínimo, uma vez por ano.						
1.1.5	Toda informação relevante relacionada à segurança de alimentos e à qualidade deve ser comunicada de forma eficaz e em tempo hábil para o pessoal responsável.						
1.2	Estrutura corporativa						
1.2.1	Deve estar disponível um organograma mostrando a estrutura da empresa.						
1.2.2	Competências e responsabilidades, incluindo delegação de responsabilidade devem estar claramente estabelecidas.						
1.2.3	Devem existir descrições de cargo com as responsabilidades claramente definidas e devem ser aplicáveis aos colaboradores cujo trabalho tenha impacto sobre os requisitos do produto.						
1.2.4 KO	KO n.º 1: A direção deve garantir que os colaboradores estão cientes de suas responsabilidades relacionadas à segurança de alimentos e à qualidade e que existem mecanismos para monitorar a eficácia de sua operação. Tais mecanismos devem ser claramente identificados e documentados.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
1.2.5	Colaboradores com influência sobre os requisitos do produto devem estar cientes de suas responsabilidades, e devem ser capazes de demonstrar entendimento de suas responsabilidades.						
1.2.6	A empresa deve ter um representante para a Norma IFS nomeado pela direção.						
1.2.7	A direção deve fornecer recursos apropriados e suficientes para atender os requisitos do produto.						
1.2.8	A área responsável pela gestão da qualidade e da segurança de alimentos deve reportar-se diretamente à direção.						
1.2.9	A empresa deve garantir que todos os processos (documentados e não documentados) são conhecidos pelo pessoal pertinente e são aplicados de forma consistente.						
1.2.10	A empresa deve ter um sistema estabelecido para garantir que se mantenha informada sobre toda a legislação relevante sobre segurança de alimentos e qualidade, desenvolvimentos técnicos e científicos e códigos de práticas industriais.						
1.2.11	A empresa deve informar seus clientes, o mais breve possível, sobre qualquer questão relacionada às especificações de produto, em particular de toda(s) a(s) não conformidade(s) identificadas pelas autoridades competentes relacionadas aos produtos, que poderiam ter, tenham ou teve um determinado impacto sobre a segurança e/ou legalidade dos respectivos produtos. Isso poderia incluir, mas não está limitado a questões cautelares.						
1.3	Foco no cliente						
1.3.1	Um procedimento documentado deve ser implementado para identificar necessidades fundamentais e expectativas dos clientes.						
1.3.2	Os resultados deste procedimento devem ser avaliados e considerados para determinar os objetivos de qualidade e de segurança de alimentos.						
1.4	Análise crítica pela direção						
1.4.1	A direção deve garantir que a gestão da qualidade e da segurança de alimentos é revisada pelo menos anualmente, ou mais frequentemente se ocorrerem mudanças. Tais revisões devem conter, no mínimo, resultados de auditorias, feedback dos clientes, conformidade do processo e conformidade do produto, situação das ações corretivas e preventivas, acompanhamento das ações das análises críticas anteriores, mudanças que poderiam afetar os sistemas de gestão da qualidade e da segurança de alimentos e recomendações para melhoria.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
1.4.2	Esta análise crítica deve incluir a avaliação de medidas para o controle do sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos e para o processo de melhoria contínua.						
1.4.3	A empresa deve identificar e revisar periodicamente (por exemplo, por auditorias internas ou inspeção on-site) a infraestrutura necessária para assegurar a conformidade dos requisitos do produto. Isso deve incluir, no mínimo, o seguinte: – instalações – sistemas de fornecimento – máquinas e equipamentos – transporte Os resultados desta análise crítica devem ser considerados para planejamento do investimento, levando em consideração o risco.						
1.4.4	A empresa deve identificar e revisar regularmente (por exemplo, por um auditor interno ou inspeção no local) se o ambiente de trabalho é adequado para garantir a conformidade com os requisitos do produto. Isso deve incluir, no mínimo: – instalações para o pessoal – condições ambientais – condições de higiene – projeto do local de trabalho – influências externas (por exemplo, barulho, vibração). Os resultados desta revisão devem ser considerados, com a devida consideração ao risco, para o planejamento do investimento.						
2	Gestão da qualidade e da segurança de alimentos						
2.1	Gestão da Qualidade						
2.1.1	Requisitos de documentação						
2.1.1.1	O sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos deve ser documentado e implementado, e deve ser mantido em local definido (manual da qualidade e da segurança de alimentos ou sistema de documentação eletrônico).						
2.1.1.2	Deve existir um procedimento documentado para o controle de documentos e suas alterações.						
2.1.1.3	Todos os documentos devem ser claramente legíveis, de fácil compreensão e não devem ser ambíguos. Devem estar sempre disponíveis para o pessoal pertinente.						
2.1.1.4	Todos os documentos que são necessários para o cumprimento dos requisitos dos produtos devem estar disponíveis na versão atual.						
2.1.1.5	Deve ser registrada a razão para quaisquer alterações em documentos críticos aos requisitos do produto.						
2.1.2	Controle de Registros						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
2.1.2.1	Todos os registros relevantes necessários aos requisitos de produtos devem estar completos, detalhados e arquivados e devem estar disponíveis quando solicitados.						
2.1.2.2	Registros devem estar legíveis e ser genuínos. Devem ser mantidos de maneira que a manipulação subsequente destes registros é proibida.						
2.1.2.3	Todos os registros devem ser mantidos de acordo com os requisitos legais e por um período mínimo de um ano após o prazo de validade. Para produtos que não possuem prazo de validade, o tempo de retenção dos registros deve ser justificado e esta justificativa deve ser documentada.						
2.1.2.4	Quaisquer alterações nos registros devem ser realizadas somente por pessoas autorizadas.						
2.1.2.5	Registros devem ser armazenados de forma segura e de fácil acesso.						
2.2	Gestão da Segurança de Alimentos						
2.2.1	Sistema APPCC						
2.2.1.1	A base do sistema de controle de segurança de alimentos da empresa deve ser o sistema APPCC, totalmente implementado, sistematizado e abrangente, baseado nos princípios do Codex Alimentarius. Além destes princípios, todos os requisitos legais dos países de origem e de destino devem ser considerados. O sistema APPCC deve estar implementado em cada site de produção.						
2.2.1.2	O sistema APPCC deve abranger todas as matérias-primas, produtos ou grupos de produtos desde a recepção até a expedição dos produtos, incluindo o desenvolvimento acondicionamento do produto.						
2.2.1.3	A empresa deve garantir que o sistema APPCC é baseado em literatura científica, ou especificações técnicas verificadas e relacionadas aos produtos fabricados e procedimentos. Esse deve ser mantido alinhado com as novas técnicas de processo desenvolvidas.						
2.2.1.4	O sistema APPCC deve ser revisado e mudanças necessárias devem ser realizadas quando ocorrer qualquer modificação no produto, processo ou etapa.						
2.2.2	Equipe APPCC						
2.2.2.1	Formação da equipe APPCC (Passo 1 do Codex Alimentarius) A equipe APPCC deve ser multidisciplinar e incluir pessoal operacional. Pessoas identificadas como membros da equipe APPCC devem possuir conhecimento específico de APPCC, do produto e dos processos, assim como dos perigos associados. Deve ser utilizado apoio de especialistas externos onde não houver conhecimento necessário disponível						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
2.2.2.2	Os responsáveis pelo desenvolvimento e manutenção do sistema APPCC devem ter um líder interno da equipe e devem ter recebido treinamento adequado na aplicação dos princípios do APPCC.						
2.2.2.3	A equipe de APPCC deve ter forte apoio da direção e deve ser definida e conhecida por toda planta.						
2.2.3	Estudo APPCC						
2.2.3.1	Descrição do produto (Passo 2 do Codex Alimentarius) Deve haver uma descrição completa do produto incluindo toda a informação relevante à segurança do produto, tais como: – composição – parâmetros físicos, organolépticos, químicos e microbiológicos – requisitos legais para a segurança de alimentos do produto – métodos de tratamento – embalagem – durabilidade (vida de prateleira) – condições para armazenamento, método de transporte e distribuição.						
2.2.3.2	Identificação do uso pretendido (Passo 3 do Codex Alimentarius) O uso pretendido do produto deve estar descrito em relação à utilização esperada do produto pelo consumidor final, considerando os grupos de consumidores vulneráveis.						
2.2.3.3	Elaboração do fluxograma (Passo 4 do Codex Alimentarius) Deve existir um fluxograma para cada produto, ou grupo de produtos, e todas as variações de processo e sub-processos (incluindo retrabalho e reprocesso). O fluxograma deve ser datado, e cada PCC deve ser claramente identificado com o número atribuído a ele. O fluxograma deve ser atualizado no caso de quaisquer mudanças.						
2.2.3.4	Confirmação no local do fluxograma (Passo 5 do Codex Alimentarius) A equipe APPCC deve verificar o fluxograma in loco, para todas as etapas do processo. Alterações no fluxograma devem ser realizadas, onde apropriadas.						
2.2.3.5	Condução da análise de perigo para cada etapa (Passo 6 do Codex Alimentarius)						
2.2.3.5.1	Uma análise de perigo deve estar disponível para todos os perigos físicos, químicos e microbiológicos, incluindo alergênicos, que podem ser razoavelmente esperados.						
2.2.3.5.2	A análise de perigo deve considerar a provável ocorrência dos perigos e severidade de seus efeitos adversos para a saúde.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
2.2.3.6	Determinação dos pontos críticos de controle (Passo 7 do Codex Alimentarius – Princípio 2)						
2.2.3.6.1	A determinação dos pontos críticos de controle (PCCs) deve ser facilitada pela aplicação de uma árvore decisória ou outra(s) ferramenta(s), que demonstre(m) uma abordagem de raciocínio lógico.						
2.2.3.6.2	Para todas as etapas que são importantes à segurança de alimentos, mas que não são PCCs, a empresa deve implementar e documentar pontos de controle (PCs). Medidas de controle apropriadas devem ser implementadas.						
2.2.3.7	Estabelecimento dos limites críticos para cada PCC (Passo 8 do Codex Alimentarius – Princípio 3) Para cada PCC, devem ser definidos e validados os limites críticos apropriados de forma a identificar claramente quando um processo está fora de controle.						
2.2.3.8	Estabelecimento de um sistema de monitoramento para cada PCC (Passo 9 do Codex Alimentarius – Princípio 4)						
2.2.3.8.1 KO	KO n.º 2: Procedimentos específicos de monitoramento devem ser estabelecidos para cada PCC para detectar qualquer perda de controle no respectivo PCC. Registros do monitoramento devem ser mantidos por um período apropriado. Cada PCC definido deve estar sob controle. O monitoramento e controle de cada PCC devem ser demonstrados através de registros. Os registros devem especificar a pessoa responsável, assim como, a data e o resultado das atividades de monitoramento.						
