



Código de Segurança de Alimentos: Produção Vegetal Primária

Edição 9



Sobre o SQFI

O SQFI é uma divisão da FMI, estabelecida para administrar o Programa SQF, um sistema global de certificação e gestão de qualidade e segurança de alimentos. Nossa missão é oferecer programas consistentes e globalmente reconhecidos de certificação de qualidade e segurança de alimentos, baseados em princípios científicos sólidos, aplicados a todos os setores da indústria e valorizados por todas as partes interessadas. www.sqfi.com

Sobre a FMI

Como uma associação da indústria alimentícia, a FMI trabalha com e em nome de toda a indústria para promover uma cadeia de fornecimento de alimentos ao consumidor mais segura, mais saudável e mais eficiente. Para potencializar o trabalho coletivo do setor, a FMI reúne uma ampla gama de membros de toda a cadeia de valor, dos varejistas que vendem aos consumidores aos produtores que fornecem alimentos e outros produtos, bem como uma ampla variedade de empresas que prestam serviços essenciais. www.fmi.org

Copyright 2020

FMI

Todos os direitos reservados. Esta publicação não pode ser reproduzida, armazenada em qualquer sistema de informação ou recuperação, nem transmitida, no todo ou em parte, de qualquer forma ou por qualquer meio eletrônico, mecânico, fotocópia, gravação ou qualquer outro meio, sem a permissão expressa por escrito da FMI.

Para obter permissão, entre em contato com a FMI em www.fmi.org ou 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA. Deve-se tomar cuidado para garantir que a edição atual do Código seja usada e que o material seja atualizado sempre que o Código for alterado ou revisado. A data do Código deve ser claramente identificada nos materiais.

Primeira impressão em maio de 1995.

Sugestões para a melhoria do *Código SQF, Edição 9* são incentivadas de todas as partes. Comentários escritos devem ser enviados à SQFI no endereço 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, EUA.

SQFI

Um mundo. Uma norma.

A globalização revolucionou a cadeia de fornecimento de alimentos. Esta globalização trouxe, para muitas empresas, inúmeras oportunidades, mas também mais riscos. Os consumidores e os varejistas exigem os mais altos níveis de segurança, qualidade e responsabilidade das empresas. Eles esperam que as empresas sigam todos os rigorosos padrões do setor e regulatórios. O SQF (Safe Quality Food) Institute é seu parceiro de confiança para obter o reconhecimento universal da segurança e qualidade de seus produtos, serviços e processos.

No SQFI, nosso objetivo é sempre a qualidade e segurança de alimentos, e nos dedicamos a escrever uma norma rigorosa e a desenvolver treinamentos abrangentes, materiais de orientação coesos e recursos educacionais gratuitos para ajudá-lo em sua jornada. O sucesso não acontece do nada, e a segurança de alimentos também não. Juntos, podemos ajudar a construir uma cadeia de fornecimento mais segura, com um produtor de alimentos de cada vez.

Código SQF edição 9

O SQFI atualizou o Código SQF, da edição 8.1 para a edição 9, a fim de:

1. Consolidar os requisitos para criar uma experiência mais simples e otimizada, sem impacto negativo à integridade da norma.
2. Atender aos requisitos atualizados da GFSI para implementação após 2020.

O *SQF Edição 9* traz vários avanços e aprimoramentos na estrutura, na metodologia e nos requisitos técnicos do Código. De suplementos alimentares a alimentos para animais de estimação, vários setores primários e indústrias agora têm códigos próprios para garantir um conjunto mais específico de requisitos e avaliação de risco para cada um deles.

Todas as melhorias feitas nos Códigos SQF destinam-se a criar uma melhor experiência de auditoria, que agregue ainda mais valor à certificação SQF.

O compromisso do SQFI

A certificação SQF avalia e garante a implementação do plano de qualidade e segurança de alimentos de uma unidade e confirma que a unidade tem as ferramentas e o treinamento necessários para gerenciar a qualidade e a segurança de alimentos.

A obtenção da certificação de segurança de alimentos SQF por uma unidade indica um compromisso com:

1. A produção de alimentos seguros e de qualidade.
2. A conformidade com os requisitos do Código SQF.
3. A conformidade com a legislação de alimentos aplicável.

Implementando um Sistema de Gestão de Segurança de Alimentos SQF, as unidades ficam preparadas para atender aos requisitos de qualidade e segurança de alimentos de um comprador. O Código SQF fornece uma solução para as empresas que abastecem os mercados de alimentos locais e globais. Produtos produzidos e fabricados por meio do processo de certificação do Código SQF detêm um alto grau de aceitação nos mercados globais, o que beneficia tanto as unidades certificadas quanto seus clientes.

Sobre o Programa SQF

O Programa SQF foi desenvolvido inicialmente na Austrália, em 1995 e, desde 2003, pertence e é gerido pela FMI, The Food Industry Association. Em 2004, a GFSI reconheceu pela primeira vez que nossa norma atende aos seus requisitos de referência.

Visão do SQFI

Ser a mais confiável fonte global única para certificação de qualidade e segurança de alimentos.

Missão do SQFI

Nossa missão é oferecer programas consistentes e globalmente reconhecidos de certificação de qualidade e segurança de alimentos, baseados em princípios científicos sólidos, aplicados a todos os setores da indústria e valorizados por todas as partes interessadas.

Entre em contato com o SQFI

No SQFI, incorporamos o feedback dos varejistas e das partes interessadas para abordar os diversos problemas de qualidade e segurança de alimentos que a sociedade enfrenta todos os dias, em nível global. Nós reconhecemos que buscar um programa de certificação para a sua empresa é um grande compromisso, independentemente de seu nível de experiência em qualidade e segurança de alimentos.

Acesse www.sqfi.com para obter a lista das unidades certificadas, orientação sobre o SQF, dicas e listas de verificação, oportunidades de treinamento, ferramentas para localizar um organismo de certificação e para se registrar no banco de dados de avaliação do SQFI.

O banco de dados de avaliação do SQFI é uma solução de gestão de auditoria e coleta de dados, desenvolvida para conter os custos e melhorar a eficiência e a eficácia das auditorias de segurança de alimentos. Essa tecnologia inovadora representa um progresso significativo na forma como os dados de auditoria são capturados, gerenciados e disponibilizados, e diferencia o programa SQF de outros programas similares da GFSI.

Atendimento ao cliente – info@sqfi.com | 202-220-0635 | 1-877-277-2635

Assistência com o banco de dados – info@sqfi.com

Conformidade – compliance@sqfi.com

Isenções de responsabilidade

A certificação de uma unidade pelo Sistema SQF, por meio de um organismo de certificação licenciado pelo Safe Quality Food Institute, não garante a segurança dos produtos nem a adesão constante da unidade a todas as legislações de segurança de alimentos.

Este documento de referência é publicado em inglês e está disponível em vários outros idiomas. Se o conteúdo traduzido diferir da versão original em inglês, essa deve ser consultada para a interpretação final.

Sinta-se à vontade para usar o glossário incluído no Anexo, para contextualização e esclarecimentos sobre a terminologia usada neste documento.

Índice

PARTE A: Implementação e Manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF: ...	
Produção Primária Vegetal	8
A1: Categorias do Setor de Alimentos neste Código	9
A2: Etapas para Obter a Certificação SQF (etapas de 1 a 10).....	11
Etapa 1: Registrar-se no Banco de Dados de Avaliação do SQFI	13
Etapa 2: Designar um Profissional de SQF	13
2.1 Treinamento (opcional).....	13
Etapa 3: Determinar o Escopo da Certificação	14
3.1 Exclusões.....	14
Etapa 4: Documentar Seu Sistema SQF.....	15
4.1 Elementos Aplicáveis	15
4.2 Cláusulas Obrigatórias.....	16
Etapa 5: Implementar Seu Sistema SQF.....	16
Etapa 6: Pré-Auditoria (opcional).....	16
Etapa 7: Selecionar um Organismo de Certificação	17
7.1 Selecionar o Auditor SQF.....	17
Etapa 8: A Auditoria Inicial de Certificação	18
8.1 Duração da Auditoria	19
8.2 Auditorias Corporativas	19
8.3 Produção Sazonal.....	20
Etapa 9: Relatório de Auditoria e Encerramento	20
9.1 Não Conformidades	20
9.2 Pontuação da Auditoria.....	21
9.3 Relatório de Auditoria Revisado	22
9.4 Ações Corretivas	22
Etapa 10: Concessão da Certificação	23
10.1 Emissão do Certificado.....	24
10.2 Falha na Auditoria	24
10.3 Apelações e Reclamações	25
A3: Manutenção de Sua Certificação SQF (etapas de 11 a 15)	26
Etapa 11: Recertificação.....	26
11.1 Auditorias de Recertificação	26
11.2 Variações do Processo de Certificação Inicial	27
11.3 Auditorias de Recertificação – Operações Sazonais.....	27
11.4 Auditorias Não Anunciadas.....	27
Etapa 12: Auditorias de Manutenção	28
12.1 Auditoria de Manutenção – Operações Sazonais	29
Etapa 13: Suspensão da Certificação.....	29
13.1 Comunicação da Suspensão.....	29
Etapa 14: Retirada da Certificação.....	31

