

C H E C K L I S T

Versão 3.0 - OUTUBRO/2006



GESTÃO DO
ALIMENTO SEGURO



Sindirações

INDICE

- Check List03
- Check List – APPCC23



CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
A							
Requisitos Regulamentares							
A.1	3	1, 2, 3	O fabricante tem número de registro conforme exigido pelos órgãos locais?				
A.2	3	1, 2, 3	A legislação e os regulamentos específicos do mercado de comercialização do produto são atendidos?				
A.3	3	1, 2, 3	Os alimentos produzidos estão registrados no órgão competente?				
B							
Treinamento							
B.1	8.2.3, 9.1, 10, 10.3.1, 10.5.1, 11.1, 13.10	1, 2, 3	Os funcionários são treinados nas atividades que afetam a qualidade, a segurança e o correto manejo dos produtos (procedimentos de limpeza, riscos de contaminação, fabricação de produtos, higiene pessoal)? Os registros de treinamento estão disponíveis?				
B.2	9, 13.10	1, 2, 3	Existe procedimento documentado para as atividades de treinamento incluindo programa de treinamento?				
C							
Aquisição de Matérias-Primas/Ingredientes							
C.1	5, 13, 13.13	2, 3	Existem procedimentos documentados definindo a avaliação e aprovação dos fornecedores, bem como medidas a serem tomadas no caso de avaliações insatisfatórias?				
C.2	13.13	3	Há um procedimento definido para as auditorias e aprovação dos fornecedores?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
C.3	5.1.1, 5.1.2, 5.1.3, 5.1.4, 5.1.5, 5.2.1, 5.2.2, 5.2.3, 5.2.4, 13.13	1, 2, 3	Os fornecedores atendem completamente os requisitos de fornecimento e as especificações dos produtos a serem fornecidos (adotam as Boas Práticas Agrícolas ou equivalente que incluam: controle da água, controle de pragas, controle de contaminações, proteção da matéria-prima, remoção de matérias-primas inadequadas, especificações documentadas)?				
C.4	5, 13.13	2, 3	Existem registros das avaliações para cada fornecedor?				
C.5	13.13	3	As auditorias de fornecedores são conduzidas e documentadas de acordo com os procedimentos definidos?				
C.6	13.13	3	Os fornecedores são avaliados de acordo com os requisitos de aquisição que devem incluir um sistema para avaliação da segurança e qualidade dos alimentos (ex. HACCP, avaliação de riscos)?				
C.7	13.13	3	Medidas são tomadas no caso de auditorias de fornecedores não satisfatórias?				
D			Gerenciamento das Matérias-Primas				
D.1	5.1.2	1, 2, 3	A lista de matérias-primas e suas folhas de especificação estão disponíveis?				
D.2	5.1.3	1, 2, 3	As folhas de especificação trazem informações quanto aos limites de sujidades e resíduos?				
D.3	5.1.2	1, 2, 3	Todas as matérias-primas recebidas constam das listas de matérias-primas aprovadas e estão de acordo com as fichas de especificação, com a legislação aplicável e com os requisitos do cliente?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
D.4	5, 13.14	1, 2, 3	Existe procedimento definido e documentado para a recepção e aceitação de matérias-primas?				
D.5	13.14	1, 2, 3	Existem critérios estabelecidos para a aceitação das matérias-primas?				
D.6	5, 13.14	1, 2, 3	Existem registros disponíveis que demonstrem a verificação da recepção de cada de matérias-primas de acordo com os procedimentos definidos?				
D.7	10.1.2, 13.14	1, 2, 3	As matérias-primas são inspecionadas e classificadas no recebimento?				
D.8	13.14	3	As matérias-primas somente são utilizadas depois de liberadas por pessoa autorizada?				
D.9	5	2, 3	Os fornecedores dos quais as matérias-primas estão sendo recebidas estão registrados na lista de fornecedores aprovados e podem ser identificados?				
D.10	5.4.1	1, 2, 3	Os meios de transporte das matérias-primas são adequados e permitem a conservação, limpeza, desinfecção e desinfestação?				
D.11	5.4.3	1, 2, 3	Os veículos são verificados quanto à limpeza e aos transportes de cargas anteriores?				
D.12	5.4.3	2, 3	Existem procedimentos documentados para as operações de limpeza dos veículos em relação às cargas anteriores?				
D.13	5.4.4	2, 3	Os veículos que entregam a matéria-prima são registrados e os registros mantidos?				
D.14	5.4.2	1, 2, 3	São tomados cuidados na manipulação das matérias-primas durante o transporte de forma a proteger os ingredientes contra a contaminação?				
D.15	5.4.3	2, 3	A origem da matéria-prima que entra na fábrica é registrada?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
D.16	5.1.1	1, 2, 3	Os ingredientes são de procedência conhecida e as regiões produtoras estão dentro das especificações de segurança para substâncias contaminantes?				
D.17	5.4.3	3	A data e horário da entrega é registrado?				
D.18	5.4.3	3	O peso da matéria-prima recebida é registrado?				
D.19	10.3.3	2, 3	Existe uma análise de risco para a matéria-prima recebida?				
D.20	10.3.3	2, 3	A análise de risco é detalhada, documentada e baseada em programas reconhecidos, declarações de garantia, etc?				
D.21	5.2.3, 10.1.1	1, 2, 3	As matérias-primas problemáticas são separadas/eliminadas de modo a não causar contaminação?				
D.22	13.27	2, 3	Os controles de matérias-primas não conformes estão definidos em procedimentos documentados, assim como as ações corretivas a serem tomadas nestas situações?				
D.23	13.14	1, 2, 3	As matérias-primas são analisadas quanto ao seu aspecto nutricional, perigos levantados na avaliação de risco, requisitos legais locais, requisitos do país de origem, requisitos do cliente?				