2.2.3.8.2	O pessoal responsável pela operação de monitoramento dos PCCs deve ter recebido treinamento/ instrução específico.						
2.2.3.8.3	Registros do monitoramento dos PCCs devem ser avaliados.						
2.2.3.8.4	Os PCs devem ser monitorados e seus monitoramentos devem ser registrados.						
2.2.3.9	Estabelecimento de ações corretivas (Passo 10 do Codex Alimentarius – Princípio 5) Quando o monitoramento indicar que um PCC ou PC em particular não está sob controle, ações corretivas adequadas devem ser tomadas e documentadas. Tais ações corretivas devem também considerar quaisquer produtos não conformes.						
2.2.3.10	Estabelecer procedimentos de verificação (Passo 11 do Codex Alimentarius – Princípio 6) Procedimentos de verificação devem ser estabelecidos para confirmar se o sistema APPCC é eficaz. A verificação do sistema APPCC deve ser realizada pelo menos uma vez por ano. Exemplos de atividades de verificação incluem: – auditorias internas – análises – amostragem – avaliações – reclamações por parte das autoridades e clientes Os resultados desta verificação devem ser incorporados ao sistema APPCC.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
2.2.3.11	Estabelecimento da documentação e manutenção de registros (Passo 12 do Codex Alimentarius – Princípio 7) A documentação deve estar disponível, abrangendo todos os processos, procedimentos, medidas de controle e registros. A documentação e retenção dos registros devem ser apropriadas à natureza e tamanho da empresa.						
3	Gestão de Recursos						
3.1	Gestão de Recursos Humanos						
3.1.1	Todo o pessoal que realiza um trabalho que impacta a segurança do produto, legalidade e qualidade deve possuir a competência necessária através de educação, experiência profissional, e/ou treinamento adequado à sua função, com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados.						
3.2	Recursos humanos						
3.2.1	Higiene Pessoal						
3.2.1.1	Devem ser documentados os requisitos referentes à higiene pessoal. Devem incluir, no mínimo, os seguintes aspectos: – roupas de proteção – lavagem e antissepsia das mãos – comer e beber – fumar – ações a serem tomadas em caso de cortes e ferimentos na pele – unhas, adornos e pertences pessoais – cabelo e barba Os requisitos devem ser baseados na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados ao produto e ao processo.						
3.2.1.2 KO	KO n.º 3: Os requisitos de higiene pessoal devem ser implementados e aplicados por todo pessoal relevante, terceiros e visitantes.						
3.2.1.3	A conformidade com os requisitos de higiene pessoal deve ser verificada periodicamente.						
3.2.1.4	Adornos visíveis (incluindo piercing) e relógios não devem ser usados. Qualquer exceção deve ser avaliada de forma abrangente pela análise de perigo e avaliação dos riscos associados em relação ao produto e ao processo. Isso deve ser gerenciado de forma eficaz.						
3.2.1.5	Cortes e ferimentos na pele devem ser cobertos por um curativo/atadura colorido (de cor diferente do produto) – deve conter uma tira de metal, onde apropriado – e em caso de lesão nas mãos, adicionalmente ao curativo/atadura, uma luva descartável deve ser usada.						
3.2.2	Uniforme de trabalho e roupas protetoras para o pessoal, terceiros e visitantes						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
3.2.2.1	Devem existir procedimentos da empresa para garantir que todos os colaboradores, terceiros e visitantes estejam cientes das regras referentes ao uso e troca do uniforme e roupa de proteção nas áreas especificadas em conformidade com os requisitos do produto.						
3.2.2.2	Nas áreas de trabalho onde são utilizadas toucas e/ou proteção para barba (protetores), os pelos devem estar completamente cobertos, de modo que seja prevenida a contaminação do produto.						
3.2.2.3	Em áreas de trabalho onde é necessário o uso de luvas, devem existir regras de utilização claramente definidas (devem ser de cor diferente do produto). O cumprimento a estas regras deve ser verificado periodicamente.						
3.2.2.4	Devem estar disponíveis uniformes e roupas de proteção adequadas e em quantidade suficiente para cada colaborador.						
3.2.2.5	Todos os uniformes e roupas de proteção devem ser cuidadosamente e frequentemente lavadas. A análise de perigo e avaliação dos riscos associados, juntamente com as considerações relativas aos processos e produtos da empresa devem determinar se a roupa deve ser lavada por uma lavanderia contratada, lavanderia local ou pelos colaboradores.						
3.2.2.6	Deve haver orientações para a lavagem dos uniformes e roupas de proteção e deve ser implementado um procedimento para verificar a sua limpeza.						
3.2.3	Procedimentos aplicáveis às doenças infecciosas						
3.2.3.1	Devem existir medidas escritas e comunicadas para o pessoal, terceiros e visitantes para que declarem qualquer doença infecciosa que possa ter impacto na segurança de alimentos. Em caso de declaração de doenças infecciosas, as ações devem ser tomadas a fim de minimizar o risco de contaminação dos produtos.						
3.3	Treinamento e instrução						
3.3.1	A empresa deve implementar treinamentos documentados e/ou programas de instrução referentes aos requisitos dos produtos e nas necessidades de treinamento dos colaboradores com base na sua função e devem incluir: – conteúdos dos treinamentos – frequência do treinamento – tarefas dos colaboradores – idiomas – instrutor/tutor qualificado – metodologia de avaliação						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
3.3.2	O treinamento documentado e/ou instrução deve ser aplicado a todo o pessoal, incluindo trabalhadores sazonais e temporários e colaboradores de organizações externas, empregados na respectiva área de trabalho. Na admissão e antes de iniciar o trabalho, eles devem ser treinados, de acordo com os treinamentos documentados/programas de instrução.						
3.3.3	Devem estar disponíveis registros de todos os treinamentos/instruções contendo: – lista dos participantes (esta lista deve incluir suas assinaturas) – data – duração – conteúdos de treinamento – nome do instrutor/tutor Deve existir um procedimento ou programa implementado para comprovar a eficácia do treinamento e/ou programas de instrução.						
3.3.4	O conteúdo do treinamento e/ou instrução deve ser revisado e atualizado periodicamente e considerar as questões específicas da empresa, segurança de alimentos, requisitos legais relacionados aos alimentos e modificações de produto/ processo.						
3.4	Instalações sanitárias, equipamento para higiene pessoal e instalações para o pessoal						
3.4.1	A empresa deve fornecer instalações para o pessoal, que devem ser em tamanho proporcional, equipadas para o número de pessoas e projetadas e operadas de modo a minimizar os riscos para a segurança de alimentos. Estes sistemas devem ser mantidos limpos e em boas condições.						
3.4.2	O risco de contaminação dos produtos por material estranho originado das instalações para os colaboradores deve ser avaliado e minimizado. Devem também ser considerados os alimentos trazidos pelo pessoal ao trabalho e pertences pessoais.						
3.4.3	Devem existir regras e instalações para assegurar a correta gestão dos pertences pessoais e dos alimentos trazidos pelo pessoal ao trabalho, alimentos vindos do refeitório e máquinas de venda. Alimento deve ser guardado e/ou consumido somente nas áreas designadas.						
3.4.4	A empresa deve fornecer vestiários adequados para o colaborador, terceiros e visitantes. Onde necessário, roupa de uso pessoal e uniforme/roupa de proteção devem ser armazenados separadamente.						
3.4.5	Os sanitários não devem ter acesso direto para a área onde produtos alimentícios são manipulados. Os sanitários devem ser equipados com instalações adequadas para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ter ventilação natural ou mecânica. Deve ser evitado o fluxo de ar da área contaminada para uma área limpa.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
3.4.6	Instalações adequadas para lavagem das mãos devem ser fornecidas nos pontos de acesso e dentro das áreas de produção, bem como nas instalações para o pessoal. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, outras áreas (por exemplo, áreas de embalagem) devem ser equipadas de forma semelhante.						
3.4.7	Instalações para a lavagem das mãos devem fornecer no mínimo: – água potável corrente e em temperatura apropriada – sabonete líquido – equipamento apropriado para secagem das mãos						
3.4.8	Onde houver manipulação de produtos altamente perecíveis, os seguintes requisitos adicionais referentes à higiene das mãos também devem ser fornecidos: – torneiras sem contato manual – antissepsia das mãos – equipamentos adequados para higiene – sinalização indicando os requisitos de higienização das mãos – lixeira com abertura sem contato manual						
3.4.9	Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, deve existir um programa para controlar a eficácia da lavagem das mãos.						
3.4.10	Os vestiários devem estar localizados de maneira a permitir o acesso direto às áreas onde os produtos alimentícios são manipulados. Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, as exceções devem ser justificadas e gerenciadas.						
3.4.11	Onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados mostrarem a necessidade, instalações para higienização de botas, sapatos e demais roupas de proteção devem estar disponíveis.						
4	Planejamento e processo de produção						
4.1	Acordos contratuais						
4.1.1	Os requisitos definidos entre os parceiros contratuais devem ser estabelecidos, acordados e revistos quanto à sua aceitação antes da conclusão do acordo de fornecimento. Todas as cláusulas relacionadas à qualidade e segurança de alimentos devem ser conhecidas e comunicadas a cada área relevante.						
4.1.2	Alterações dos acordos contratuais devem ser documentadas e comunicadas entre os parceiros contratuais.						
4.2	Especificações e fórmulas						
4.2.1	Especificações						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.2.1.1	Especificações devem estar estabelecidas e disponíveis para todos os produtos finais. As especificações devem ser atualizadas, não ambíguas e atender aos requisitos legais e requisitos dos clientes.						
4.2.1.2 KO	KO n.º 4: Especificações devem estar estabelecidas e disponíveis para todas as matérias-primas (matéria-prima/ingredientes, aditivos, material de embalagem, retrabalho). Especificações devem ser atualizadas, não ambíguas e atender aos requisitos legais e, se existirem, aos requisitos dos clientes.						
4.2.1.3	Quando requerido pelo cliente, as especificações dos produtos devem ser formalmente aceitas.						
4.2.1.4	Especificações e /ou seus conteúdos devem ser fornecidos no local relevante e acessível para todo o pessoal relevante.						
4.2.1.5	Deve existir um procedimento para a criação, modificação e aprovação de especificações para todas as partes do processo, que devem incluir a aceitação preliminar do cliente, se as especificações foram acordadas com os clientes.						