Etapa 15: Alterações nos Requisitos SQF da Unidade	32
15.1 Alteração Temporária ou Permanente das Datas de Auditoria	32
15.2 Alteração do Escopo da Certificação	33
15.3 Alteração do Organismo de Certificação	33
15.4 Mudança do Local das Dependências	34
15.5 Mudança do Proprietário do Negócio	34
15.6 Notificação de Recalls e Infrações Regulatórias	34
15.7 Uso de um Especialista Técnico	34
15.8 Idioma Usado Durante a Auditoria	35
15.9 Programa de Conformidade e Integridade SQFI	35
PARTE B: O Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal	36
2.1 Compromisso da Alta Direção	37
2.2 Controle de Documentos e Registros	39
2.3 Especificações, Desenvolvimento de Produto/Híbrido e Aprovação de Fornecedores	40
2.4 Sistema de Segurança de Alimentos	42
2.5 Verificação do Sistema SQF	46
2.6 Rastreabilidade de Produtos e Gestão de Crises	48
2.7 Defesa dos Alimentos e Fraude em Alimentos	49
2.8 Gestão de Alergênicos	50
2.9 Treinamento	51
Módulo 7: Boas Práticas Agrícolas para Cultivo de Produtos Vegetais em Áreas Externas	52
7.1 Requisitos da Unidade	52
7.2 Edificações, Armazenamento e Equipamentos	52
7.3 Manutenção, Limpeza e Controle de Pragas/Animais da Propriedade Agrícola	55
7.4 Higiene Pessoal	56
7.5 Colheita, Embalagem no Campo, Práticas de Manipulação de Produtos e Transporte	58
7.6 Gestão de Recursos Hídricos	60
7.7 Fertilizantes, Produtos Químicos Agrícolas e Corretivos de Solo	61
7.8 Descarte de Resíduos	63
Módulo 8: Boas Práticas Agrícolas para o Cultivo de Grãos e Leguminosas	64
8.1 Requisitos da Unidade	64
8.2 Edificações, Armazenamento e Equipamentos	64
8.3 Manutenção, Limpeza e Controle de Pragas/Animais da Propriedade Agrícola	66
8.4 Higiene Pessoal	67
8.5 Colheita, Práticas de Manipulação de Produtos e Transporte	69
8.6 Gestão de Recursos Hídricos	70
8.7 Gestão de Solo	72
8.8 Descarte de Resíduos	73
Módulo 10: Boas Práticas Operacionais para Pré-Processamento de Produtos Vegetais (Embaladores)	74
10.1 Dependências – Áreas Externas, Edificações e Áreas Internas	74
10.2 Equipamentos e Manutenção	76

10.3	Limpeza e Sanitização e Prevenção de Pragas.....	78
10.4	Práticas de Higiene e Bem-Estar do Pessoal	80
10.5	Práticas do Pessoal na Manipulação de Produtos	83
10.6	Fornecimento de Água, Gelo e Ar.....	86
10.7	Armazenamento	88
10.8	Controle de Produtos Químicos.....	89
10.9	Descarte de Resíduos	90

Módulo 18: Boas Práticas Agrícolas para Cultivo de Produtos Vegetais

em Ambientes Fechados 91

18.1	Dependências – Áreas Externas, Edificações e Áreas Internas.....	91
18.2	Equipamentos e Manutenção	93
18.3	Limpeza e Prevenção de Pragas.....	95
18.4	Práticas de Higiene e Bem-Estar do Pessoal	97
18.5	Práticas de Colheita e Embalagem.....	100
18.6	Gestão de Recursos Hídricos.....	102
18.7	Armazenamento	104
18.8	Fertilizantes, Produtos Químicos Agrícolas e Perigosos, e Corretivos de Solo	105
18.9	Descarte de Resíduos	107

ANEXO 1: Categorias do Setor de Alimentos SQF 109

ANEXO 2: Glossário 118

ANEXO 3: Regras de Uso do Logotipo SQF 132

ANEXO 4: Requisitos para a Certificação SQF de Múltiplas Unidades 134

Parte

A

Implementação e Manutenção do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal

Al: Categorias do Setor de Alimentos neste Código

CATEGORIA DO SETOR DE ALIMENTOS		MÓDULOS DE BPF/BPA APLICÁVEIS
	2 Cultivo e Colheita em Ambientes Fechados de Produtos Frescos e Culturas de Sementes Germinadas	Módulo 18: BPA para o Cultivo de Vegetais em Ambiente Fechado
	3 Cultivo e Produção de Produtos Frescos e Oleaginosas	Módulo 7: BPA para o Cultivo de Vegetais em Áreas Externas
	4 Embaladores de Produtos Frescos, Grãos e Oleaginosas	Módulo 10: BPF para Pré-Processamento de Produtos Vegetais
	5 Operações Agrícolas Extensivas em Grande Escala	Módulo 8: BPA para Produção de Grãos e Leguminosas

O Safe Quality Food Institute (SQFI) publica um conjunto de códigos de qualidade e segurança de alimentos globalmente reconhecidos, que abrangem todos os aspectos da cadeia de fornecimento de alimentos, desde a produção primária até o varejo e os serviços de alimentação. Todas as normas estão disponíveis gratuitamente em www.sqfi.com.

Antes de embarcar na jornada do SQF, as unidades são incentivadas a baixar e revisar o código SQF que atenda melhor suas necessidades.

Fundamentos da segurança de alimentos

Fundamentos SQF para a produção primária – Básico	Todas as categorias do setor de produção primária de alimentos
Fundamentos SQF para a produção primária – Intermediário	Todas as categorias do setor de produção primária de alimentos
Fundamentos de SQF para a fabricação – Básico	Todas as categorias de fabricação, armazenamento e distribuição do setor de alimentos
Fundamentos SQF para a fabricação – Intermediário	Todas as categorias de fabricação, armazenamento e distribuição do setor de alimentos

Códigos de segurança de alimentos baseados em APPCC

*Indica os Códigos de Segurança de Alimentos SQF reconhecidos pela GFSI

Produção primária	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Animal*	Categoria do setor de alimentos 1: Produção, captura e abate de animais de pecuária e de caça, e apicultura
Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal*	Categoria do setor de alimentos 2: Cultivo e colheita em ambientes fechados de produtos frescos e culturas de sementes germinadas (NOVO!) Categoria do setor de alimentos 3: Cultivo e produção de produtos frescos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 4: Embaladores de vegetais frescos, grãos e oleaginosas Categoria do setor de alimentos 5: Operações agrícolas extensivas em grande escala
Código de Segurança de Alimentos SQF: Aquicultura	Categoria do setor de alimentos 6: Criação intensiva de frutos do mar

Fabricação	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos*	Categoria do setor de alimentos 10: Processamento de laticínios Categoria do setor de alimentos 11: Processamento de mel Categoria do setor de alimentos 12: Processamento de ovos Categoria do setor de alimentos 13: Processamento de produtos de panificação e petiscos Categoria do setor de alimentos 14: Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas Categoria do setor de alimentos 15: Enlatamento, UHT e operações assépticas Categoria do setor de alimentos 16: Processamento de gelo e bebidas Categoria do setor de alimentos 17: Fabricação de doces, balas e confeitos Categoria do setor de alimentos 18: Fabricação de alimentos em conserva Categoria do setor de alimentos 19: Fabricação de ingredientes alimentícios Categoria do setor de alimentos 20: Fabricação de refeições prontas Categoria do setor de alimentos 21: Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleos ou gorduras Categoria do setor de alimentos 22: Processamento de grãos de cereais Categoria do setor de alimentos 25: Reembalagem de produtos não fabricados na unidade Categoria do setor de alimentos 33: Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais*	Categoria do setor de alimentos 7: Operações de abate, desossa e corte Categoria do setor de alimentos 8: Processamento de carnes e aves Categoria do setor de alimentos 9: Processamento de frutos do mar
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares*	Categoria do setor de alimentos 31: Fabricação de Suplementos Alimentares
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação*	Categoria do setor de alimentos 32: Fabricação de alimentos para animais de estimação
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal*	Categoria do setor de alimentos 34: Fabricação de ração animal
Embalagem de alimentos	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos*	Categoria do setor de alimentos 27: Fabricação de Embalagens de Alimentos
Armazenamento e distribuição	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Armazenamento e Distribuição*	Categoria do setor de alimentos 26: Armazenamento e distribuição
Varejo	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo de Alimentos	Categoria do setor de alimentos 24: Varejo de Alimentos
Serviços de alimentação	
Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de Alimentação	Categoria do setor de alimentos 23: Serviços de bufê, de bordo e operações de serviços de alimentação

Qualidade de alimentos baseada em APPCC

Qualidade	
Código de Qualidade SQF	Aplica-se a todas as normas reconhecidas pela GFSI e equivalentes, além de outras normas de gestão da segurança de alimentos, incluindo as certificações APPCC e ISO 22000

A2: Etapas para Obter a Certificação SQF (etapas de 1 a 10)