D.24	13.14	1, 2, 3	A amostragem e análises são feitas de acordo com o sistema de controle de qualidade? Os registros destas atividades estão disponíveis?				
D.25	13.14	2,3	As instruções para amostragem, controles e análises estão documentados e são seguidos?				
D.26	10.3.3	2, 3	As análises são feitas como definido no programa de avaliação de riscos?				
D.27	10.3.3	2, 3	São identificadas substâncias indesejáveis como pesticidas, agentes patogênicos e outros possíveis contaminantes?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
D.28	5	2, 3	As especificações e tolerâncias para as matérias-primas estão definidas?				
D.29	13.22	2, 3	As especificações, tolerâncias, limites máximos de resíduos da legislação local, da legislação do país de destino e requisitos do cliente são observadas?				
D.30	13.27	2, 3	São tomadas ações para eliminar as causas de não conformidade para produtos que excedem o LMR?				
D.31	13.16	3	Os laboratórios externos contratados trabalham de acordo com a ISO 17025? Existe um certificado de acreditação/conformidade?				
D.32	13.14	3	Existe um sistema de validação para as análises executadas?				
D.33	13.27	2, 3	Existem critérios definidos para a rejeição de matérias-primas?				
D.34	13.27	2, 3	Os registros das matérias-primas rejeitadas estão disponíveis e são mantidos?				
Antibióticos							
D.35	10.1.6	3	A isenção de antibióticos no produto é garantida e documentada através de controle devidamente reportados?				
D.36	10.1.6	3	Existe um procedimento documentado para garantir a rejeição de materiais no caso de adição de antibióticos?				
D.37	13.27	3	Ações são tomadas para eliminar as causas da não conformidade pelo fornecimento de materiais com antibióticos?				
Proteínas Animais							
D.38	3	3	Os requisitos referentes à utilização de proteínas animais são observados na fabricação dos produtos?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
E			Edificações e Instalações				
E.1	6.1.1	1, 2, 3	O estabelecimento está localizado em zona que não apresente níveis indesejáveis de poeira, fumaça, odores e outros e não está sujeito à inundações?				
E.2	6.1.1	1, 2, 3	Quando a área de instalação não está livre de situações indesejáveis, há controles que permitam evitar riscos de contaminação aos alimentos?				
E.3	6.1.2	1	As vias de trânsito interno tem superfície compactada e em bom estado de conservação?				
E.4	6.1.2	2, 3	As vias de trânsito interno tem superfície pavimentada e em bom estado de conservação?				
E.5	6.1.2	1, 2, 3	As vias de trânsito interno têm escoamento adequado?				
E.6	6.1.3.1	1, 2, 3	Os materiais usados nos prédios e instalações são de natureza que não transmitem nenhuma substância indesejável aos produtos?				
E.7	6.1.3.2	1, 2, 3	Os edifícios oferecem espaço suficiente para a realização de todas as operações (equipamentos, armazenamento, movimentação, operações de limpeza)?				
E.8	6.1.3.6, 6.1.3.3	1, 2, 3	O lay out permite fácil limpeza e inspeções de higiene do produto e instalações?				
E.9	6.1.3.4	1, 2, 3	As instalações permitem o adequado controle de pragas e contaminantes ambientais?				
E.10	6.1.3.5, 10.2.1	1, 2, 3	O fluxo de operações de produção é linear e evita a contaminação cruzada?				
E.11	6.1.3.8	1, 2, 3	Existem áreas exclusivas e isoladas para a guarda de lixo?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
E.12	6.1.3.9	1, 2, 3	Quando existem materiais tóxicos, explosivos ou inflamáveis são previstas áreas exclusivas e separadas das áreas de fabricação, armazenagem?				
E.13	6.1.3.11	1, 2, 3	Plantas ornamentais são restritas às áreas onde não há manipulação ou estocagem de produtos?				
E.14	6.1.3.11, 8.5	1, 2, 3	As instalações são mantidas livres de animais?				
E.15	6.1.3.12, 6.1.3.13, 6.1.3.14, 6.1.3.15, 6.1.3.16	1, 2, 3	São atendidas as recomendações em relação aos pisos, ralos, canaletas, paredes, tetos, janelas, portas, escadas, elevadores, monta cargas e estruturas auxiliares?				
E.16	6.1.3.17	1, 2, 3	As matérias-primas e produtos finais são armazenados sobre estrados, afastados das paredes e de forma a permitir a correta higienização e ventilação da área?				
E.17	6.1.3.18	1, 2, 3	Materiais que dificultam a adequada limpeza e que possam ser fonte de contaminação são evitados?				
E.18	6.1.3.19.1, 10.4.1,	1, 2, 3	O estabelecimento dispõe de sistema adequado de abastecimento e distribuição de água potável?				
E.19	10.4.1, 6.1.3.19.1	1, 2, 3	É feito o controle frequente da potabilidade da água? Os controles estão documentados e registrados?				
E.20	6.1.3.19.4	1, 2, 3	A água utilizada para utilidades e incêndio é transportada por tubulações separadas?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
E.21	10.4.2	1, 2, 3	No caso de utilização de água recirculada, há um sistema de distribuição separado e identificado? Os tratamentos de água recirculada são aprovados por órgãos competentes?				
E.22	6.1.3.20	1, 2, 3	Existe um sistema eficaz de eliminação de efluentes e águas residuais?				
E.23	6.1.3.21	1, 2, 3	Os sanitários e vestiários estão localizados em áreas sem comunicação direta com as áreas de produção?				
E.24	6.1.3.21	1, 2, 3	Os sanitários e vestiários são adequados em número, espaço, são bem iluminados, ventilados e de acordo com a legislação?				