4.2.1.6	O procedimento de controle de especificações deve incluir a atualização da especificação do produto final em caso de qualquer modificação: – de matéria-prima – formulação/receita – dos processos que influenciam o produto final – da embalagem que influencia o produto final						
4.2.2	Formulação/Receitas						
4.2.2.1 KO	KO n.º 5: Onde há contratos de clientes em relação à formulação/receitas do produto e requisitos tecnológicos, estes devem ser atendidos.						
4.3	Desenvolvimento de produto/Modificação do produto/Modificação dos processos de produção						
4.3.1	Deve ser implementado procedimento para o desenvolvimento do produto, o qual incorpora os princípios da análise de perigo de acordo com o sistema APPCC.						
4.3.2	Formulação de produtos, processos de produção, parâmetros de processo e o atendimento dos requisitos dos produtos devem ser estabelecidos e devem ter sido assegurados por testes de fábrica e testes de produto.						
4.3.3	Testes de vida de prateleira ou processos adequados devem ser realizados considerando a formulação do produto, embalagem, fabricação e condições declaradas. A data de validade deve ser estabelecida adequadamente.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.3.4	Ao estabelecer e validar o prazo de validade do produto (incluindo a produtos com prazos longos de validade, por exemplo, rotulado com “Consumir antes de”), os resultados dos testes organolépticos devem ser considerados.						
4.3.5	No desenvolvimento do produto devem-se considerar os resultados das avaliações organolépticas.						
4.3.6	Deve haver um processo implementado para assegurar que a rotulagem esteja em conformidade com a legislação vigente do país de destino e os requisitos dos clientes.						
4.3.7	Recomendações para preparo e/ou utilização dos produtos alimentícios devem ser estabelecidos. Quando apropriado, os requisitos dos clientes devem ser incluídos.						
4.3.8	A empresa deve demonstrar através de estudos e/ou testes relevantes a fim de validar a informação nutricional ou apelos que são mencionados na rotulagem. Isso se aplica tanto para um novo produto como durante todo seu período de venda.						
4.3.9	O progresso e os resultados do desenvolvimento do produto devem ser adequadamente registrados.						
4.3.10	A empresa deve garantir que em casos de mudanças na formulação do produto, incluindo retrabalho e material de embalagem, características do processo são revisados a fim de assegurar que os requisitos do produto são atendidos.						
4.4	Aquisição						
4.4.1	Aquisição geral						
4.4.1.1	A empresa deve controlar os processos de aquisição para assegurar que todos os materiais e serviços de terceiros, que tenham impacto na segurança de alimentos e na qualidade estejam em conformidade com os requisitos. Quando a empresa escolher terceirizar qualquer processo que pode ter impacto na segurança de alimentos e na qualidade, a empresa deve assegurar o controle desses processos. O controle de cada processo terceirizado deve ser identificado e documentado no sistema de gestão da qualidade e da segurança de alimentos.						
4.4.1.2	Deve existir um procedimento para aprovar e monitorar os fornecedores (internos e externos), de produção ou parte dela terceirizada.						
4.4.1.3	O procedimento de aprovação e monitoramento deve conter critérios claros de avaliação, tais como: certificados de análise, confiabilidade no fornecedor e reclamações, bem como padrões de desempenho exigidos.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.4.1.4	Os resultados das avaliações de fornecedores devem ser revisados periodicamente e esta revisão deve ser baseada na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados. Devem existir registros destas revisões e das ações tomadas como consequência da avaliação.						
4.4.1.5	Os produtos adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes. A programação destas verificações deve considerar no mínimo, os seguintes critérios: requisitos do produto, situação do fornecedor (de acordo sua avaliação) e impacto dos produtos adquiridos no produto final. A origem deverá ser adicionalmente verificada, se mencionada na especificação.						
4.4.1.6	Os serviços adquiridos devem ser verificados de acordo com as especificações existentes. A programação desses controles deve considerar, pelo menos, os seguintes itens: requisitos de serviço, situação de fornecedor (de acordo com sua avaliação) e o impacto do serviço sobre o produto final.						
4.4.2	Comércio de bens manufaturados						
4.4.2.1	No caso da empresa comercializar bens manufaturados, deve ser assegurado que o processo para aprovação e monitoramento dos fornecedores exista e esteja implementado.						
4.4.2.2	No caso de produtos manufaturados comercializados, o processo para aprovação e monitoramento dos fornecedores deve conter critérios claros de avaliação, tais como: auditorias, certificados de análise, confiabilidade no fornecedor, reclamações, bem como padrões de desempenho exigidos.						
4.4.2.3	Em caso de marcas próprias, deve existir um sistema de aprovação de fornecedor, em conformidade com os requisitos do cliente, para pré-fornecedores de produtos acabados ou semiprocessados.						
4.5	Embalagem do produto						
4.5.1	Com Base na análise de perigo, avaliação dos riscos associados e intenção de uso, a empresa deve determinar os parâmetros chave para o material de embalagem.						
4.5.2	Especificações detalhadas devem existir para todos os materiais de embalagem as quais devem atender a legislação vigente relevante.						
4.5.3	Para todo o material de embalagem que possa ter influência sobre o produto, certificados de conformidade devem existir e cumprir com os requisitos legais vigentes. No caso de não existir requisitos legais aplicáveis, evidência deve estar disponível para demonstrar que o material de embalagem seja adequado ao uso. Isso se aplica para o material de embalagem que poderia ter influência sobre as matérias-primas, semiprocessado e produtos acabados.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.5.4	Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, a empresa deve verificar a adequação do material de embalagem para cada produto relevante (por exemplo, testes organolépticos, testes de armazenamento, análises químicas, testes de migração).						
4.5.5	A empresa deve assegurar que a embalagem utilizada corresponde ao produto a ser embalado. O uso correto da embalagem deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.						
4.5.6	Informação de rotulagem deve ser legível, indelével e deve cumprir com as especificações do produto acordadas com o cliente. Isso deve ser periodicamente verificado e as verificações devem ser documentadas.						
4.6	Localização da fábrica						
4.6.1	A empresa deve investigar em qual extensão o ambiente da fábrica (p. ex. solo, ar) pode ter um impacto negativo na segurança e qualidade do produto. Onde a qualidade e a segurança do produto podem ser comprometidas, medidas apropriadas devem ser estabelecidas. A eficácia das medidas estabelecidas deve ser periodicamente revisada (exemplos: ar com formação extrema de poeira, fortes odores).						
4.7	Área externa						
4.7.1	A área externa deve ser mantida limpa e arrumada.						
4.7.2	Todas as áreas externas da fábrica devem estar em boas condições. Quando a drenagem natural for insuficiente, um sistema adequado de drenagem deve ser instalado.						
4.7.3	O armazenamento externo deve ser mínimo. Onde as mercadorias forem armazenadas externamente, uma análise de perigo e avaliação dos riscos associados deve ser realizada a fim de assegurar que não existe qualquer risco de contaminação ou efeito adverso sobre a segurança e qualidade de alimento.						
4.8	Leiaute da fábrica e fluxos de processo						
4.8.1	Planos descrevendo claramente os fluxos internos de produtos acabados, materiais de embalagem, matérias-primas, resíduos, pessoal, água etc. devem estar implementados. Uma planta do local, contemplando todos os edifícios e instalações deve estar disponível.						
4.8.2	O fluxo de produção, do recebimento de materiais à expedição, deve ser estabelecido de forma que a contaminação de matérias-primas, embalagem e produtos em processamento e produtos acabados seja evitada. O risco de contaminação cruzada deve ser minimizado através de medidas eficazes.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.8.3	Quando as áreas de produção forem microbiologicamente sensíveis, estas devem ser operadas e monitoradas para assegurar que a segurança do produto não seja comprometida.						
4.8.4	Instalações laboratoriais e controles de processo não devem afetar a segurança do produto.						
4.9	Requisitos de construção para as áreas de produção e armazenamento						
4.9.1	Requisitos de construção						
4.9.1.1	Áreas onde os produtos são preparados, tratados, processados e armazenados devem ser projetadas e construídas de forma a garantir a segurança de alimentos.						
4.9.2	Paredes						
4.9.2.1	As paredes devem ser projetadas e construídas para prevenir o acúmulo de sujeira, reduzir condensação e crescimento de bolor, e facilitar a limpeza.						
4.9.2.2	As superfícies das paredes devem estar em boas condições e serem de fácil limpeza, elas devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.						
4.9.2.3	Os ângulos entre as paredes, pisos e tetos devem ser projetados para facilitar a limpeza.						
4.9.3	Pisos						
4.9.3.1	O revestimento do piso deve ser projetado para atender às necessidades de produção e deve estar em boas condições e ser de fácil limpeza. A superfície deve ser impermeável e resistente ao desgaste.						
4.9.3.2	A eliminação higiênica de águas residuais deve ser garantida. Sistemas de drenagem devem ser de fácil limpeza e projetados para minimizar o risco de contaminação do produto (por exemplo, acesso de pragas etc.).						
4.9.3.3	Água e outros líquidos devem ser drenados sem dificuldade, utilizando medidas apropriadas. Poças devem ser evitadas.						
4.9.3.4	Nas áreas de manipulação de alimentos, o maquinário e tubulações devem ser dispostos de forma que as águas residuais, se possível, sejam direcionadas diretamente para o dreno.						
4.9.4	Tetos/Forros						
4.9.4.1	Os forros (ou, onde não existirem forros, a parte interna do telhado) e as estruturas aéreas (incluindo tubulações, cabos e lâmpadas etc.) devem ser construídos de forma a minimizar o acúmulo de sujeira e não devem representar risco de contaminação física e/ou microbiológica.						
4.9.4.2	Onde for utilizado forro, deve ser providenciado um acesso adequado à área vazia para facilitar a limpeza, manutenção e inspeção de controle de pragas.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.9.5	Janelas e outras aberturas						
4.9.5.1	Janelas e outras aberturas devem ser projetadas e construídas para evitar o acúmulo de sujeira e devem ser mantidas em boas condições.						
4.9.5.2	Onde houver risco de contaminação, as janelas e teto envidraçado devem ficar fechados e fixos durante a produção.						
4.9.5.3	Quando as janelas forem projetadas para permanecer abertas para ventilação, devem ser equipadas com telas removíveis, em boas condições ou outras medidas para evitar qualquer contaminação.						
4.9.5.4	Em áreas onde produtos não embalados são manipulados, as janelas devem ser protegidas contra quebra.						
4.9.6	Portas e portões						