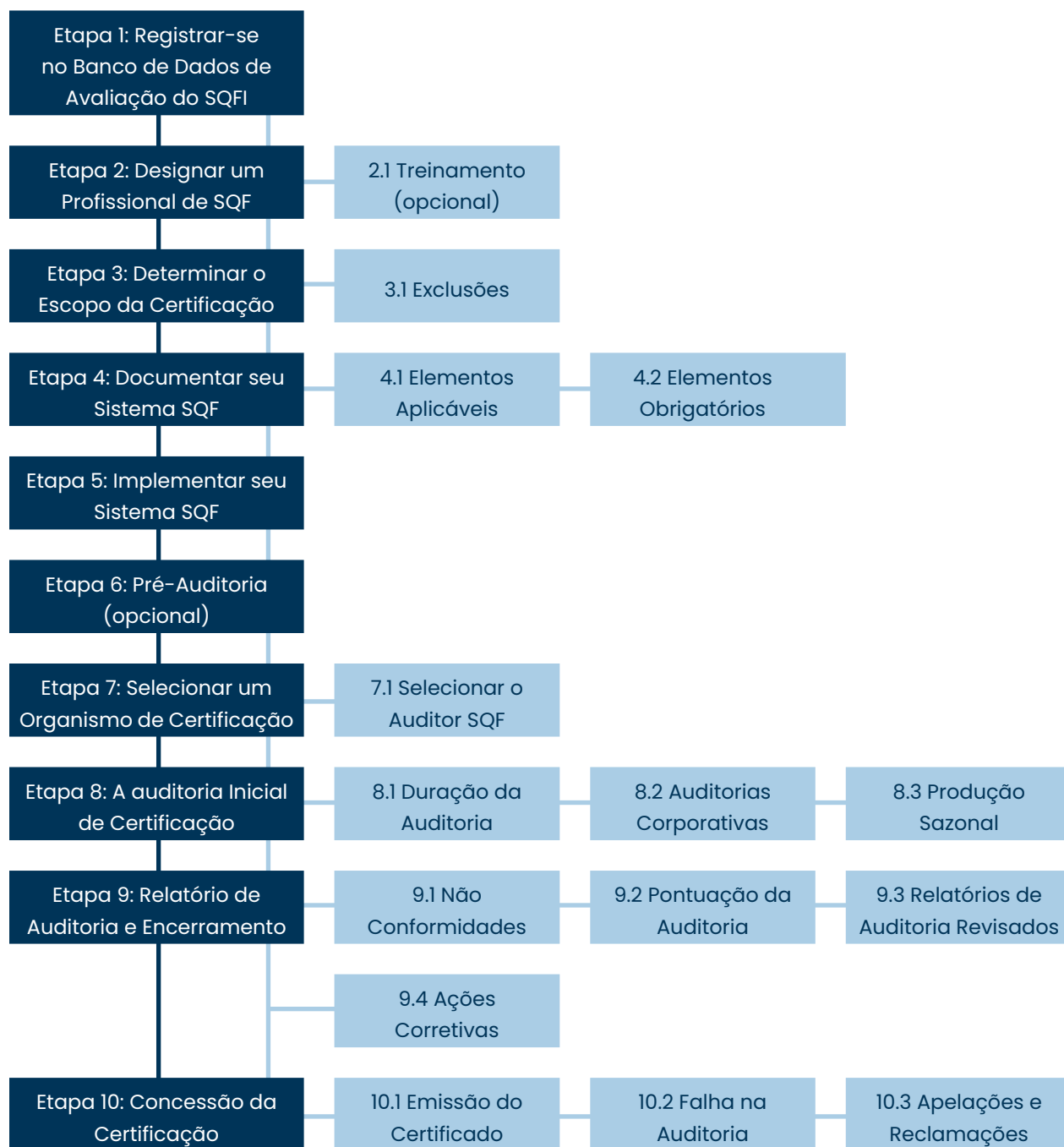
Código de Segurança de Alimentos SQF: A Produção Primária Vegetal define a implementação, manutenção e requisitos técnicos para as unidades envolvidas no cultivo, colheita e embalagem de produtos vegetais cultivados em ambientes fechados e áreas externas.

- A parte A (esta parte) define as etapas que você precisa seguir para implementar e manter a certificação do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal e
- a parte B é a norma auditável. Ela detalha os elementos do sistema SQF para produção primária vegetal que devem ser atendidos (módulo 2) e as Boas Práticas Agrícolas/Operacionais (BPA/BPO) relevantes para o cultivo, colheita e embalagem de produtos vegetais (módulos 7, 8, 10 ou 18).

Se você ocupa uma função de gestão ou técnica em uma unidade e é responsável pela implementação dos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, você pode aprender como começar e implementar seu Sistema SQF de várias maneiras.

- O SQFI oferece o treinamento online “Implementação de Sistemas SQF”, que pode ser acessado em sqfi.com. Trata-se de uma ferramenta online didática, na qual você pode se matricular e realizar o treinamento em Sistemas SQF no seu próprio tempo e ritmo.
- O treinamento “Implementação de Sistemas SQF” está disponível na rede de centros de treinamento licenciados do SQFI. Informações sobre os centros de treinamento e os países onde operam estão disponíveis em sqfi.com.
- Embora seja recomendado fazer o treinamento, você pode aprender sozinho baixando o Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal em sqfi.com, gratuitamente, e aplicando-o ao seu setor, unidade e processos.
- Sua alta direção pode optar por utilizar os serviços de um consultor SQF registrado. Todos os consultores SQF são registrados pelo SQFI para trabalhar em categorias específicas do setor de alimentos e possuem um cartão de identificação, indicando as categorias do setor de alimentos nos quais são registrados. Os critérios que descrevem os requisitos necessários para se qualificar como consultor SQF e os formulários de candidatura estão disponíveis em sqfi.com. O Código de Conduta do Consultor SQF descreve as práticas esperadas dos consultores SQF.
- Documentos de orientação estão disponíveis para alguns Códigos SQF e as categorias do setor de alimentos em sqfi.com. Esses documentos podem ajudá-lo a interpretar os requisitos dos Códigos SQF e auxiliar na documentação e implementação de um Sistema SQF. Os documentos foram desenvolvidos com o apoio de especialistas técnicos do setor de alimentos. Os documentos de orientação estão disponíveis para ajudá-lo, mas não são documentos auditáveis. Quando houver divergências entre o documento de orientação e o Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, o Código SQF prevalece.

As etapas para obter a certificação SQF são as seguintes:



Etapa 1: Registrar-se no Banco de Dados de Avaliação do SQFI

Para ser considerado para a certificação SQF, você deve registrar sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI. O banco de dados pode ser acessado em sqfi.com.

Uma taxa deve ser paga no registro e na renovação anual, para cada unidade. O valor da taxa depende do tamanho da unidade, conforme determinado pela receita bruta anual de vendas e pelo setor industrial. A tabela de taxas está disponível em sqfi.com.

Você precisa registrar sua unidade no SQFI antes do início da auditoria de certificação inicial e continuar sempre registrado para manter a certificação de sua unidade. Se você não mantiver o registro, o certificado da unidade será inválido até que a unidade seja devidamente registrada no banco de dados de avaliação do SQFI.

Etapa 2: Designar um Profissional de SQF

Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal exige que cada unidade certificada tenha um profissional de SQF devidamente qualificado para supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF, incluindo os elementos do sistema, Boas Práticas Agrícolas/Operacionais (BPAs/BPOs) e planos de segurança de alimentos. Os requisitos para um profissional de SQF estão descritos nos elementos do sistema, parte B: 2.1.1.4 e 2.1.1.5.

Você pode ter mais de um profissional de SQF para atender aos requisitos operacionais e de turno.

Um membro alternativo da equipe também deve ser identificado para gerenciar o Sistema SQF na ausência do profissional de SQF designado.

2.1 Treinamento (opcional)

O treinamento “Implementação de Sistemas SQF” está disponível online e na rede de centros de treinamento licenciados pelo SQFI. Profissionais de SQF, responsáveis por definir, implementar e manter os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, são incentivados a participar de um treinamento. O treinamento “Implementação de Sistemas SQF” não é obrigatório para profissionais de SQF, mas é altamente recomendado.

Informações sobre os treinamentos estão disponíveis em sqfi.com

É exigido que os profissionais de SQF concluam com sucesso o treinamento APPCC, fornecido por uma instituição de treinamento reconhecida, e que sejam avaliados.

Treinamentos em outras disciplinas do setor de alimentos, APPCC para produção primária, BPA/BPO, e Auditoria Interna também podem ser úteis, e os centros de treinamento SQF licenciados podem fornecer detalhes sobre os demais treinamentos oferecidos.

Etapa 3: Determinar o Escopo da Certificação

Antes de implementar o Código SQF, você deve determinar o escopo da certificação. Em outras palavras, as categorias do setor de alimentos, produtos e processos que serão incluídos em seu Sistema SQF.

O escopo da certificação determina quais elementos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal devem ser documentados e implementados, e serão auditados pelo organismo de certificação. O escopo precisa ser acordado entre sua unidade e o organismo de certificação antes da auditoria de certificação inicial, e não pode ser alterado durante ou imediatamente após uma auditoria de certificação ou de recertificação.

O escopo da certificação específica:

- **A unidade.** A certificação SQF é específica da unidade. A unidade inteira, incluindo todas as dependências, edificações de apoio, silos, tanques, docas de carregamento e descarregamento, e áreas externas, é identificada e incluída no escopo da certificação.