E.25	6.1.3.21	1, 2, 3	Existem lavatórios providos de sabonete líquido, papel toalha não reciclado ou outro meio de secagem seguro?				
E.26	6.1.3.21, 9.5	1, 2, 3	Existem avisos que indiquem a forma correta de lavagem das mãos? Os mesmos são cumpridos?				
E.27	6.1.3.22	1, 2, 3	Existem instalações adequadas e convenientemente localizadas na área de fabricação para a lavagem e secagem das mãos se a natureza das operações assim o exige?				
E.28	6.1.3.23	1, 2, 3	Existem instalações adequadas para a limpeza e desinfecção de utensílios e equipamentos?				
E.29	6.1.3.24	1, 2, 3	A iluminação possibilita a realização das tarefas e não compromete a higiene dos produtos? São protegidas? As instalações elétricas são adequadas?				
E.30	6.1.3.25	1, 2, 3	O sistema de ventilação é adequado?				
E.31	6.1.3.26	1, 2, 3	Existe local para armazenamento de resíduos e materiais não comestíveis?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
E.32	6.1.3.27	1, 2, 3	Os produtos devolvidos são armazenados em local separado até que se decida sobre seu destino final?				
F			Equipamentos e Utensílios				
F.1	7.1.1, 7.2.3, 7.2.9	1, 2, 3	Os equipamentos e utensílios usados na produção dos alimentos apresentam superfícies lisas, isentas de imperfeição, de parafusos, porcas e rebites, são pintados com tintas atóxicas?				
F.2	7.1.2	1, 2, 3	São feitas verificações periódicas nos equipamentos de mistura de forma a garantir os parâmetros de processo estabelecidos (tempo, velocidade de mistura, etc)? Existem registros disponíveis?				
F.3	7.2.1, 7.2.2, 7.2.3	1, 2, 3	Os equipamentos e utensílios são construídos de forma a permitir fácil limpeza e de materiais que não possibilitem a contaminação dos alimentos? São usados para a finalidade a que foram projetados?				
F.4	7.2.4	1, 2, 3	Os equipamentos e utensílios estão em bom estado de conservação e funcionamento?				
F.5	7.2.6, 7.2.7	1, 2, 3	Os equipamentos estão instalados de modo a manter a correta distância entre os piso e as paredes de forma a possibilitar as operações de inspeção e limpeza?				
F.6	7	1, 2, 3	Os equipamentos e utensílios estão devidamente identificados?				
F.7	10.5.4, 7.2.3	1, 2, 3	Os equipamentos e utensílios são cuidados para que se evite toda a possibilidade de contaminação dos produtos?				
F.8	7.2.8	1, 2, 3	Os equipamentos que processam pós possuem captadores de pós?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
F.9	7.2.9	1, 2, 3	Os equipamentos e utensílios utilizados para matérias não comestíveis são identificados e utilizados somente para esta finalidade?				
F.10	7.2.10	1, 2, 3	Os equipamentos e locais dotados de refrigeração possuem termômetro de máxima e de mínima e registros que garantam a uniformidade e a adequação da temperatura?				
F.11	7, 10.2.13	1, 2, 3	Os instrumentos de medição e controle de processo são calibrados e verificados periodicamente?				
F.12	7	1, 2, 3	Existem procedimentos e registros para calibração dos equipamentos?				
F.13	7, 7.2.4	1, 2, 3	Existe um plano de manutenção preventiva e corretiva para os equipamentos?				
F.14	7, 7.2.4	1, 2, 3	Existem procedimentos e registros para manutenção preventiva e corretiva?				
F.15	7	2, 3	Existe um plano de validação para equipamentos e operações de produção (mistura e limpeza)?				
F.16	7	2, 3	Os procedimentos e registros de validação estão disponíveis?				
G			Higiene das Instalações				
G.1	8.1, 8.2.7, 8.2.12, 9.15, 10.2.4, 11.2	1, 2, 3	É feita a limpeza periódica dos prédios equipamentos e utensílios, na frequência adequada? As instalações são limpas após cada jornada de trabalho?				
G.2	8.2.1, 8.2.2	1, 2, 3	Existem procedimentos e registros para a limpeza e conservação de prédios, equipamentos e utensílios?				
G.3	8.2.1	2, 3	Existe um plano para limpeza? Este plano é documentado?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
G.4	8.2.3	1, 2, 3	O pessoal que executa as operações de limpeza está treinado nos procedimentos estabelecidos?				
G.5	8.2.5	1, 2, 3	As operações de limpeza são feitas de modo que os agentes de limpeza não contaminem equipamentos, utensílios e produtos.				
G.6	10.2.9	1, 2, 3	Os equipamentos que entram em contato com ingredientes secos e molhados são secos depois de qualquer limpeza molhada?				
G.7	8.2.7	1, 2, 3	São tomados cuidados em relação a equipamentos e utensílios usados para o processamento de rações úmidas, semi-úmidas e ingredientes de forma a não haver contaminação por fungos e bactérias?				
G.7	8.2.6, 8.2.8	1, 2, 3	Os produtos de limpeza são aprovados pelo órgão competente, identificados e guardados em local adequado e fora das áreas de manipulação dos produtos?				
G.8	7.2.5, 8.2.8	1, 2, 3	São feitas limpezas ao se realizarem as operações de manutenção?				
G.9	8.2.9	1, 2, 3	Peças e partes de equipamentos, utensílios são adequadamente guardadas?				
G.10	8.2.11	1, 2, 3	Os utensílios de limpeza são mantidos suspensos e em local próprio?				
G.11	8.2.11	1, 2, 3	São usados apenas materiais para a limpeza que não sejam abrasivos, não soltem partículas e estejam em boas condições de uso?				
G.12	8.2.13, 8.2.14, 8.4	1, 2, 3	Os recipientes para lixo são adequadamente identificados, mantidos e limpos em intervalos regulares?				
G.13	8.2.16	1, 2, 3	Os vestiários e sanitários são limpos na frequência necessária?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