4.9.6.1	As portas e portões devem estar em boas condições (p. ex. sem partes quebradas ou tinta descascando e sem corrosão) e serem fáceis de limpar.						
4.9.6.2	Portas e portões externos devem ser construídos para prevenir o ingresso de pragas. Se possível, devem ter fechamento automático.						
4.9.7	Iluminação						
4.9.7.1	Todas as áreas de trabalho devem possuir iluminação adequada.						
4.9.7.2	Todos os equipamentos de iluminação devem ser protegidos por proteções à prova de estilhaços e devem ser instalados para minimizar os riscos de quebra.						
4.9.8	Ar condicionado/Ventilação						
4.9.8.1	Deve existir ventilação adequada natural e/ou artificial em todas as áreas.						
4.9.8.2	Se equipamentos de ventilação estão instalados, filtros e outros componentes que exigem limpeza ou troca devem ser de fácil acesso.						
4.9.8.3	Equipamentos de ar condicionado e fluxo de ar gerado artificialmente não devem introduzir quaisquer riscos na qualidade ou segurança do produto.						
4.9.8.4	Equipamento para captação de poeira deve ser instalado em áreas onde uma quantidade considerável de poeira é gerada.						
4.9.9	Abastecimento de água						
4.9.9.1	A água que é utilizada como ingrediente no processo de produção ou limpeza deve ser potável e fornecida em quantidade suficiente. Também se aplica ao vapor e ao gelo utilizado nas áreas de produção. O fornecimento de água potável deve estar disponível, constantemente.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.9.9.2	A água reciclada que é utilizada no processo não deve representar um risco de contaminação. A água deve atender aos requisitos legais aplicáveis para água potável. Registros relacionados às análises devem estar disponíveis.						
4.9.9.3	A qualidade da água, vapor ou gelo deve ser monitorada segundo um plano de amostragem baseado em risco.						
4.9.9.4	Água não potável deve ser transportada em tubulação separada e identificada. Estas tubulações não podem ser conectadas ao sistema de água potável nem permitir o refluxo para contaminar a fonte de captação de água potável ou o ambiente da fábrica.						
4.9.10	Ar comprimido						
4.9.10.1	A qualidade do ar comprimido que entra em contato direto com o alimento ou com as embalagens primárias deve ser monitorada com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados.						
4.9.10.2	O ar comprimido não deve representar risco de contaminação.						
4.10	Limpeza e desinfecção						
4.10.1	Com base na análise de perigo e avaliação dos riscos associados, o programa de limpeza e desinfecção deve estar disponível e implementado. Deve especificar: – objetivos – responsabilidades – os produtos utilizados e as instruções de uso – as áreas a serem limpas e/ou desinfetadas – frequência de limpeza – requisitos de documentação – símbolos de perigo (se necessário)						
4.10.2	Programa de limpeza e desinfecção deve estar implementados e documentados.						
4.10.3	Apenas pessoal qualificado deve ser autorizado a realizar a limpeza e desinfecção. O pessoal deve ser treinado e retreinado para realizar o programa de limpeza.						
4.10.4	A eficácia e a segurança das medidas de limpeza e desinfecção, baseada na análise de perigo e avaliação de riscos associados, deve ser verificada e documentada de acordo com um programa de amostragem utilizando procedimentos apropriados. As ações corretivas resultantes devem ser documentadas.						
4.10.5	O programa de limpeza e desinfecção deve ser revisado e modificado, se necessário, no caso de mudança no produto, processo ou equipamento de limpeza.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.10.6	O uso pretendido dos utensílios de limpeza deve ser claramente identificado. Utensílios de limpeza devem ser utilizados de forma a evitar a contaminação.						
4.10.7	Fichas técnicas de segurança atualizadas (FISPOs) e instruções de uso devem estar disponíveis para agentes químicos e de limpeza. O pessoal responsável pela limpeza deve ser capaz de demonstrar conhecimento das instruções, que devem sempre estar disponíveis no local.						
4.10.8	Produtos químicos de limpeza devem ser claramente rotulados, utilizados e estocados adequadamente para evitar contaminação.						
4.10.9	As atividades de limpeza devem ser realizadas em períodos de não produção. Se não for possível, estas operações devem ser controladas de forma a não afetar o produto.						
4.10.10	Quando a empresa contratar um prestador de serviço terceirizado para as atividades de limpeza e desinfecção, todos os requisitos especificados dentro da seção 4.10 devem ser claramente definidos no respectivo contrato.						
4.11	Descarte de resíduos						
4.11.1	Um procedimento de gestão de resíduos deve existir e deve estar implementado para evitar contaminação cruzada.						
4.11.2	Todos os requisitos legais vigentes para descarte de resíduos devem ser atendidos.						
4.11.3	Resíduos de alimentos e outros resíduos devem ser removidos, o mais rápido possível, das áreas onde o alimento é manipulado. O acúmulo de lixo deve ser evitado.						
4.11.4	Recipientes de coleta de resíduos devem estar claramente identificados, ser devidamente projetados, em bom estado de conservação, fáceis de limpar e, onde necessário, desinfetados.						
4.11.5	Áreas e recipientes de coleta de resíduos (incluindo compactadores) devem ser projetados para serem mantidos limpos e minimizar a atração de pragas.						
4.11.6	Os resíduos devem ser coletados em recipientes separados, em conformidade com os meios de descarte previstos. Estes resíduos devem ser descartados somente por terceiros autorizados. Os registros de descarte devem ser mantidos pela empresa.						
4.12	Risco de material estranho, metal, vidro quebrado e madeira						
4.12.1 KO	KO n.º 6: Com base na avaliação de perigo e na avaliação dos riscos associados, os procedimentos devem ser implementados para evitar contaminação com material estranho. Produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.12.2	Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem a contaminação potencial do produto, o uso de madeira deve ser excluído. Onde o uso de madeira não puder ser evitado, o risco deve ser controlado e a madeira deve estar em boas condições e limpa.						
4.12.3	Onde detectores de metais e/ou detectores de outros materiais estranhos são necessários, eles devem ser instalados para assegurar eficácia máxima na detecção, a fim de evitar contaminação subsequente. Os detectores devem ser submetidos à manutenção periódica para evitar o mau funcionamento.						
4.12.4	Produtos potencialmente contaminados devem ser isolados. O acesso e as ações para a manipulação ou verificação destes produtos isolados devem ser realizados apenas por pessoas autorizadas de acordo com os procedimentos definidos. Após esta verificação, os produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.						
4.12.5	A precisão adequada dos detectores deve ser especificada. Verificações do correto funcionamento dos detectores devem ser realizadas periodicamente. Em caso de mau funcionamento ou falha do detector de metal e/ou material estranho, ações corretivas devem ser definidas, implementadas e documentadas.						
4.12.6	Nos casos onde equipamento especial ou métodos são usados para detectar material estranho, estes devem ser adequadamente validados e mantidos.						
4.12.7	Em todas as áreas, por exemplo, manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento, onde a análise de perigo e a avaliação de riscos associados identificarem uma contaminação potencial do produto, a presença de vidro e material quebradiço deve ser excluída. Onde a presença de vidro ou de material quebradiço não puder ser evitada, medidas apropriadas devem ser implementadas para proteger contra quebras.						
4.12.8	Todos os objetos fixos feitos de/ou incorporando vidro ou materiais quebradiços presentes em áreas de manipulação de matérias-primas, processamento, embalagem e armazenamento devem ser listados em um registro específico, incluindo detalhes de sua localização exata. Uma avaliação das condições dos objetos registrados deve ser realizada periodicamente e registrada. A justificativa da frequência dessa verificação deve ser documentada.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.12.9	Quebras de vidros e de material quebradiço devem ser registradas. As exceções devem ser justificadas e documentadas.						
4.12.10	Devem ser estabelecidos procedimentos para descrever as medidas a serem tomadas em caso de quebra de vidro e/ou material quebradiço. Tais medidas devem incluir a identificação do escopo dos produtos a serem isolados, especificando o pessoal autorizado, limpeza do ambiente de produção e liberação da linha para reiniciar a produção.						
4.12.11	Com base na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados, medidas preventivas devem ser implementadas para manipulação de embalagens de vidro, recipientes de vidro ou outros tipos de recipientes no processo de produção (giro, sopro, enxague etc.). Depois desta etapa do processo não deve existir nenhum risco adicional de contaminação.						
4.12.12	Onde a inspeção visual é utilizada para detectar material estranho, os colaboradores devem ser treinados e mudanças na operação devem ser realizadas em uma frequência apropriada para aumentar a eficácia do processo.						
4.13	Monitoramento de pragas/Controle de pragas						
4.13.1	A empresa deve ter um sistema de controle de pragas implementado que esteja em conformidade com os requisitos legais locais, considerando, no mínimo: – o ambiente da fábrica (pragas potenciais) – plano do site com as áreas para aplicação (mapa das iscas) – identificação das iscas no site – responsabilidades, internas/externas – produtos/agentes utilizados e suas instruções de uso e segurança – frequência das inspeções O sistema de controle de pragas deve ser com base na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados.						
4.13.2	A empresa deve possuir pessoal qualificado e treinado e/ou contratar um serviço terceirizado qualificado. Quando for contratado um terceiro, as atividades exigidas no site devem ser estabelecidas em contrato.						
4.13.3	As inspeções de controle de pragas e ações resultantes devem ser documentadas. A implementação das ações deve ser monitorada e registrada.						
4.13.4	Iscas, armadilhas e exterminadores de inseto devem estar funcionando, em número suficiente e posicionados corretamente. Devem ser construídos e posicionados de forma a não causar qualquer risco de contaminação.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.13.5	As entregas devem ser verificadas no recebimento quanto à presença de pragas. Qualquer infestação deve ser documentada e medidas de controle devem ser tomadas.						
4.13.6	A eficácia do controle de pragas deve ser monitorada com a ajuda de análises de tendências periódicas.						
4.14	Recebimento de materiais e armazenamento						
4.14.1	Toda a entrada de materiais, incluindo materiais de embalagem e rótulos, deve ser verificada em relação à conformidade com as especificações e de acordo com o plano de inspeção específico. O plano de inspeção deve ser baseado no risco. Os resultados dos testes devem ser documentados.						