Se atividades forem realizadas em dependências diferentes, mas supervisionadas pela mesma alta direção operacional e técnica, e forem cobertas por um Sistema SQF único, a unidade pode ser expandida para incluir essas dependências.
- **Categorias do setor de alimentos.** O SQFI tem uma lista de categorias do setor de alimentos para classificar os grupos de produtos e garantir que o auditor que fizer a auditoria de sua unidade tenha o conhecimento e as habilidades necessárias. As categorias do setor de alimentos SQF estão alinhadas com os setores industriais da GFSI. Uma lista completa de categorias do setor de alimentos para todos os Códigos de Segurança de Alimentos SQF pode ser encontrada no Anexo I. As categorias do setor de alimentos que se aplicam ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal são:
 - Categoria do setor de alimentos 2: Cultivo e Colheita em Ambientes Fechados de Produtos Frescos e Culturas de Sementes Germinadas
 - Categoria do setor de alimentos 3: Cultivo e Produção de Produtos Frescos e Oleaginosas
 - Categoria do setor de alimentos 4: Embaladores de Produtos Frescos, Grãos e Oleaginosas
 - Categoria do setor de alimentos 5: Operações Agrícolas Extensivas em Grande Escala
- **Os produtos.** A certificação SQF é específica do produto. Dentro de cada categoria do setor de alimentos aplicável, você precisa identificar os produtos (por exemplo, maçãs, espinafre, ervilhas, cogumelos) que estão incluídos em seu Sistema SQF. A produção de todos os produtos listados será auditada quanto à conformidade com o SQF e será listada no certificado se estiver em conformidade, a menos que você solicite uma exclusão (consulte a parte A 3.1).

Consulte a parte A, 15.2, para conhecer os requisitos sobre alteração do escopo da certificação.

3.1 Exclusões

Caso queira excluir qualquer produto processado ou manipulado na unidade ou em parte das dependências, a solicitação de exclusão precisa ser enviada ao organismo de certificação por escrito antes da auditoria de certificação, detalhando o motivo da exclusão.

Se aprovadas pelo organismo de certificação, as exclusões são listadas na descrição da unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e nos relatórios de auditoria. No entanto, nenhuma parte das dependências e dos processos envolvidos no cultivo, na colheita, no armazenamento e na embalagem de produtos incluídos no escopo pode ser excluída.

Produtos e partes da unidade excluídos não podem ser divulgados como estando cobertos pela certificação. Casos em que a divulgação de produtos, equipamentos ou áreas excluídos da unidade seja identificada e comprovada (por meio de auditoria regular ou por outros meios) resultarão na retirada imediata da certificação SQF.

Você precisa demonstrar que as partes excluídas da unidade, processos ou produtos não colocam os produtos certificados em risco de segurança de alimentos.

Etapa 4: Documentar seu Sistema SQF

Para obter a certificação de segurança de alimentos SQF, você precisa documentar e implementar os elementos do sistema (módulo 2) e os requisitos de BPA/BPO relevantes (módulo 7, 8, 10 ou 18) do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal. Este é um processo de dois estágios:

Primeiro, você precisa preparar as políticas, os procedimentos, as instruções de trabalho e as especificações que atendem aos elementos do sistema e módulos BPA/BPO do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal. Em outras palavras, “dizer o que você faz”.

4.1 Elementos Aplicáveis

Os requisitos auditáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal são descritos na seguinte hierarquia:

- Módulo, Módulo 2 (elementos do sistema) e Módulo 7, 8, 10 ou 18 (requisitos de BPA/BPO)
- Seção, por exemplo, 2.1, 2.2, 2.3 etc.
- Cláusula, por exemplo, 2.1.1, 2.1.2, 2.1.3 etc.
- Elemento, por exemplo, 2.1.1.1, 2.1.1.2, 2.1.1.3 etc.

Os elementos aplicáveis são os elementos do Código de Segurança de Alimentos SQF relevantes que devem ser documentados e implementados para garantir a segurança dos produtos dentro do escopo da certificação. Nem todos os elementos são aplicáveis. Pode haver algumas seções ou cláusulas que não se apliquem à sua unidade.

Todos os elementos do sistema e requisitos de BPA/BPO aplicáveis são avaliados durante a auditoria de certificação.

Quando um elemento não é aplicável e isso pode ser justificado adequadamente, ele é declarado como “não aplicável” ou “N/A” pelo auditor de segurança de alimentos SQF no relatório de auditoria.

4.2 Cláusulas Obrigatórias

As cláusulas obrigatórias são requisitos dentro do módulo 2 (elementos do sistema) que devem ser documentados, implementados e auditados para uma unidade conseguir a certificação SQF; elementos do sistema que não podem ser excluídos durante uma auditoria de certificação ou recertificação.

Elementos obrigatórios não podem ser considerados como “não aplicáveis” ou “excluídos”, devem ser auditados e sua conformidade/não conformidade deve ser declarada.

Os elementos obrigatórios são designados com “Obrigatório” nos elementos do sistema no Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal. São eles:

2.1.1	Responsabilidade da Alta Direção	2.5.1	Validação e Eficácia
2.1.2	Análise Crítica pela Alta Direção	2.5.2	Atividades de Verificação
2.1.3	Gestão de Reclamações	2.5.3	Ação Corretiva e Preventiva
2.2.1	Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos	2.5.4	Auditorias Internas e Inspeções
2.2.2	Controle de Documentos	2.6.1	Identificação de Produtos
2.2.3	Registros	2.6.2	Recolhimento e Recall de produto
2.3.3	Programa de Aprovação de Fornecedores/ Compra de Insumos	2.7.1	Plano de Defesa dos Alimentos
2.4.1	Legislação de Alimentos	2.7.2	Fraude em Alimentos
2.4.2	Boas Práticas Agrícolas/Operacionais	2.8.1	Gestão de Alergênicos
2.4.3	Plano de Segurança de Alimentos	2.9.2	Programa de Treinamento
2.4.7	Liberação de Produtos		

Etapa 5: Implementar seu Sistema SQF

Quando estiver satisfeito com as políticas, procedimentos, instruções de trabalho e especificações implementadas para atender aos requisitos do SQF, você precisa garantir que todos os documentos sejam seguidos e que os registros sejam mantidos, demonstrando conformidade com os módulos relevantes do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal.

Em outras palavras, “fazer o que você diz”. O SQFI recomenda que registros de no mínimo de noventa (90) dias estejam disponíveis, antes da realização de uma auditoria na unidade.

Etapa 6: Pré-Auditoria (opcional)

Uma pré-auditoria não é obrigatória, mas é sugerida como uma maneira de fornecer uma “revisão geral” do Sistema de Segurança de Alimentos SQF implementado pela unidade. Uma pré-auditoria pode incluir uma revisão da sua documentação, in loco ou fora da unidade, e pode ajudar a identificar falhas no Sistema de Segurança de Alimentos SQF da sua unidade, de forma que ações corretivas possam ocorrer antes de envolver o organismo de certificação selecionado para uma auditoria completa de certificação.

A pré-auditoria pode ser conduzida usando diversos meios, como recursos internos, um consultor SQF registrado ou auditor de segurança de alimentos SQF registrado.

Etapa 7: Selecionar um Organismo de Certificação

Organismos de certificação são licenciados pelo SQFI para conduzir auditorias e emitir certificados SQF. Os organismos de certificação licenciados pelo SQFI são acreditados segundo a norma internacional ISO/IEC 17065:2012 (ou versões subsequentes, conforme aplicável) e estão sujeitos a avaliações anuais de suas atividades de certificação pelos organismos de acreditação licenciados pelo SQFI.

Sua unidade precisa ter um contrato com um organismo de certificação sempre em vigor, descrevendo os serviços de certificação SQF a serem prestados. No mínimo, estes incluem:

- O escopo da certificação (consulte a etapa 3), incluindo quaisquer exclusões aprovadas;
- A duração esperada da auditoria e os requisitos de relatório;
- A estrutura de taxas do organismo de certificação, incluindo custos de auditoria, tempo e despesas de viagem, elaboração de relatórios, custos complementares e custos de encerramento de não conformidades;
- As condições sob as quais o certificado SQF é emitido, retirado ou suspenso;
- O processo de apelações e reclamações do organismo de certificação, e
- A disponibilidade de auditores para as categorias do setor de alimentos da unidade.

Uma lista de organismos de certificação licenciados que operam em sua região ou país está disponível em sqfi.com. Os organismos de certificação também estão listados no banco de dados de avaliação do SQFI, e você pode solicitar uma cotação ou selecionar um organismo de certificação online depois de ter se registrado (consulte a parte A, etapa 1).

Observe que se você deseja implementar um programa SQF de múltiplas unidades, você precisará indicar isso em sua solicitação ao organismo de certificação. O programa de múltiplas unidades acordado, incluindo a identificação da unidade central e o número e os nomes das subunidades, precisa ser incluído no contrato com o organismo de certificação. Consulte o Anexo 4 para obter os requisitos para certificação de múltiplas unidades.

7.1 Selecionar o Auditor SQF

O auditor de segurança de alimentos SQF é selecionado pelo organismo de certificação. O auditor deve ser empregado ou contratado pelo organismo de certificação e registrado no SQFI para as mesmas categorias do setor de alimentos que as do escopo de certificação da unidade (consulte a parte A, etapa 3). Caso o auditor SQF não tenha as categorias do setor de alimentos exigidas, um especialista técnico pode ser usado para auxiliar o auditor de segurança de alimentos SQF registrado (consulte a parte A: 15.7).

O organismo de certificação é obrigado a garantir que nenhum auditor de segurança de alimentos SQF realize auditorias da mesma unidade em mais de três (3) ciclos de certificação consecutivos.

O organismo de certificação deve informar a você o nome do auditor de segurança de alimentos SQF no momento em que a auditoria SQF for agendada (exceto para auditorias não anunciadas). Você pode verificar o registro e as categorias do setor de alimentos do auditor de segurança de alimentos SQF em sqfi.com.

Um auditor de segurança de alimentos SQF não pode auditar uma unidade na qual tenha participado em uma função de consultor ou tenha um conflito de interesses com qualquer pessoa da unidade nos últimos dois (2) anos. Você pode recusar o serviço de um auditor de segurança de alimentos SQF se achar que o auditor tem um conflito de interesses ou por outros motivos. Em tais circunstâncias, você precisa informar os motivos por escrito ao organismo de certificação.