G.14	10.5.5	2, 3	Existem instruções e registros de limpeza que evidenciem o controle de arraste e contaminação acidental por ingredientes e outros aditivos?				
G.15	8.3	1, 2, 3	Os subprodutos que são veículos de contaminação são retirados das áreas de produção sempre que necessário?				
G.16	8.4	1, 2, 3	Os resíduos são retirados das áreas de trabalho sempre que necessário e alocados em áreas adequadas e distintas das áreas de produção de alimentos?				
G.17	10.3.5	2, 3	São tomados todos os cuidados para evitar contaminação do ingrediente ou produto? Os produtos resultantes de limpeza/flushing são controlados e identificados?				
G.18	8, 8.4	1, 2, 3	Existem procedimentos e registros para a higienização dos coletores de resíduos?				
H			Higiene Pessoal				
H.1	9.2	1, 2, 3	Os funcionários são submetidos a exames laboratoriais com frequência definida?				
H.2	9.3, 9.4	1, 2, 3	Os funcionários que apresentem doenças contagiosas, ferimentos ou feridas são afastados das áreas de produção e reintegrados somente após avaliação médica?				
H.3	9	1, 2, 3	Existem procedimentos definidos para a lavagem das mãos?				
H.4	9.6	1, 2, 3	Os funcionários estão adequadamente uniformizados, calçados e com os cabelos, barbas e bigodes cobertos?				
H.5	9.7	1, 2, 3	Os uniformes são frequentemente lavados? Estão limpos e em bom estado de conservação?				
H.6	9.8	1, 2, 3	As recomendações quanto a objetos que possam cair sobre os produtos, bem como atos não sanitários são seguidas?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
H.7	9.9, 9.10, 9.11, 9.12	1, 2, 3	As recomendações quanto ao uso de máscaras, luvas, tampões, óculos e lentes são seguidas?				
H.8	9.13	1, 2, 3	A proibição de fumo, alimentos e bebidas nas áreas de produção, vestiários e sanitários está sendo seguida?				
H.9	9.14	1, 2, 3	Os visitantes são orientados acerca de todos os procedimentos de conduta pessoal?				
I			Fabricação				
I.1	10.2.2, 10.2.3, 10.5.3	1, 2, 3	Existem procedimentos de fabricação para todas as etapas do processo com fluxogramas e descrições das operações incluindo embalagem, tempos de mistura, peletização e medidas preventivas de contaminação?				
I.2	10, 10.5.3, 10.8	1, 2, 3	Existem registros das operações de produção para cada um dos lotes processados, inclusive tempos de mistura e peletização?				
I.3	5.2.4	3	Há um plano ou tabela com os riscos de materiais contaminantes usados na produção (matriz de contaminação)?				
I.4	10.2.18	1, 2, 3	Há tempo suficiente entre a troca de lotes para que se executem as operações necessárias?				
I.5	10.3.4	3	A sequência de operações permite o flushing?				
I.6	10.2.4, 10.2.5	1, 2, 3	É evitado o trânsito de pessoas e materiais estranhos nas áreas de manipulação?				
I.7	10.2.7	1, 2, 3	Todos os produtos, matérias-primas, embalagens, produtos em processo, produtos acabados, produtos rejeitados são devidamente identificados?				
I.8	10.2.8	1, 2, 3	Os tambores, barricas, frascos e sacos são mantidos fechados?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
I.9	5.2.5	1, 2, 3	A formulação usa somente ingredientes, aditivos, premixes ou núcleos permitidos pela legislação? A formulação está documentada e seus registros mantidos?				
I.10	10.2.11	1, 2, 3	São tomados cuidados para que os produtos a serem reprocessados não afetem a qualidade dos lotes subsequentes aos quais serão incorporados?				
I.11	10.8	2, 3	Existem procedimentos e registros disponíveis para o reprocessamento de produtos?				
I.12	10.2.12	1, 2, 3	Os produtos acabados e reprocessados são embalados sem demoras indevidas?				
I.13	10.2.14 10.2.15	1, 2, 3	São evitados instrumentos e utensílios de vidro na produção?				
I.14	7.2.3, 10.2.16	1, 2, 3	Os lubrificantes utilizados são atóxicos? Se entram em contato com o produto têm grau alimentício?				
I.15	10.3.1	1, 2, 3	Existem procedimentos específicos para a prevenção de contaminação cruzada bem como treinamentos periódicos para a conscientização do pessoal?				
I.16	10.5.2	1, 2, 3	As operações de produção são realizadas de forma adequada, sem demoras desnecessárias e em condições seguras contra a contaminação?				
I.17	10.5.6	1, 2, 3	Os métodos de conservação e os controles empregados são tais que evitam a contaminação e deterioração dos produtos?				
I.18	10.6.1	1, 2, 3	As embalagens são armazenadas em áreas exclusivas e em condições que evitem a contaminação?				
I.19	10.6.2	1, 2, 3	As embalagens empregadas são de primeiro uso?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
I.20	10.7	1, 2, 3	Existe um responsável técnico formalmente designado que supervisione o cumprimento das BPF's e julgue os possíveis riscos na fabricação dos produtos?				
J			Armazenamento e transporte de matérias-primas e produtos acabados				
J.1	11.8	1, 2, 3	As matérias-primas e produtos acabados são transportados e armazenados de forma a impedir a contaminação?				
J.2	11.26	2,3	Os controles de armazenamento são documentados e registrados?				
J.3	5.3, 10.1.3	1, 2, 3	A forma de armazenamento das matérias-primas e produtos acabados garante a proteção contra a contaminação e evita a deterioração?				
J.4	11.13	1, 2, 3	As instruções de estocagem são claras acerca da mistura com contaminantes?				