4.14.2	As condições de armazenamento de matérias-primas, semiprocessados e produtos finais, bem como a embalagem, devem em cada caso, corresponder aos requisitos do produto (por exemplo, refrigeração, tampas protetoras) e não devem ser prejudiciais aos outros produtos.						
4.14.3	Matérias-primas, embalagens, semiprocessados e produtos finais devem ser armazenados de maneira a minimizar os riscos de contaminação cruzada.						
4.14.4	Instalações apropriadas de armazenamento devem estar disponíveis para gestão e armazenamento de materiais de trabalho, materiais auxiliares e aditivos. O pessoal responsável pela gestão das instalações de armazenamento deve ser treinados.						
4.14.5	Todos os produtos devem estar claramente identificados. A utilização dos produtos deve ser realizada de acordo com os princípios do First In/First Out (PEPS: Primeiro que entra é o primeiro que sai) e/ou First Expired/First Out (PVPS: Primeiro que vence é o primeiro que sai).						
4.14.6	Quando a empresa contratar um serviço de armazenamento terceirizado, o prestador de serviço deve estar sujeito às exigências da IFS Logistics (Logística). Se o prestador de serviço terceirizado não é certificado na IFS Logistics, todos os requisitos relevantes equivalentes às práticas de armazenamento próprios da empresa devem ser cumpridos e isso deve estar claramente definido no respectivo contrato.						
4.15	Transporte						
4.15.1	Antes de carregar os veículos de transporte, suas condições (por exemplo, ausência de cheiros estranhos, excesso de pó, umidade adversa, pragas, bolores) devem ser verificadas e ações tomadas, se necessário.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.15.2	Procedimentos para prevenir a contaminação durante o transporte devem ser implementados (produtos alimentícios/não alimentícios/diferentes categorias de produtos).						
4.15.3	Quando produtos devem ser transportados em determinadas temperaturas, a temperatura dentro do veículo deve ser verificada e documentada antes do carregamento.						
4.15.4	Quando produtos devem ser transportados em determinadas temperaturas, a manutenção da faixa adequada de temperatura durante o transporte deve ser assegurada e documentada.						
4.15.5	Devem existir requisitos adequados de higiene para todos os veículos de transporte e equipamentos utilizados para carregamento/descarregamento (por exemplo, mangueiras de instalações de silo). As medidas tomadas devem ser registradas.						
4.15.6	Áreas para carregamento/descarregamento devem ter equipamento implementado para proteger os produtos transportados de influências externas.						
4.15.7	Quando a empresa contratar um prestador de serviço terceirizado para transporte, todos os requisitos especificados na seção 4.15 devem estar claramente definidos no respectivo contrato ou o prestador de serviço deve respeitar os requisitos da IFS Logistics.						
4.15.8	A segurança dos veículos de transporte deve ser mantida de forma apropriada.						
4.16	Manutenção e reparos						
4.16.1	Um sistema adequado de manutenção deve ser implementado, mantido e documentado, abrangendo todo equipamento crítico (incluindo transporte) em conformidade com os requisitos do produto. Isso se aplica para atividades de manutenção internas e externas.						
4.16.2	Os requisitos do produto e de prevenção de contaminação devem ser assegurados durante e após manutenção e reparo. Registros de manutenção e reparo e de ações corretivas tomadas devem ser mantidos.						
4.16.3	Todos os materiais utilizados para manutenção e reparo devem ser adequados ao uso pretendido.						
4.16.4	Falhas nas instalações e em equipamento abrangido pelo sistema de manutenção devem ser documentadas e revisadas com o objetivo de adaptar o sistema de manutenção.						
4.16.5	Reparos temporários devem ser realizados de forma que os requisitos do produto não sejam afetados. Tal trabalho deve ser documentado e deve ser estabelecido um prazo curto para eliminar a falha.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.16.6	Quando a empresa contratar um prestador de serviços terceirizado para a manutenção e reparo, todos os requisitos específicos da empresa referentes ao material e equipamento devem ser claramente definidos, documentados e mantidos.						
4.17	Equipamento						
4.17.1	Equipamento deve ser adequadamente projetado e especificado para a intenção de uso. Antes da instalação, isso deve ser verificado para observar a conformidade com os requisitos do produto.						
4.17.2	Para todo equipamento e utensílios com contato direto com o alimento, certificados de conformidade devem existir para confirmar a conformidade com os requisitos legais vigentes. Em caso de não existirem requisitos legais aplicáveis, evidência deve estar disponível para demonstrar que todo equipamento e utensílios sejam adequados ao uso. Isso se aplica para todo equipamento e utensílios em contato direto com matérias-primas, semiprocessados e produtos finais.						
4.17.3	Equipamento deve ser projetado e localizado, para que as operações de limpeza e manutenção possam ser realizadas de forma eficaz.						
4.17.4	A empresa deve assegurar que todo equipamento de produção esteja em boas condições sem qualquer influência negativa sobre a segurança de alimento.						
4.17.5	A empresa deve assegurar que em casos de mudanças nos métodos de processo e equipamento, as características de processo são revisadas a fim de assegurar o atendimento aos requisitos do produto.						
4.18	Rastreabilidade (incluindo OGMs e alergênicos)						
4.18.1 KO	KO n.º 7: Um sistema de rastreabilidade deve ser implementado que permita a identificação de lotes de produtos e sua relação com lotes de matérias-primas, embalagem em contato direto com alimento, embalagem destinada a entrar em contato direto com o alimento. O sistema de rastreabilidade deve incorporar todos os registros relevantes de recebimento, produção e distribuição. A rastreabilidade deve ser garantida e documentada até a entrega ao cliente.						
4.18.2	Registros da rastreabilidade downstream (desde o site de produção até o cliente) devem estar disponíveis. O prazo para recuperação destes registros para revisão deverá ser compatível com as necessidades do cliente.						
4.18.3	A rastreabilidade deve ser implementada para identificar a relação entre os lotes do produto final e seus rótulos.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.18.4	O sistema de rastreabilidade deve ser testado periodicamente – pelo menos anualmente e a cada mudança no sistema de rastreabilidade. O teste deve verificar a rastreabilidade upstream e a downstream (da entrega dos produtos até as matérias-primas e vice-versa), incluindo a verificação de quantidade. Os resultados dos testes devem ser registrados.						
4.18.5	A rastreabilidade deve ser garantida em todas as etapas, incluindo trabalho em andamento, pós-tratamento e retrabalho.						
4.18.6	A rotulagem de lotes de semiprocessados ou produtos finais deve ser feita no momento em que os produtos são diretamente embalados para assegurar uma clara rastreabilidade dos produtos. Quando os produtos são rotulados posteriormente, os produtos armazenados temporariamente devem receber uma rotulagem específica do lote. O prazo de validade (por exemplo, válido até) dos produtos rotulados deve ser calculado a partir do lote da produção original.						
4.18.7	Se solicitado pelo cliente, amostras representativas identificadas do lote de produção devem ser armazenadas apropriadamente e mantidas até o vencimento do produto final e, se necessário, por um período pré-determinado além desta data.						
4.19	Organismos Geneticamente Modificados (OGMs)						
4.19.1	Para produtos que estão sendo entregues aos clientes e/ou países com requisitos de OGMs, a empresa deve implementar sistemas e procedimentos para permitir a identificação de produtos constituídos de OGMs, contendo OGMs ou produzidos a partir de OGMs, incluindo ingredientes alimentícios, aditivos e flavorizante(s).						
4.19.2	Especificações de matérias-primas e documentos de entrega identificando produtos constituídos por, sendo feitos de, ou contendo OGMs devem estar disponíveis. As garantias relativas à situação de OGMs das matérias-primas devem ser acordadas por contrato com o fornecedor ou a documentação técnica deve especificar o status dos OGMs. A empresa deve manter uma lista constantemente atualizada de todas as matérias-primas OGMs utilizadas em suas instalações, que também identifique todas as misturas e fórmulas em que tais matérias-primas OGMs são adicionadas.						
4.19.3	Devem existir procedimentos adequados para assegurar que a contaminação de produtos não OGMs seja evitada quando produtos constituídos de, ou contendo OGMs sejam fabricados. Medidas de controle adequadas devem ser estabelecidas para evitar contaminação cruzada com OGMs. A eficácia destes procedimentos deve ser monitorada através de testes.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
4.19.4	Produtos finais contendo OGMs ou rotulados como não contendo OGMs devem estar declarados de acordo com os requisitos legais vigentes. Os documentos de entrega devem incluir a referência correspondente aos OGMs.						
4.19.5	Os requisitos dos clientes relacionados à situação de OGMs dos produtos devem ser claramente implementados pela empresa.						
4.20	Alergênicos e condições específicas de produção						
4.20.1	Devem estar disponíveis as especificações de matérias-primas identificando alergênicos que requerem declaração que são relevantes no país de venda do produto final. A empresa deve manter uma lista continuamente atualizada de todas as matérias-primas contendo alergênicos utilizadas nas suas instalações, e também identificar todas as misturas e fórmulas em que tais matérias-primas contendo alergênicos são adicionadas.						
4.20.2	A fabricação de produtos que contêm alergênicos e requerem declaração deve ser realizada de forma a minimizar a contaminação cruzada.						
4.20.3	Produtos finais contendo alergênicos que requerem declaração devem estar declarados de acordo com os requisitos legais vigentes. Para a presença acidental ou não intencional, a rotulagem de alergênicos legalmente declarados e traços devem ser baseados na análise de perigo e na avaliação dos riscos associados.						
4.20.4	Devem ser implementados procedimentos verificáveis quando os clientes solicitarem que produtos sejam “livres de” certas substâncias ou ingredientes (por exemplo, glúten, carne de porco), ou que certos métodos de tratamento ou produção sejam excluídos.						
5	Medições, Análises, Melhorias						
5.1	Auditorias internas						
5.1.1 KO	KO n.º 8: Auditorias internas eficazes devem ser conduzidas um programa de auditoria definido e acordado e deve abranger ao menos todos os requisitos da Norma IFS. O escopo e a frequência das auditorias internas devem ser determinados pela análise de perigo e avaliação dos riscos associados. Isso também é aplicável para áreas de armazenamento próprias ou contratadas pela empresa.						
5.1.2	Auditorias internas de atividades críticas para a segurança de alimentos e para as especificações de produto devem ser realizadas pelo menos uma vez ao ano.						
5.1.3	Os auditores devem ser competentes e independentes da área auditada.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.1.4	Os resultados de auditoria devem ser comunicados para a direção e para as pessoas responsáveis pela respectiva área. Ações corretivas necessárias e um programa para implementação devem ser determinados, documentado e comunicado para cada pessoa relevante.						