Etapa 8: A auditoria Inicial de Certificação

Uma auditoria SQF do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal é uma avaliação, por um auditor (ou equipe de auditoria) de segurança de alimentos SQF qualificado e registrado, para garantir que sua documentação (consulte a etapa 4) está em conformidade com o Código SQF e que suas atividades de segurança de alimentos, higiene e gestão são realizadas de acordo com suas políticas, procedimentos e especificações documentados. Uma definição completa da auditoria SQF encontra-se no Anexo 2: Glossário.

Depois que o escopo da auditoria (consulte a etapa 3) for acordado com seu organismo de certificação, este não poderá ser alterado após o início da auditoria.

A auditoria de certificação inicial é conduzida pelos auditores de segurança de alimentos SQF indicados pelo organismo de certificação. Parte da auditoria pode ser conduzida remotamente, usando tecnologia da informação e comunicação (TIC), mas pelo menos metade da duração atribuída à auditoria deve ser realizada in loco. As atividades remotas só podem ser conduzidas por acordo entre você e seu organismo de certificação, e dependem da sua capacidade de TIC e dos requisitos de segurança da informação.

As partes fora da unidade e in loco são conduzidas em datas acordadas entre você e o organismo de certificação, e o componente in loco somente realizado quando os processos principais estiverem operando.

As atividades que podem ser conduzidas durante a parte remota do processo de auditoria incluem:

- Revisão das qualificações dos profissionais de SQF e da equipe de segurança de alimentos (APPCC);
- Revisão de políticas, procedimentos, planos de segurança de alimentos, instruções de trabalho e registros/listagens;
- Entrevistas com pessoal-chave;
- Planos de segurança de alimentos, programas APPCC e pessoal da gestão da segurança de alimentos;
- Revisão de auditorias internas, ações corretivas, reclamações, recalls;
- Exercício de rastreabilidade e simulado de recall; e
- Avaliações de ameaças e vulnerabilidades para programas de defesa dos alimentos e de fraude em alimentos.

As atividades in loco podem incluir o seguinte, conforme apropriado:

- Acompanhamento de documentos e registros questionados durante as atividades remotas;
- Acompanhamento de entrevistas e observação dos procedimentos de trabalho;
- Implementação dos planos de segurança de alimentos e de Boas Práticas Agrícolas/Operacionais; e
- Verificação de que o sistema de gestão da segurança de alimentos, incluindo o APPCC, aborda todos os produtos, processos e instalações que estão dentro do escopo da certificação.

As atividades remotas não se aplicam a auditorias não anunciadas (consulte 11.4).

8.1 Duração da auditoria

A duração da auditoria é o tempo total que se espera ser necessário para que o auditor SQF conclua a avaliação do Sistema SQF. Esta pode ou não incluir o tempo necessário para a elaboração do relatório. Você deve confirmar com seu organismo de certificação as taxas da auditoria, incluindo o tempo de elaboração do relatório.

A duração mínima de uma auditoria de certificação ou recertificação é de não menos que meio (1/2) dia, incluindo atividades remotas e in loco (consulte a etapa 8).

A duração da auditoria é calculada pelo organismo de certificação, com base no tamanho da instalação, no número de empregados, na complexidade de seus processos e no risco à segurança de alimentos. O organismo de certificação irá discutir e acordar a duração da auditoria com você, para garantir a cobertura total do seu Sistema SQF.

Fatores que podem afetar a duração da auditoria incluem:

- O escopo da auditoria e/ou certificação;
- O tamanho da unidade, incluindo área cultivada e/ou tamanho ou operação de embalagem;
- O número e a complexidade de commodities, culturas, linhas de embalagem;
- A complexidade do desenho e da documentação do Sistema SQF;
- O nível de mecanização e da intensidade de trabalho;
- A facilidade de comunicação com o pessoal da organização (considerar diferentes idiomas falados)

O organismo de certificação deve documentar a justificativa para a duração da auditoria no contrato acordado com você.

8.2 Auditorias corporativas

Caso sua unidade faça parte de uma corporação maior e algumas funções de segurança de alimentos sejam conduzidas em um escritório corporativo (ou seja, um escritório que não processa nem manipula produtos), uma auditoria corporativa opcional dos elementos do Código gerenciados por esse escritório pode ser conduzida pelo organismo de certificação. Esta parte da avaliação também pode ser conduzida remotamente, usando TIC.

A decisão sobre se uma auditoria corporativa separada deve ser conduzida é tomada por acordo entre o organismo de certificação e a organização, e comunicada pelo escritório corporativo às unidades certificadas SQF que são gerenciadas pelo escritório corporativo.

Quando uma auditoria corporativa é conduzida, a evidência da auditoria deve ser revisada e todas as não conformidades corporativas identificadas devem ser encerradas antes que as auditorias da unidade sejam conduzidas. Quaisquer não conformidades abertas, que não estão encerradas, são atribuídas à unidade ou unidades.

O auditor de segurança de alimentos SQF audita a aplicação das funções corporativas em relação ao escopo de certificação da unidade durante a auditoria de cada unidade gerenciada pelo escritório corporativo. Todos os elementos obrigatórios e aplicáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, são auditados em cada unidade, independentemente dos achados da auditoria corporativa.

As auditorias corporativas não se aplicam às unidades centrais designadas em um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o Anexo 4).

8.3 Produção sazonal

Se a sua unidade estiver envolvida na produção sazonal (ou seja, um período em que a principal atividade de colheita é realizada por no máximo cinco meses consecutivos), sua auditoria de certificação inicial precisará ser realizada durante a parte operacional de pico da temporada, ou seja, quando você estiver colhendo ou embalando sua maior (principal) safra.

Se quiser incluir produtos de mais de uma safra/campanha ou commodity ao escopo de sua certificação, será necessário acordar com o organismo de certificação para realizar a auditoria de certificação inicial durante as atividades de cultivo de maior risco e/ou maior volume.

A documentação e os registros para outras produções sazonais são revisados como parte da auditoria de certificação. Devem ser agendadas auditorias de recertificação nos anos subsequentes durante outras épocas de colheita ou embalagem de safras, de modo que todas as safras ou commodities dentro do escopo da certificação tenham sido auditadas em pelo menos três anos.

Etapa 9: Relatório de auditoria e encerramento

Os auditores de segurança de alimentos SQF analisam sua documentação e a implementação efetiva de suas políticas, procedimentos e especificações documentadas. Os auditores coletam evidências de conformidade ou não conformidade em relação a todos os elementos obrigatórios e aplicáveis do código SQF, analisando a documentação e os registros, entrevistando o pessoal-chave e observando as atividades de cultivo, colheita e de embalagem.

As atividades in loco incluem toda a unidade, inclusive campos/lotes de produção/colheita representativos, parte interna e externa de edificações de armazenamento e operacionais, independentemente do escopo da certificação e exclusões acordadas.

Quando a auditoria utiliza atividades remotas, o SQFI espera que o auditor gaste 80% do tempo de auditoria in loco fazendo observações e conduzindo entrevistas.

9.1 Não Conformidades

Quando os auditores de segurança de alimentos SQF encontrarem desvios em relação aos requisitos dos módulos relevantes do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, os auditores de segurança de alimentos SQF informam a você o número, a descrição e a dimensão das não conformidades. As não conformidades também são chamadas de ausência de conformidade.

As não conformidades em relação ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, são classificadas da seguinte forma:

- Uma não conformidade menor é evidência de uma falha aleatória ou ocasional em manter a conformidade com um requisito, mas não indica uma quebra do sistema de gestão de segurança de alimentos ou que a segurança de alimentos esteja comprometida. É evidência de uma implementação incompleta ou inadequada dos requisitos SQF que, se não corrigida, pode levar a uma quebra do elemento do sistema.
- Uma não conformidade maior é uma falha de um elemento do sistema, uma quebra sistêmica no sistema de gestão da segurança de alimentos, um desvio sério em relação aos requisitos e/ou ausência de evidência demonstrando conformidade com um elemento do sistema aplicável ou com as Boas Práticas Agrícolas/Operacionais. É evidência de um risco à segurança de alimentos para os produtos incluídos no escopo da certificação.

- Uma não conformidade crítica é uma quebra do(s) controle(s) em um ponto crítico de controle, um programa de pré-requisito ou outras etapas do processo, e que se considera provável de causar um risco significativo à saúde pública e/ou contaminação do produto.

Uma não conformidade crítica também é apontada se o organismo de certificação considerar que há falsificação sistêmica dos registros relacionados aos controles de segurança de alimentos e ao Sistema SQF.

Se o auditor de segurança de alimentos SQF considerar que existe uma não conformidade crítica durante uma auditoria de certificação, o auditor deve informar você imediatamente e notificar o organismo de certificação.

Uma não conformidade crítica constatada em uma auditoria de certificação inicial resulta na reprovação automática na auditoria, e sua unidade será obrigada a solicitar novamente a certificação (consulte 10.2).

9.2 Pontuação da Auditoria

Com base nas evidências coletadas pelo auditor de segurança de alimentos SQF, cada cláusula aplicável da auditoria de segurança de alimentos da certificação SQF é automaticamente pontuada no relatório de auditoria.