J.5	5.2.4	2, 3	Quando o processo inclui materiais contaminantes, há planejamento para evitar riscos e inclusões não intencionais?				
J.6	11.8	1, 2, 3	É feita inspeção periódica das matérias-primas e produtos acabados durante o armazenamento?				
J.7	11.10	1, 2, 3	Os veículos de transporte são autorizados pelo órgão competente?				
J.8	11.10	1, 2, 3	Os veículos de transporte realizam as operações de carga e descarga fora das áreas de elaboração dos produtos?				
J.9	5.4.5	2, 3	Existem registros disponíveis da carga de veículos e outros meios de transporte?				
J.10	5.4.5	2, 3	Os veículos ou outros meios de transporte que carregaram os produtos acabados são registrados?				
J.11	5.4.5	2, 3	O container é registrado?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
J.12	5.4.5	2, 3	A data e horário da carga e descarga de produtos é registrada?				
J.13	5.4.4	2,3	Os veículos e outros meios de transporte são inspecionados quanto às cargas anteriores, passam por verificações periódicas em relação às suas condições gerais, descargas e limpezas?				
J.14	10.3.3	2, 3	O programa de avaliação de riscos identifica os perigos no transporte de matérias-primas?				
J.15	11.14	1, 2, 3	As matérias-primas e produtos acabados são armazenados sobre estrados em boas condições?				
J.16	11.5	2, 3	Os locais (prateleiras, silos, tanques, etc) onde são armazenados cada uma das matérias-primas e cada um dos produtos acabados são registrados de forma clara e precisa?				
J.17	11.5	3	Existem registros do abastecimento dos silos?				
J.18	11.14	3	Quando os materiais são armazenados em silos, eles são esvaziados completamente e periodicamente?				
J.19	11.9	1, 2, 3	Matérias-primas, materiais de embalagem e outros insumos são armazenados separadamente e claramente identificados?				
J.20	11.15	1, 2, 3	São feitas e registradas as inspeções de carga e descarga dos materiais?				
J.21	11.16	1, 2, 3	Os veículos transportadores são inspecionados quanto à presença de pragas, elementos contaminantes, vazamentos, umidade?				
J.22	11.17	1, 2, 3	Matérias-primas e produtos acabados são armazenados distantes das paredes?				
J.23	11.19	1, 2, 3	São adotados procedimentos para manter a adequada rotatividade dos produtos armazenados (FIFO, FEFO) e prevenir a utilização de produtos fora do prazo de validade?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
J.24	11.19	1, 2, 3	Os desvios de estoque são rastreados?				
J.25	11.24	1, 2, 3	Os produtos armazenados são protegidos contra a luz solar direta?				
J.26	10.1.7	1, 2, 3	Matérias-primas utilizadas apenas parcialmente são mantidas fechadas, identificadas quanto ao seu conteúdo, data e lote?				
J.27	11.11	2,3	Há um mapa de estocagem para os produtos acabados? Este plano está documentado?				
J.28	5.2.2	1, 2, 3	As embalagens e recipientes possíveis de serem reutilizados permitem a limpeza e desinfecção?				
K			Controle de Pragas				
K.1	12.1	1, 2, 3	Existe um programa eficaz de controle de pragas?				
K.2	12, 12.1	1, 2, 3	Existe procedimento documentado e implementado e registros para controle de pragas?				
K.3	12.2, 12.3	1, 2, 3	A aplicação de agentes químicos para a erradicação de pragas é feita por pessoal técnico competente?				
K.4	12.3	1, 2, 3	Os praguicidas, quando utilizados, são usados adequadamente de acordo com as instruções do fabricante? São registrados no órgão competente?				
K.5	12.4, 12.5,	1, 2, 3	Os produtos usados para o combate às pragas são devidamente identificados e armazenados em local segregado?				
K.6	12.9, 12.10	1, 2, 3	Em áreas internas somente são utilizados inseticidas de baixa toxicidade? Para ratos, são usadas ratoeiras ou armadilhas?				
K.7	12.6, 12.7	1, 2, 3	São evitados o acúmulo de materiais em desuso, objetos pessoais, pó e outras condições de instalação que propiciem a proliferação das pragas?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
K.8	12.8	1, 2, 3	Existem proteções nas portas, janelas e outras aberturas para evitar a entrada de pragas?				
K.9	12.11	1, 2, 3	Os estrados de madeira são inspecionados para a detecção de pragas?				
K.10	12.11	1, 2, 3	No caso de fumigação são somente utilizados os agentes permitidos?				
K.11	12.12	1, 2, 3	Os lotes de matérias-primas e produtos acabados em que forem detectadas infestações são segregados, destruídos ou, se possível, fumigados?				
K.12	12.13	1, 2, 3	Os lotes de materiais fumigados são claramente identificados quanto ao agente utilizado e respeitados os prazos de carência?				
L			Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos				
L.1	13	2, 3	Está estabelecido e implementado um sistema de gestão da qualidade?				
L.2	13.6, 13.7	2, 3	Existe procedimento para controle de documentos?				
L.3	13.11, 13.21	2, 3	É feita análise crítica dos requisitos relativos às especificações do cliente, tolerâncias, limites máximos de resíduos, legislação local e legislação do país de destino anteriormente ao fornecimento?				
L.4	13.14	2, 3	Os produtos são analisados quanto aos requisitos legais locais, requisitos do país de destino e requisitos do cliente? Os resultados são avaliados?				
L.5	13.12	2, 3	Existe procedimento para reclamações de clientes? As reclamações e suas providências são registradas?				
L.6	13.16	3	O laboratório que executa as análises dos produtos é acreditado ou está em conformidade com a ISO 17025?				