5.1.5	Deve ser documentado como e quando as ações corretivas resultantes das auditorias internas devem ser verificadas.						
5.2	Inspeções da fábrica						
5.2.1	As inspeções na fábrica devem ser planejadas e realizadas (por exemplo, controle do produto, higiene, materiais estranhos perigosos, higiene pessoal e housekeeping). A frequência das inspeções em cada área (incluindo áreas externas) e de cada atividade deve ser baseada na análise de perigo e avaliação de riscos associados no histórico de experiências.						
5.3	Validação e controle de processo						
5.3.1	Deve ser claramente definido o critério para a validação e o controle de processo.						
5.3.2	Quando o controle de processo e de parâmetros do ambiente de trabalho (temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas etc.) é essencial para assegurar os requisitos do produto, tais parâmetros devem ser monitorados e registrados continuamente e/ou em intervalos apropriados.						
5.3.3	Todas as operações de retrabalho devem ser validadas, monitoradas e documentadas. Essas operações não devem afetar os requisitos do produto.						
5.3.4	Devem existir procedimentos adequados para notificação imediata, registros e monitoramento de mau funcionamento de equipamento e desvios de processo.						
5.3.5	A validação do processo deve ser realizada utilizando dado coletado que seja relevante para a segurança do produto e dos processos. Se ocorrerem modificações substanciais, uma revalidação deve ser realizada.						
5.4	Calibração, ajuste e verificação dos equipamentos de medição e monitoramento						
5.4.1	A empresa deve identificar os equipamentos de medição e monitoramento para assegurar conformidade com os requisitos do produto. Esses equipamentos devem ser registrados em um documento e claramente identificados.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.4.2	Todos os equipamentos de medição devem ser verificados, ajustados e calibrados, sob um sistema de monitoramento, em intervalos específicos e de acordo com o que está definido em normas/métodos reconhecidos. Os resultados das verificações, ajustes e calibrações devem ser documentados. Quando necessárias ações corretivas devem ser realizadas nos equipamentos e, se necessário, nos processos e nos produtos.						
5.4.3	Todos os equipamentos de medição devem ser utilizados exclusivamente para sua finalidade. Quando os resultados das medições indicarem um mau funcionamento, o dispositivo em questão deve ser imediatamente reparado ou substituído.						
5.4.4	O status da calibração dos equipamentos de medição deve estar claramente identificado (na etiqueta da máquina ou na lista de teste de equipamentos).						
5.5	Verificação da quantidade (controle da quantidade/volume)						
5.5.1	A frequência e metodologia da verificação da quantidade devem ser determinadas através dos requisitos legais e especificações dos clientes, ou, se apropriado, diretrizes para quantidade nominal.						
5.5.2	Um procedimento deve definir os critérios de conformidade para verificação da quantidade do lote. Esse procedimento deve também, entre outros, considerar o peso da tara, a densidade e outros atributos críticos.						
5.5.3	Verificações devem ser implementadas e registradas, de acordo com um plano de amostragem que assegure a representatividade do lote de produção.						
5.5.4	Os resultados destas verificações devem estar de acordo com critérios definidos para todos os produtos prontos para serem expedidos.						
5.5.5	Para os produtos já pré-embalados adquiridos de terceiros, deve existir evidências sobre a conformidade com os requisitos legais de quantidade nominal.						
5.5.6	Se aplicável, todo o equipamento utilizado para verificação final deve ser legalmente aprovado.						
5.6	Análise de produto						
5.6.1	Devem existir procedimentos assegurando que todos os requisitos específicos dos produtos são conhecidos, incluindo requisitos legais e especificações. Análises microbiológicas, físicas e químicas necessárias para esse fim devem ser realizadas internamente e/ou por subcontratados.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.6.2	Análises, que são relevantes para a segurança de alimento, devem preferencialmente ser realizadas por laboratórios que tenham seus programas/métodos acreditados (ISO 17025). Se as análises são realizadas pela empresa ou por um laboratório que não tem seus programas/métodos não acreditados, os resultados devem ser verificados periodicamente por laboratórios acreditados nestes programas/métodos (ISO 17025).						
5.6.3	Devem existir procedimentos que assegurem a confiabilidade dos resultados das análises internas com base em métodos de análise oficiais reconhecidos. Isso deve ser demonstrado através de monitoramento independente da qualidade do laboratório (ring tests) ou outros testes de proficiência.						
5.6.4	Um plano de teste deve ser elaborado para análises internas e externas, com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados, que abranja matérias-primas, semiprocessados e produtos finais, bem como, equipamentos de processo e materiais de embalagem, e onde necessários testes ambientais. Os resultados dos testes devem ser documentados.						
5.6.5	Os resultados das análises devem ser avaliados imediatamente. Medidas corretivas adequadas devem ser introduzidas para quaisquer resultados insatisfatórios. Os resultados analíticos devem ser revisados periodicamente com o objetivo de identificar tendências. Devem ser consideradas as tendências que indiquem resultados potencialmente insatisfatórios.						
5.6.6	Quando são realizadas análises internas deve ser disponibilizado pessoal treinado e qualificado, bem como, equipamento e instalações apropriados.						
5.6.7	Para a verificação da qualidade do produto final, testes organolépticos internos devem ser realizados periodicamente. Estes testes devem estar de acordo com as especificações e relacionados com o impacto sobre os respectivos parâmetros de características do produto. Os resultados destes testes devem ser documentados.						
5.6.8	Com base em informação interna ou externa sobre os riscos do produto que possam impactar na segurança de alimento, a empresa deve atualizar seu plano de controle e/ou tomar medidas apropriadas para controlar o impacto sobre o produto final.						
5.7	Quarentena de Produtos (bloqueio e retenção) e Liberação de Produtos						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.7.1	Um procedimento deve ser estabelecido, com base na análise de perigo e avaliação de riscos associados, para a quarentena (bloqueio/espera) e liberação de todas as matérias-primas, semiprocessados e produtos finais e materiais de embalagem. O procedimento deve assegurar que apenas produtos e materiais conformes com os requisitos do produto são processados e liberados.						
5.8	Gestão das reclamações de clientes e autoridades						
5.8.1	Um sistema deve ser implementado para a gestão de reclamações de produtos.						
5.8.2	Todas as reclamações devem ser avaliadas por pessoal competente. Quando elas forem procedentes, ações apropriadas devem ser imediatamente tomadas, se necessário.						
5.8.3	As reclamações devem ser analisadas com o objetivo de implementar as ações preventivas que evitem a recorrência da não conformidade.						
5.8.4	Os resultados da análise dos dados de reclamação devem estar disponíveis para as pessoas relevantes responsáveis e para a direção.						
5.9	Gestão de incidentes, recolhimento e recall de produto						
5.9.1	Um procedimento documentado deve estar definido para a gestão de incidentes e potenciais situações de emergência que impactem na segurança, legalidade e qualidade do alimento. Esse procedimento deve ser implementado e mantido. Isso inclui, no mínimo: a nomeação e treinamento de uma equipe de crise, uma lista de contatos para alerta, fontes de aconselhamento jurídico (se necessário), contatos disponíveis, informação ao cliente, e um plano de comunicação, incluindo informação para os consumidores.						
5.9.2 KO	KO n.º 9: Deve existir um procedimento eficaz de recolhimento e recall de todos os produtos, que assegure que os clientes envolvidos são informados, o mais breve possível. Esse procedimento deve incluir uma clara atribuição de responsabilidades.						
5.9.3	Detalhes atualizados dos contatos de emergência (como nomes e número de telefone dos fornecedores, clientes e autoridades competentes) devem estar disponíveis. Uma pessoa da empresa, que tenha autoridade para iniciar o processo de gestão de incidentes, deve estar permanentemente disponível.						
5.9.4	A viabilidade, eficácia e rapidez do procedimento de recolhimento devem estar sujeitos a testes internos periódicos, baseados na análise de perigo e avaliação de riscos associados realizados e ao menos, uma vez por ano. Isso deve ser realizado de maneira a assegurar a implementação eficaz e operacionalidade dos procedimentos.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
5.10	Gestão de não conformidades e produtos não conformes						
5.10.1	Deve existir um procedimento para gestão de todas as matérias-primas, produtos semiprocessados e produtos finais não conformes, equipamento de processo e materiais de embalagem. Isso deve incluir, no mínimo: – procedimentos de isolamento/quarentena – análise de perigo e avaliação dos riscos associados – identificação (por exemplo, rotulagem) – decisão sobre a utilização posterior (por exemplo, liberação, retrabalho/pós-tratamento, bloqueio, rejeição, quarentena/eliminação).						
5.10.2	As responsabilidades para a gestão das não conformidades de produto devem estar claramente definidas. O procedimento para a gestão de produtos não conformes deve ser entendido por todos os colaboradores relevantes.						
5.10.3	Em caso de não conformidades, correções imediatas devem ser tomadas para assegurar que os requisitos do produto sejam atendidos.						
5.10.4	Produtos embalados ou materiais de embalagem fora da especificação, ambos relacionados com marcas próprias, não podem ser disponibilizados no mercado com o rótulo em questão. Exceções devem ser acordadas por escrito com os parceiros contratuais.						
5.11	Ações corretivas						
5.11.1	Um procedimento deve ser estabelecido para registro e análises de não conformidades com o objetivo de evitar recorrências através de ações preventivas e/ou ações corretivas.						
5.11.2 KO	KO n.º 10: Ações corretivas devem ser claramente estabelecidas, documentadas e adotadas, o mais rápido possível, para evitar ocorrência de não conformidade. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas devem estar claramente definidos. A documentação deve estar seguramente armazenada, e facilmente acessível.						
5.11.3	A performance das ações corretivas implementadas deve ser documentada e a sua eficácia deve ser verificada.						
6	Food Defense e inspeções externas						
6.1	Avaliação Food Defense						
6.1.1	As responsabilidades para Food Defense devem estar claramente definidas. Os responsáveis devem ser pessoas chave ou devem ter acesso à alta direção. Conhecimento suficiente nesta área deve ser demonstrado.						