A pontuação é baseada nos seguintes fatores:

0 – o aspecto atende aos critérios

1 – o aspecto não atende aos critérios devido a pequenas variações (não conformidade menor)

5 – o aspecto não atende aos critérios (não conformidade maior)

50 – o aspecto não atende aos critérios (não conformidade crítica)

Uma única classificação é calculada para a auditoria da sua unidade como $(100 - N)$, onde N é a soma dos critérios de classificação individuais alocados. A classificação fornece uma indicação da condição geral da sua unidade em relação ao Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal e fornece uma diretriz sobre o nível exigido de manutenção pelo organismo de certificação. A frequência das auditorias em cada nível de classificação é indicada da seguinte forma:

Pontuação	Classificação	Certificação ¹	Frequência das Auditorias
96 – 100	E – Excelente	Certificado emitido	Auditoria de recertificação a cada 12 meses
86 – 95	G – (Good) Bom	Certificado emitido	Auditoria de recertificação a cada 12 meses
70 – 85	C – Conforme	Certificado emitido	Auditoria de manutenção a cada 6 meses
0 – 69	F – Falha na auditoria	Certificado não é emitido	Considerado reprovado na auditoria SQF

9.3 Relatório de Auditoria Revisado

O SQFI fornece ao organismo de certificação a lista de verificação de auditoria eletrônica a ser usada pelos auditores de segurança de alimentos SQF em sua auditoria de segurança de alimentos SQF. A lista está disponível no banco de dados de avaliação do SQFI e é personalizada para cada setor industrial do SQF. A lista de verificação usada para sua auditoria é específica para sua unidade.

A lista de verificação SQF foi criada para garantir a aplicação uniforme dos requisitos de auditoria da segurança de alimentos SQF. Ela é usada pelos auditores de segurança de alimentos SQF para registrar seus achados e determinar a extensão na qual as operações de sua unidade estão em conformidade com os requisitos SQF.

O relatório de auditoria está em uma versão preliminar e a evidência de auditoria apenas será recomendada até ser tecnicamente revisada e aprovada pelo gerente de certificação autorizado pelo organismo de certificação.

O SQFI exige que:

- O auditor de segurança de alimentos relate (conformidade/não conformidade) em todos os elementos obrigatórios (consulte 4.2) no relatório de auditoria da segurança de alimentos SQF a ser enviado;
- As não conformidades (consulte 9.1) identificadas durante a auditoria da unidade precisem ser descritas com precisão no relatório de auditoria da segurança de alimentos SQF e incluam o elemento do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal e o motivo da não conformidade;
- O auditor de segurança de alimentos SQF deva relatar a você todas as não conformidades antes do encerramento da auditoria da unidade;
- O relatório preliminar de auditoria seja preenchido pelo auditor de segurança de alimentos SQFI e enviado ao organismo de certificação para revisão técnica; e
- O organismo de certificação revise e aprove o registro de evidência da auditoria e disponibilize-o para você dentro de dez (10) dias corridos, a partir do último dia da auditoria.

9.4 Ações Corretivas

Você precisa implementar a ação corretiva apropriada para cada não conformidade identificada pelo auditor de segurança de alimentos SQF. Ação corretiva é a ação que você realiza para eliminar a causa de uma não conformidade detectada, para prevenir sua recorrência (a definição completa está no Anexo 2: Glossário).

É necessário que a evidência de suas ações corretivas seja enviada ao auditor de segurança de alimentos SQF, para que possa ser verificada e encerrada dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da sua unidade.

Se você não enviar as ações corretivas ou o auditor de segurança de alimentos SQF não verificar suas ações corretivas dentro de trinta dias, o organismo de certificação não poderá certificar sua unidade e você será obrigado a solicitar novamente a certificação (consulte 10.2).

- Não conformidades menores (consulte 9.1) devem ser encerradas no banco de dados de avaliação do SQFI dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da unidade. O organismo de certificação pode conceder tempo adicional para o encerramento, se não houver risco imediato à segurança do produto e métodos alternativos temporários de controle forem aplicados. Sua unidade será informada sobre o prazo estendido.

Quando é concedido tempo adicional, a não conformidade ainda é encerrada no banco de dados de avaliação do SQFI e o auditor de segurança de alimentos SQF documenta todos os detalhes da justificativa da extensão, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.

Uma análise de causa raiz documentada é necessária, como parte da evidência de ação corretiva para cada não conformidade menor.

- **Não conformidades maiores** (consulte 9.1) devem ser encerradas no banco de dados de avaliação do SQFI dentro de trinta (30) dias corridos após a conclusão da auditoria da unidade. Uma análise de causa raiz documentada é necessária, como parte da evidência de ação corretiva para cada não conformidade maior.

Se a ação corretiva envolver mudança estrutural ou não puder ser corrigida devido a condições sazonais ou prazos da unidade, pode ser concedido tempo adicional, desde que o prazo da ação corretiva seja aceitável para o organismo de certificação e uma ação temporária seja tomada por sua unidade para mitigar o risco à segurança do produto.

Nestes casos, a não conformidade é encerrada e o auditor de segurança de alimentos SQF documenta todos os detalhes da justificativa da extensão, como o risco está sendo controlado e a data de conclusão acordada.

Etapa 10: Concessão da Certificação

O organismo de certificação toma a decisão sobre a certificação com base na evidência de conformidade e não conformidade recomendada pelo auditor de segurança de alimentos SQF, durante a auditoria SQF. Embora o SQFI forneça orientação sobre a certificação, o organismo de certificação é responsável por decidir se a certificação é justificada e concedida, com base na evidência objetiva fornecida pelo auditor de segurança de alimentos SQF.

Todas as decisões de certificação que sejam tomadas fora do escopo desta cláusula exigem que o organismo de certificação forneça justificativa por escrito ao SQFI.

O relatório final de auditoria, com ações corretivas concluídas e aprovadas, é disponibilizado para a unidade antes de ser tomada a decisão final de certificação. O relatório de auditoria da segurança de alimentos SQF é de propriedade da unidade e não pode ser distribuído a outras partes sem a permissão da sua unidade.

A certificação do Sistema SQF é concedida a unidades que alcançam a classificação de auditoria “C – conforme” ou superior, sem não conformidades pendentes. Seu organismo de certificação toma a decisão sobre a certificação no máximo em quarenta e cinco (45) dias corridos a partir do último dia da auditoria da unidade. Depois que a certificação SQF é concedida, o organismo de certificação emite um número de certificação exclusivo da unidade.

10.1 Emissão do Certificado

Dentro de dez (10) dias corridos após a concessão da certificação, o organismo de certificação fornece uma cópia eletrônica e/ou impressa do certificado da sua unidade. O certificado é válido por setenta e cinco (75) dias para além do aniversário da data de auditoria da certificação inicial.

O certificado continua sendo propriedade do organismo de certificação e pode estar no formato criado pelo organismo de certificação, mas deve incluir as seguintes informações:

- O nome e o endereço da sua unidade, conforme listado no banco de dados de avaliação do SQFI;
- O nome, endereço e logotipo do organismo de certificação;
- O logotipo do organismo de acreditação e o número de acreditação do organismo de certificação;
- O título “certificado”;
- A frase “a (nome da unidade) está registrada como atendendo aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, Edição 9”;
- O escopo do registro – categorias do setor de alimentos e produtos;
- As datas da auditoria (último dia), a data da próxima auditoria de recertificação, a data da decisão de certificação e a data de vencimento do certificado;
- Indicação de auditoria não anunciada de recertificação (quando aplicável);
- Assinaturas do empregado autorizado e do empregado emissor do organismo de certificação; e
- O logotipo SQF.

As informações da unidade certificada são publicadas em sqfi.com.

Os certificados são publicados em inglês. No entanto, as unidades certificadas em países cujo idioma não é o inglês podem solicitar um certificado no idioma local. O SQFI permite que o organismo de certificação emita certificados no idioma local mediante solicitação, desde que:

- As informações listadas acima sejam incluídas no certificado;
- O organismo de certificação tenha um protocolo implementado para tradução e possa verificar a tradução; e
- Uma cópia em inglês e outra traduzida do certificado estejam disponíveis, se solicitado pelo SQFI.

10.2 Falha na Auditoria

Se a sua unidade receber uma classificação “F – Falha na auditoria” por uma auditoria de certificação de segurança de alimentos inicial, ou não corrigir as não conformidades identificadas dentro do prazo exigido (consulte 9.4), sua unidade será reprovada na auditoria de segurança de alimentos SQF e deverá então solicitar novamente outra auditoria de certificação.

10.3 Apelações e Reclamações

Seu organismo de certificação precisa fornecer a você seu procedimento documentado para lidar com e resolver apelações e reclamações feitas por sua unidade ou por outra parte sobre sua unidade.

Apelações. Se tiver motivo para apelação de uma decisão tomada pelo seu auditor de segurança de alimentos SQF, como resultado de uma auditoria ou de uma decisão tomada pelo seu organismo de certificação em relação à sua certificação, você deve apresentar essa apelação ao seu organismo de certificação. Seu organismo de certificação é obrigado a investigar e resolver essa questão sem demora e a manter um registro de todas as apelações e de suas resoluções.

Se a apelação não puder ser resolvida satisfatoriamente pelo organismo de certificação, o assunto deve ser encaminhado ao SQFI, por e-mail para compliance@sqfi.com; no entanto, isso é apenas após a questão ter sido encaminhada ao organismo de certificação e não ser resolvida satisfatoriamente.

As apelações relativas a decisões sobre a suspensão e/ou retirada da certificação SQF por um organismo de certificação não adiam a decisão de suspender ou retirar a certificação.