CHECK LIST - BPF

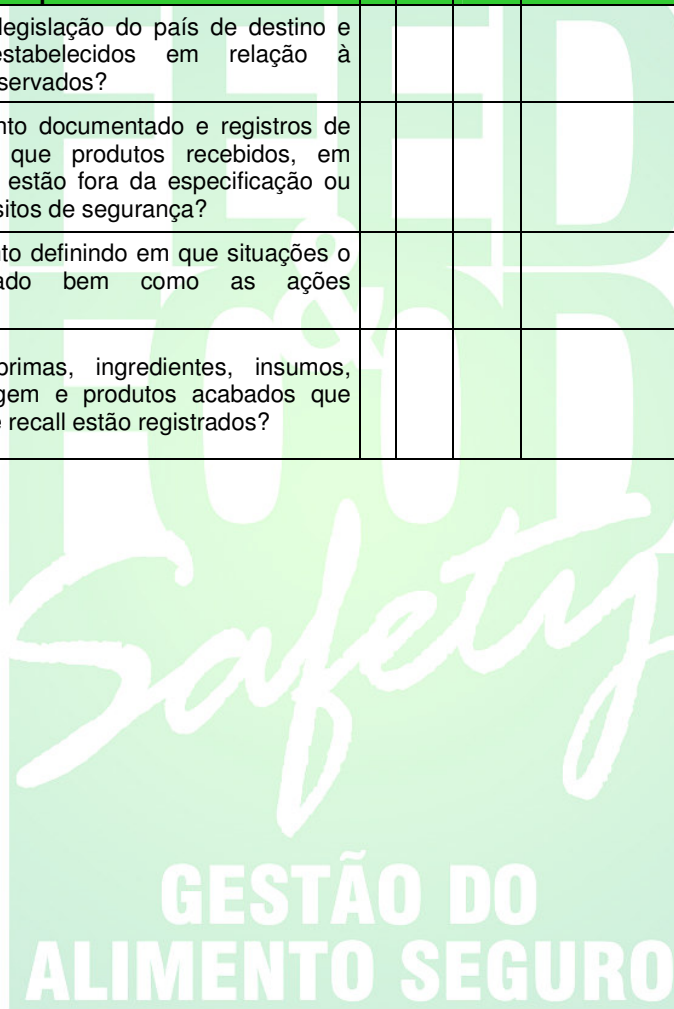
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
L.7	13.15	1, 2, 3	Os controles de laboratório são feitos usando-se metodologias reconhecidas e aprovadas?				
L.8	13.17	1, 2, 3	São mantidos registros das análises executadas por prazo determinado?				
L.9	13.18	1, 2, 3	Lotes de matérias-primas e produtos acabados são identificados como "liberado" e "não liberado"?				
L.10	13.20	1, 2, 3	São arquivadas amostras de cada lote de produção durante período não inferior ao prazo de validade do produto?				
L.11	13.21	2, 3	Há programa específico para análise de produtos, quando os ingredientes são relevantes para a saúde humana?				
L.12	13.26	2, 3	Está definido programa para auditorias internas?				
L.13		1,2,3	São conduzidas auditorias externas por organismos reconhecidos e independentes de forma regular?				
L.14		1,2,3	As não conformidades levantadas nas auditorias externas são acompanhadas e seguem o sistema de sanção estabelecido?				
L.15	13.28	2, 3	São apresentadas ações corretivas para as não conformidades investigadas? É feita a análise crítica das ações corretivas propostas?				
L.16	13.29	2, 3	São planejadas ações preventivas para eliminar causas de não conformidades potenciais? É feita a análise crítica das ações preventivas propostas?				
L.17	13.27	2, 3	Está definido procedimento documentado para produtos não conformes?				
L.18	13.27	2, 3	O procedimento para produtos não conformes prevê a liberação por pessoa responsável e utilização dos produtos desde que não apresente riscos à saúde humana e animal?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
M			Identificação e Rastreabilidade				
M.1	11.3, 14.1	1,2,3	Todas as matérias-primas, produtos acabados possuem códigos de identificação unívoca e que permitam identificá-las em qualquer momento enquanto estão dentro do estabelecimento?				
M.2	14	1,2,3	Existem registros que evidenciem a identificação das matérias-primas e produtos acabados?				
M.3	14.2	1,2,3	Toda a movimentação dos materiais dentro do estabelecimento é documentada, por ex: registrando-se o nome, código do material, quantidade, número do lote, ponto de origem e ponto de destino?				
M.4	14.3	1,2,3	Todos os lotes de produção e seus movimentos são documentados de forma a manter a rastreabilidade?				
M.5	11.4, 14.4	1,2,3	O produto acabado, em sua menor unidade de venda, é rotulado de acordo com as exigências legais e contém o número do lote fabricação?				
M.6	14.4	3	O produto acabado tem em sua embalagem o número de lote fabricação respectivo, os ingredientes e aditivos usados em ordem decrescente de quantidade na composição do produto?				
M.7	14.5	1,2,3	Toda a movimentação de materiais que envolva a saída de produtos ou ingredientes do estabelecimento gera registro que permita rastreá-los?				
M.8	10.8, 14.6	1,2,3	Todos os documentos e registros estão disponíveis por um prazo não inferior ao prazo de validade do produto ou no mínimo 2 anos para rações e 3 anos para rações medicamentosas?				

CHECK LIST - BPF

Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
M.9	3	2,3	A legislação local, a legislação do país de destino e outros requisitos estabelecidos em relação à rastreabilidade são observados?				
M.10	14.7	2,3	Existe um procedimento documentado e registros de recall no caso em que produtos recebidos, em processo e acabados estão fora da especificação ou não atendem os requisitos de segurança?				
M.11	14.7	2, 3	Existe um procedimento definindo em que situações o recall será declarado bem como as ações subsequentes?				
M.12	14.8	2, 3	Todas as matérias-primas, ingredientes, insumos, materiais de embalagem e produtos acabados que estiveram sob ação de recall estão registrados?				