Número	Requisito	KO/ Maior/ NA	A	B	C	D	Observações/ Comentários
6.1.2	Uma análise de perigo à Food Defense e avaliação dos riscos associados deve ser realizado e documentado. Com base nesta avaliação e nos requisitos legais, devem ser identificadas as áreas críticas para a segurança. A análise de perigo à Food Defense e a avaliação dos riscos associados devem ser conduzidas anualmente ou quando ocorrem mudanças que afetem a integridade do alimento. Um sistema de alerta apropriado deve ser definido e periodicamente testado quanto a sua eficácia.						
6.1.3	Se a legislação torna o registro ou as inspeções necessárias, estas evidências devem estar disponíveis.						
6.2	Site Security						
6.2.1	Com base em uma análise de perigo e avaliação de riscos associados, áreas críticas identificadas para a segurança devem ser adequadamente protegidas para prevenir o acesso de pessoas não autorizadas. Pontos de acesso devem ser controlados.						
6.2.2	Procedimentos devem estar implementados para prevenir adulteração e/ou permitir a identificação de sinais de adulteração.						
6.3	Segurança do Pessoal e do Visitante						
6.3.1	A política de visitante deve conter aspectos do plano de Food Defense. O pessoal de entrega e carregamento em contato com o produto deve ser identificado e deve respeitar as regras de acesso da empresa. Visitantes e prestadores de serviços externos devem estar identificados nas áreas com produtos armazenados e deve ser registrado todo o tempo de acesso. Convém que eles sejam informados sobre as políticas do local e seu acesso seja controlado de acordo.						
6.3.2	Todos os colaboradores devem ser anualmente treinados em Food Defense ou quando ocorrerem mudanças significantes no programa. As sessões de treinamento devem ser documentadas. A contratação de colaboradores e práticas de desligamento da empresa devem considerar os aspectos de segurança, como permitido por lei.						
6.4	Inspeções Externas						
6.4.1	Um procedimento documentado deve existir para gestão de inspeções externas e visitas reguladoras. Pessoal relevante deve ser treinado para executar os procedimentos.						