As **reclamações** sobre a conduta ou comportamento de um auditor registrado SQF ou de outros empregados do organismo de certificação devem ser apresentadas ao organismo de certificação, que é obrigado a investigar e resolver a reclamação sem demora e a manter um registro da resolução.

Se o organismo de certificação receber uma reclamação sobre sua unidade de outras partes, o organismo de certificação deve investigar e resolver o assunto sem demora e manter um registro da resolução.

Se, após a investigação de uma reclamação, for determinado que houve uma quebra comprovada do Sistema SQF da sua unidade ou qualquer outra condição que não esteja em conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal e/ou outros documentos de comprovação, o organismo de certificação deve suspender a certificação conforme a etapa 14.

As reclamações sobre o SQFI, os Códigos SQF, o banco de dados de avaliação do SQFI, os centros de treinamento SQF, os profissionais de SQF e as reclamações não resolvidas apresentadas aos organismos de certificação podem ser encaminhadas ao SQFI por e-mail para compliance@sqfi.com.

A3: Manutenção de sua Certificação SQF (etapas de 11 a 15)

Etapa 11: Recertificação

Para manter sua certificação do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, sua unidade deve obter a classificação de auditoria “C – conforme” ou superior em suas auditorias de certificação e recertificação, garantir que as auditorias de manutenção e/ou recertificação ocorram dentro do prazo exigido, garantir que nenhuma não conformidade crítica seja constatada em auditorias de manutenção ou recertificação e que todas as não conformidades, maiores ou menores, sejam corrigidas dentro do prazo definido.

11.1 Auditorias de Recertificação

A auditoria de recertificação da sua unidade é realizada dentro de trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial. Ela é conduzida para verificar a eficácia contínua do Sistema SQF da sua unidade.

Conforme a auditoria de certificação inicial, parte da auditoria de recertificação pode ser conduzida remotamente usando TIC, mas pelo menos 50% da duração da auditoria deve ocorrer in loco. As atividades remotas só podem ser conduzidas por acordo entre você e seu organismo de certificação, e dependem da sua capacidade de TIC e dos requisitos de segurança da informação. Exemplos de atividades fora da unidade e in loco estão listados na etapa 8: A Auditoria de Certificação Inicial.

A pontuação da auditoria de recertificação é calculada da mesma forma que a auditoria de certificação inicial, e o mesmo sistema de classificação é aplicado (consulte 9.2).

O objetivo da auditoria de recertificação é:

- Verificar a eficácia contínua das correções e das ações corretivas encerradas em suas auditorias anteriores;
- Verificar se o seu Sistema de Segurança de Alimentos SQF continua sendo implementado conforme documentado;
- Verificar se suas auditorias internas, revisões anuais dos planos de crises, de defesa dos alimentos e do sistema de recall, e as análises críticas pela alta direção foram efetivamente realizadas;
- Verificar se ações corretivas e preventivas foram tomadas para todas as não conformidades;
- Certificar-se de que você tomou as ações apropriadas quando mudanças feitas nas operações de sua unidade impactaram o Sistema de Segurança de Alimentos SQF da unidade;
- Verificar se todas as etapas críticas e as interações efetivas entre todos os elementos do seu Sistema SQF permanecem sob controle;
- Verificar a eficácia geral do Sistema SQF em sua totalidade, em virtude de mudanças em suas operações;
- Verificar se você continua a demonstrar comprometimento em manter a eficácia do seu Sistema SQF e em atender aos requisitos regulatórios e de clientes; e
- Garantir a contribuição para a melhoria contínua do Sistema SQF e operação dos negócios da sua unidade.

11.2 Variações do Processo de Certificação Inicial

Os requisitos para a auditoria de recertificação são os mesmos descritos na etapa 8 para a auditoria de certificação inicial, com as seguintes exceções:

- Se a sua unidade não permitir a auditoria de recertificação dentro do prazo acordado, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado da sua unidade.
- Se a sua unidade for classificada como “F – falha na auditoria” pela auditoria de recertificação, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado da sua unidade.
- Se a sua unidade falhar no encerramento das não conformidades dentro de trinta (30) dias, o organismo de certificação deve suspender imediatamente o certificado de sua unidade.

Consulte 15.1 para obter as alterações temporárias ou permanentes nas datas de auditoria de recertificação e extensões de certificado.

11.3 Auditorias de Recertificação – Operações Sazonais

A auditoria de recertificação das operações sazonais segue os requisitos da etapa 11.1. No entanto, se houver mudança significativa nas operações sazonais, impedindo que o período de sessenta (60) dias para sua auditoria de recertificação seja cumprido, você pode acordar com o organismo de certificação para redefinir temporariamente a data da auditoria de recertificação, de modo com que esta ocorra durante a parte operacional de pico da safra/campanha.

Se você quiser alterar permanentemente a data da auditoria de recertificação devido a condições sazonais, a solicitação deve ser feita por escrito ao Gerente de Conformidade SQF.

11.4 Auditorias Não Anunciadas

O organismo de certificação deve conduzir uma auditoria não anunciada em sua unidade uma vez a cada três anos. Seu primeiro ciclo de três anos começa na data da sua auditoria inicial de certificação. Dentro dos primeiros três anos de certificação, você deve ter uma auditoria não anunciada. A partir disso, você terá uma auditoria não anunciada a cada três anos.

O protocolo para auditorias de recertificação não anunciadas SQF é o seguinte:

- A auditoria de segurança de alimentos não anunciada ocorre no período de sessenta (60) dias para recertificação (ou seja, a data de aniversário da auditoria de certificação inicial +/- trinta [30] dias).
- Se você trocar de organismos de certificação, o cronograma de auditoria de recertificação não anunciada da unidade permanecerá o mesmo.
- A unidade central e as subunidades de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o Anexo 4) estão excluídas de auditorias não anunciadas.
- O ano da auditoria inicial não anunciada será determinado entre sua unidade e o organismo de certificação. A partir disso, a auditoria não anunciada ocorre a cada três anos.
- A data da auditoria não anunciada é determinada pelo organismo de certificação, dentro do período de auditoria de recertificação de sessenta (60) dias.

- Um período de restrição definido pode ser negociado entre sua unidade e o organismo de certificação, para evitar que a auditoria de recertificação não anunciada ocorra fora da safra/campanha ou quando a unidade não estiver operando por motivos legítimos do negócio.
- Auditorias não anunciadas são realizadas in loco. As atividades remotas, usando TIC, não se aplicam a auditorias não anunciadas.
- Se você recusar a entrada de um auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada, o organismo de certificação será obrigado a suspender imediatamente seu certificado.
- Os certificados emitidos após auditorias de recertificação não anunciadas indicam que a auditoria foi não anunciada (consulte 10.1)

Sua unidade pode renunciar ao ciclo de certificação de três anos e voluntariamente optar por realizar auditorias anuais de recertificação não anunciadas. Se auditorias anuais de recertificação não anunciadas forem conduzidas em sua unidade, então o protocolo descrito para a auditoria do ciclo de certificação de três anos deve ser seguido para cada auditoria.

As unidades com auditorias anuais de recertificação não anunciadas são reconhecidas no certificado SQF como “Unidade Seleccionada SQFI”.

Etapa 12: Auditorias de Manutenção

Uma auditoria de manutenção será realizada se a sua unidade obtiver a classificação “C – conforme” em uma auditoria de certificação ou de recertificação.

A auditoria de manutenção é conduzida dentro de trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário de seis (6) meses do último dia da última auditoria de certificação ou de recertificação.

Uma nova pontuação e classificação são emitidas na auditoria de manutenção, mas a data da auditoria de recertificação da unidade não é afetada.

A auditoria de manutenção é uma auditoria completa do Sistema SQF. Em particular, a auditoria de manutenção destina-se a:

- Verificar a eficácia contínua das correções e das ações corretivas encerradas em suas auditorias anteriores;
- Verificar se o seu Sistema SQF continua a estar implementado conforme documentado;
- Verificar se que você tomou as ações apropriadas quando mudanças feitas nas operações de sua unidade impactaram o Sistema de Segurança de Alimentos SQF da unidade;
- Confirmar a conformidade contínua com os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal;
- Verificar se todas as etapas críticas permanecem sob controle; e
- Contribuir para a melhoria contínua do Sistema SQF e operação dos negócios da sua unidade.

As não conformidades maiores ou menores, constatadas na auditoria de manutenção, devem ser encerradas, conforme indicado na parte A, 9.4.

12.1 Auditoria de Manutenção – Operações Sazonais

As operações sazonais ocorrem em unidades onde as principais atividades de produção são conduzidas por um período mais curto, que não exceda cinco meses consecutivos em qualquer ano civil.

As operações sazonais que obtiverem classificação de “C – conforme” em uma auditoria de certificação ou recertificação devem passar por uma auditoria de manutenção.

Quando a data da auditoria de manutenção estiver dentro do período de operação da safra/campanha, a auditoria de manutenção deverá ser conduzida dentro de trinta (30) dias antes ou depois do aniversário de seis (6) meses do último dia da auditoria de certificação ou recertificação anterior.

Se o prazo para sua auditoria de manutenção estiver fora do período de operação da safra/campanha, o organismo de certificação deve conduzir uma auditoria pré-operacional pelo menos trinta (30) dias antes da próxima safra/campanha. A auditoria pré-operacional compreende a revisão completa das ações corretivas da última auditoria e a preparação para a próxima auditoria de recertificação.