CHECK LIST - APPCC							
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
A							
Escopo e abrangência do estudo de APPCC							
A.1	10.3.3	2,3	O(s) Plano(s) de APPCC estão documentado(s) e aprovado(s)?				
A.2	10.3.3	2,3	Está definido o escopo para o estudo de APPCC, incluindo os segmentos da cadeia e as classes de perigos a serem contempladas?				
A.3	10.3.3	2,3	O escopo definido está aprovado pela alta direção?				
B							
Formação da Equipe de APPCC							
B.1	10.3.3	2,3	Está definida uma equipe multidisciplinar para a condução do estudo de APPCC?				
B.2	10.3.3	2,3	A equipe está constituída de forma a reunir conhecimento e experiência sobre os produtos e processos abordados? As competências estão estabelecidas e documentadas?				
B.3	10.3.3	2,3	Os membros da equipe multidisciplinar estão treinados na técnica do APPCC? Os registros de treinamento estão disponíveis?				
B.4	10.3.3	2,3	Existe sistemática para garantir que a equipe de APPCC está atualizada em relação aos produtos e processos cobertos nos planos de APPCC?				
B.5	10.3.3	2,3	Está formalmente apontado um coordenador para a equipe de APPCC?				
C							
Descrição do Produto							
C.1	10.3.3	2,3	Existe uma descrição documentada para cada um dos produtos ou grupo de produtos contemplados no estudo de APPCC?				
C.2	10.3.3	2,3	A descrição de produto inclui todas as informações relevantes à segurança do alimento (propriedades físico-químicas, fatores favoráveis/desfavoráveis à multiplicação de microorganismos, embalagem, conteúdo líquido, prazos de validade, condições de estocagem, métodos de distribuição, prazos de validade)?				

CHECK LIST - APPCC							
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
C.3	10.3.3	2,3	Os ingredientes ou principais matérias-primas estão definidos e documentados?				
C.4	10.3.3	2,3	Estão definidos os aspectos regulatórios relativos aos produtos/grupos de produto em questão?				
D			Identificação do Uso Intencional				
D.1	10.3.3	2,3	Está definido e documentado o uso esperado para o produto e seu consumidor final?				
D.2	10.3.3	2,3	Estão identificados e documentados os grupos sensíveis da população?				
D.3	10.3.3	2,3	A rotulagem aborda as questões de manuseio/utilização relacionadas à segurança do consumidor?				
E			Fluxograma de Processo				
E.1	10.3.3	2,3	Existem fluxogramas documentados para todos os produtos contemplados no estudo de APPCC?				
E.2	10.3.3	2,3	Os fluxogramas descrevem todas as operações envolvidas no processamento dos produtos (recebimento de MP, processamento, estocagem, distribuição, medições)?				
E.3	10.3.3	2,3	Os fluxogramas indicam em que etapas são acrescentadas as matérias-primas, aditivos e extraídos os produtos intermediários e finais?				
E.4	10.3.3	2,3	Quando é possível o reprocessamento de produtos, esta etapa é indicada no fluxograma?				
E.5	10.3.3	2,3	Os fluxogramas são claros e suficientes e trazem as variáveis envolvidas em cada etapa de maneira a permitir a identificação dos perigos envolvidos?				
F			Confirmação do Fluxograma de Processo				
F.1	10.3.3	2,3	Os fluxogramas e suas etapas descritos foram confirmados? A confirmação está registrada?				

CHECK LIST - APPCC							
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
F.2	10.3.3	2,3	A confirmação foi feita por pessoal com conhecimento suficiente no processo?				
G			Identificação de Perigos e Medidas de Controle				
G.1	10.3.3	2,3	Foram identificados e registrados todos os perigos potenciais, dentro do escopo definido, relativos aos insumos (matérias-primas, materiais de embalagens, ingredientes, aditivos, coadjuvantes de processo, agentes tecnológicos)?				
G.2	10.3.3	2,3	Foram identificados e registrados todos os perigos potenciais, dentro do escopo definido, relativos às etapas de processo?				
G.3	10.3.3	2,3	Os perigos identificados para os insumos e etapas de processos foram corretamente classificados como biológicos, físicos e químicos?				
G.4	10.3.3	2,3	Os perigos levantados para os insumos e etapas de processos foram corretamente justificados quanto à sua ocorrência?				
G.5	10.3.3	2,3	Os perigos identificados e registrados foram classificados quanto à sua severidade e probabilidade de ocorrência?				
G.6	10.3.3	2,3	Está estabelecido o risco associado a cada perigo registrado?				
G.7	10.3.3	2,3	A metodologia para a classificação do risco associado a cada perigo está definida e documentada?				
G.8	10.3.3	2,3	Foram corretamente estabelecidas e registradas as medidas de controle para cada perigo levantado e relativo aos insumos?				
G.9	10.3.3	2,3	Foram corretamente estabelecidas e registradas as medidas de controle para cada perigo levantado e relativo às etapas de processo?				

CHECK LIST - APPCC							
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
G.10	10.3.3	2,3	As medidas de controle estabelecidas estão implementadas?				
H			Determinação dos Pontos Críticos de Controle				
H.1	10.3.3	2,3	Foi estabelecida metodologia (ex: árvore decisória ou outra ferramenta de raciocínio lógico) para a determinação dos PCCs?				
H.2	10.3.3	2,3	A metodologia para a determinação dos PCCs é coerente e está aplicada corretamente para cada perigo identificado?				
H.3	10.3.3	2,3	Todos os insumos para os quais foram registrados perigos que necessitam de um controle essencial para que sejam prevenidos, eliminados ou reduzidos a níveis aceitáveis e para os quais não existe uma etapa subsequente que atua sobre o eles, foram determinados como PCCs?				
H.4	10.3.3	2,3	Todas as etapas para as quais foram registrados perigos que necessitam de um controle essencial para que sejam prevenidos, eliminados ou reduzidos a níveis aceitáveis e para os quais não existe uma etapa subsequente que atua sobre o eles foram determinadas como PCCs?				
H.5	10.3.3	2,3	Quando o perigo identificado em uma etapa em que o controle é necessário e não há medida de controle naquela ou em outra etapa, o processo ou produto é modificado?				
H.6	10.3.3	2,3	Os registros com a indicação e codificação dos PCCs estabelecidos estão disponíveis?				
I			Estabelecimento de Limites Críticos para cada PCC				
I.1	10.3.3	2,3	Foram estabelecidos limites críticos para cada PCC?				
I.2	10.3.3	2,3	Os parâmetros de controle especificados são adequados, podem ser avaliados/mensurados?				