DADOS PARA CONTATO DOS ESCRITÓRIOS DO IFS

ALEMANHA | BERLIM

IFS Management GmbH
Am Weidendamm 1A
D-10117 Berlin
Telefone: +49 (0) 30 72 62 50 74
Fax: +49 (0) 30 72 62 50 79
E-Mail: ifs-berlin@ifs-certification.com

FRANÇA | PARIS

IFS Office Paris
FCD
12, rue Euler
F-75008 Paris
Telefone: +33 (0) 1 44 43 99 16
Fax: +33 (0) 1 47 20 53 53
E-Mail: ifs-paris@ifs-certification.com

ITÁLIA | MILÃO

IFS Office Milan
Federdistribuzione
Via Albricci 8
I-20122 Milano
Telefone: +39 (0) 2 89 07 51 50
Fax: +39 (0) 2 65 51 11 69
E-Mail: ifs-milano@ifs-certification.com

POLÓNIA | VARSÓVIA

IFS Office Central & Eastern Europe
ul. Serwituty 25
PL-02-233 Warsaw
Telefone: +48 601 95 77 01
E-Mail: marzec@ifs-certification.com

BRASIL | DOURADOS

Representante IFS Brasil
Caroline Nowak
BR-79824 Dourados, MS
Telefone: +55 (67) 81 51 45 60
E-Mail: cnowak@ifs-certification.com

CHINA | HEFEI

StarFarm
Room 2301, C building,
Fortune Plaza No. 278 Suixi Road, 230041,
Hefei, Anhui, China
Telefone: +86 (0) 55 15 66 60 69
Fax: +86 (0) 55 15 68 13 76
E-Mail: china@ifs-certification.com
asia@ifs-certification.com

EUA | ST. LOUIS

IFS North America
1610 Des Peres Road, Suite 150
USA-St. Louis, MO 63131
Telefone: +1 314 686 46 10
Fax: +1 314 686 46 02
E-Mail: ifs-us@ifs-certification.com