CHECK LIST - APPCC							
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
I.3	10.3.3	2,3	Os limites críticos para cada PCC foram validados? Os parâmetros de controle especificados estão embasados em literatura científica, requisitos regulatórios ou outra documentação aplicável?				
I.4	10.3.3	2,3	Os registros de validação estão disponíveis?				
J			Estabelecimento do Sistema de Monitoramento				
J.1	10.3.3	2,3	Foi estabelecido um sistema de monitoramento para cada PCC em relação ao seu limite crítico?				
J.2	10.3.3	2,3	Os procedimentos de monitoramento são capazes de detectar a perda de controle dos PCCs?				
J.3	10.3.3	2,3	O sistema de monitoramento é capaz de fornecer informações em tempo para ajustes e de forma a não haver a violação dos limites críticos?				
J.4	10.3.3	2,3	O sistema de monitoramento estabelece o parâmetro a monitorar, forma de monitoramento, responsável pelo monitoramento, frequência de monitoramento, responsável pela avaliação do monitoramento?				
J.5	10.3.3	2,3	Os dados e avaliação do monitoramento são registrados e assinados pela executor e pelo avaliador do monitoramento?				
J.6	10.3.3	2,3	O responsável pela avaliação do monitoramento tem autoridade para iniciar as ações corretivas?				
J.7	10.3.3	2,3	Os registros de monitoramento são mantidos por tempo determinado?				
J.8	10.3.3	2,3	Os equipamentos de medição utilizados para o monitoramento são calibrados periodicamente?				
J.9	10.3.3	2,3	O programa de calibração e seus registros estão disponíveis?				
K			Estabelecimento de Ações Corretivas				
K.1	10.3.3	2,3	Estão estabelecidas ações corretivas para cada PCC no caso de ocorrência de desvios?				

CHECK LIST - APPCC							
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
K.2	10.3.3	2,3	As ações corretivas tomadas são registradas?				
K.3	10.3.3	2,3	As ações corretivas tomadas asseguram que o PCC volta ao controle?				
K.4	10.3.3	2,3	Existem procedimentos para a correção do desvio e para a disposição dos produtos fabricados sob um PCC fora dos limites críticos?				
K.5	10.3.3	2,3	Os registros de disposição dos produtos fabricados sob um PCC fora dos limites críticos estão disponíveis?				
L			Estabelecimento de Procedimentos de Verificação				
L.1	10.3.3	2,3	Os procedimentos de verificação estão estabelecidos?				
L.2	10.3.3	2,3	Os procedimentos de verificação são capazes de determinar se o sistema de APPCC está funcionando corretamente (métodos, frequências, amostragens)?				
L.3	10.3.3	2,3	A verificação é feita por pessoal independente das atividades de monitoramento e ações corretivas?				
L.4	10.3.3	2,3	Quando as atividades de verificação não puderem ser executadas internamente, elas são encaminhadas para especialistas ou empresas externas?				
L.5	10.3.3	2,3	As atividades de verificação incluem a revisão do sistema e do plano de APPCC, revisão dos desvios, disposição dos produtos, confirmação de que os PCCs são mantidos sob controle?				
L.6	10.3.3	2,3	Em caso de desvios durante as atividades de verificação, são tomadas ações corretivas pertinentes?				

CHECK LIST - APPCC							
Item	Item do Manual	Nível	Requisito	C	NC	N/A	Evidências / Observações
L.7	10.3.3	2,3	Foram feitas atividades de validação para confirmar a eficácia de todos os elementos do plano de APPCC?				
L.8	10.3.3	2,3	No caso de revisão do plano, seus elementos passam por nova validação?				
L.9	10.3.3	2,3	São feitas auditorias internas do sistema de APPCC de forma periódica?				
L.10	10.3.3	2,3	Existem registros que permitam a rastreabilidade dos produtos acabados aos controles feitos sobre os PCCs?				
L.11	10.3.3	2,3	As não conformidades levantadas durante as auditorias internas foram solucionadas e ações corretivas propostas?				
M			Estabelecimento da Documentação e Registros				
M1	10.3.3	2,3	Os procedimentos de APPCC são documentados?				
M2	10.3.3	2,3	A documentação inclui a formação da equipe de APPCC, a descrição do produto e suas intenções de uso, o fluxograma de processo, a análise de perigos, a determinação dos pontos críticos de controle, o estabelecimento dos limites críticos associados aos PCCs, o material bibliográfico associado?				
M3	10.3.3	2,3	Os registros são mantidos por tempo determinado conforme determina a legislação?				
M4	10.3.3	2,3	Os registros incluem as atividades de monitoramento dos PCCs, calibração dos instrumentos usados para monitoramento, desvios e ações corretivas associadas, atividades de verificação realizadas, revisões do plano de APPCC, atas de reuniões da equipe de APPCC, reclamações de clientes?				



Sindirações

Sindicato Nacional da Indústria de Alimentação Animal
Avenida Paulista, 1313 - 8º andar - Cj. 814
Cerqueira César - CEP 01311-200 - São Paulo - SP
Fone/Fax: (11) 3541 1212
www.sindiracoes.org.br - sindiracoes@sindiracoes.org.br