Etapa 13: Suspensão da Certificação

O organismo de certificação deve suspender seu certificado SQF, caso sua unidade:

- Não permita a auditoria de recertificação ou de manutenção dentro do período de auditoria;
- Não tome ações corretivas dentro do prazo especificado em 9.4;
- Não permita uma auditoria não anunciada ou recuse a entrada do auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada; ou
- Receba uma classificação “F – Falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou de recertificação.

O organismo de certificação também pode suspender a certificação se, na opinião do auditor de segurança de alimentos e apoiado pelo revisor técnico, a unidade não conseguir manter os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal.

13.1 Comunicação de Suspensão

Se o certificado da sua unidade for suspenso, o organismo de certificação altera imediatamente as informações da unidade no banco de dados de avaliação do SQFI para o status “suspensão”, indicando o motivo para a suspensão e a data de efetivação. O organismo de certificação também:

- Informa sua unidade por escrito dos motivos para a ação tomada e a data de efetivação. É obrigatório reconhecer o recebimento da notificação de suspensão; e
- Notifica o SQFI sobre a suspensão usando o formulário de alteração e notificação online, 13.2 Ação Corretiva Após Suspensão.

A seguinte ação é necessária, dependendo do motivo da suspensão:

SE	ENTÃO
i. Sua unidade não permitir a auditoria de recertificação ou de manutenção no período de auditoria:	O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhando a justificativa para o atraso e o cronograma para a auditoria reagendada (que não deve ser mais de trinta [30] dias após o período de auditoria). O organismo de certificação conduz uma auditoria de recertificação ou de manutenção anunciada na unidade (conforme aplicável) dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva. Se a sua unidade concluir com sucesso a auditoria SQF com uma classificação E, G ou C, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso. Independentemente da classificação e porque a unidade não permitiu a auditoria de recertificação no prazo designado, o organismo de certificação conduz uma auditoria de manutenção adicional e não anunciada em não mais de seis (6) meses após a suspensão, para verificar a conformidade contínua com o Código SQF.
ii. Sua unidade não toma ações corretivas dentro do prazo especificado:	O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver as não conformidades pendentes. O organismo de certificação verifica se o plano de ação corretiva foi implementado por meio de uma visita in loco dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva. Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.
iii. Sua unidade não permitir uma auditoria não anunciada ou recusar a entrada do auditor de segurança de alimentos SQF para uma auditoria não anunciada:	O organismo de certificação solicita que dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhando a justificativa para a recusa de permitir uma auditoria não anunciada e um acordo para prosseguir com uma auditoria não anunciada dentro dos próximos trinta (30) dias. O organismo de certificação conduz uma auditoria de recertificação na unidade, em trinta (30) dias corridos após o recebimento da confirmação da unidade. Se a sua unidade concluir com sucesso a auditoria não anunciada com uma classificação E, G ou C, o organismo de certificação redefine o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso. Além disso, uma auditoria de manutenção não anunciada é conduzida em não mais do que seis (6) meses após a auditoria de recertificação não anunciada, mencionada acima, para verificar a conformidade contínua com o Sistema SQF.

iv. Sua unidade receber a classificação “F – Falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou de recertificação:	O organismo de certificação solicita que, dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver as não conformidades pendentes. O organismo de certificação verifica se as ações corretivas foram implementadas por meio de uma visita in loco dentro de sessenta (60) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva. Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso. Se a suspensão for o resultado de uma auditoria de recertificação, o organismo de certificação conduzirá uma auditoria de manutenção não anunciada em até seis (6) meses após a suspensão, para verificar a implementação eficaz do plano de ação corretiva.
v. Sua unidade não mantiver os requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal:	O organismo de certificação solicita que dentro de quarenta e oito (48) horas do recebimento da notificação da suspensão, você forneça um plano detalhado, descrevendo as ações corretivas a serem tomadas para resolver a falha em manter o Código de Segurança de Alimentos SQF. O organismo de certificação verifica se as ações corretivas foram implementadas por meio de uma visita in loco dentro de trinta (30) dias corridos após o recebimento do seu plano de ação corretiva. Se o plano de ação corretiva for implementado com sucesso, o organismo de certificação restabelece o status da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI e envia a você uma notificação por escrito de que seu certificado não está mais suspenso.

Se o certificado SQF de sua unidade for suspenso, sua unidade não pode se apresentar como portadora de um certificado SQF durante a suspensão.

As apelações relativas às decisões sobre a suspensão e/ou retirada de sua certificação SQF por um organismo de certificação não devem atrasar a decisão de suspender ou retirar a certificação (consulte 10.3).

Etapa 14: Retirada da Certificação

O organismo de certificação retira o certificado se a sua unidade:

- Tiver sido suspensa e não seguir o protocolo de suspensão, conforme definido pelo organismo de certificação em sua notificação de suspensão;
- Não tomar ações corretivas aprovadas dentro dos prazos especificados, conforme determinado pelo organismo de certificação (consulte a etapa 13.1);
- Tiver falsificado intencional e sistemicamente seus registros;
- Não mantiver a integridade do certificado SQF; ou
- Tiver um administrador, administrador judicial, administrador judicial e gerente, gerente oficial ou liquidador provisório apontado sobre seus ativos ou quando um pedido for feito ou uma resolução for aprovada para o fechamento de sua unidade (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a unidade deixar de realizar negócios, falir ou solicitar o benefício de qualquer lei para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou fizer qualquer arranjo ou composição com seus credores.

Se o certificado da sua unidade for retirado, o organismo de certificação imediatamente altera as informações de sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI para um status “retirado”, indicando o motivo da retirada e a data efetiva. O organismo de certificação também:

- Informa a você, por escrito, que o certificado SQF foi retirado, o motivo para tal ação e a data de efetivação. É obrigatório reconhecer o recebimento da notificação de retirada.
- Notifica o SQFI sobre a retirada, usando o formulário de alteração e notificação online; e
- Instrui você a devolver o certificado dentro de trinta (30) dias da notificação.

Se o seu certificado for retirado, você não pode solicitar novamente a certificação por doze (12) meses a partir da data em que o certificado foi retirado pelo organismo de certificação. A unidade que sofreu a retirada é publicada em sqfi.com por doze (12) meses.

Etapa 15: Alterações nos Requisitos SQF da Unidade

Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal permite que você mude seus requisitos de acordo com as mudanças comerciais do seu negócio. Isso inclui mudanças e adições ao escopo de produtos, mudança de organismo de certificação, mudança da unidade para outro local e mudanças de proprietário do negócio.

Se sua unidade realizar um recall de produtos incluídos em seu escopo de certificação ou passar por intervenção regulatória, o SQFI e seu organismo de certificação devem ser notificados.

Os requisitos SQF estão listados aqui. Se precisar de assistência com qualquer uma dessas alterações, você pode entrar em contato com a equipe de atendimento ao cliente do SQFI pelo e-mail info@sqfi.com

15.1 Alteração Temporária ou Permanente das Datas de Auditoria

A aprovação por escrito pelo Gerente de Conformidade SQF é necessária para emitir uma extensão do certificado para sua unidade ou uma alteração temporária ou permanente no prazo de auditoria de recertificação da sua unidade, incluindo alterações devido a eventos extraordinários, como desastres naturais ou intempéries.

Todas as solicitações de alteração devem ser enviadas pelo organismo de certificação que emitiu o certificado SQF mais recente da sua unidade.

Todas as solicitações referentes a alterações temporárias ou permanentes de certificação, por motivos legítimos do negócio, devem ser enviadas ao SQFI pelo organismo de certificação usando o Formulário de Solicitação e Notificação de Alteração (disponível em sqfi.com). O uso deste formulário online permite que o SQFI rastreie e gerencie todas as solicitações recebidas e responda em tempo hábil.

15.2 Alteração do Escopo da Certificação

Se desejar adicionar categorias do setor de alimentos ou novos produtos ao escopo de sua certificação, você pode solicitar a extensão do escopo de certificação por escrito ao organismo de certificação.

Se a alteração de escopo for um novo processo ou uma mudança importante em um processo existente, uma nova linha de produtos ou uma mudança significativa no pessoal, matérias-primas, materiais de embalagem ou ingredientes, o organismo de certificação deve ser informado por escrito. O organismo de certificação conduz uma auditoria do processo ou dos produtos adicionais da unidade e emite um novo certificado, ou informa a você, por escrito, o motivo pelo qual um novo certificado não pode ser emitido.

Uma auditoria para extensão do escopo não altera a data de recertificação ou a data de validade do certificado. Quando um novo certificado é emitido, a data de auditoria de recertificação e a data de validade do certificado permanecem as mesmas do certificado original.

Quando o escopo da certificação for alterado, o organismo de certificação faz as alterações de escopo apropriadas no registro da sua unidade no banco de dados de avaliação do SQFI.

Se sua solicitação for recebida dentro de trinta (30) dias antes do período de auditoria de recertificação, o organismo de certificação pode adiar a extensão do escopo para a próxima auditoria de recertificação, e você é informado disso. O novo certificado não é emitido até que ocorra uma auditoria de recertificação bem-sucedida.

15.3 Alteração do Organismo de Certificação

Se você não estiver satisfeito com os acordos ou o desempenho do seu organismo de certificação, você pode mudar para outro organismo de certificação licenciado pelo SQF após um ciclo de certificação e somente após o encerramento de todas as não conformidades pendentes, desde que a certificação não esteja suspensa nem ameaçada de suspensão ou retirada.

Se sua unidade exigir auditoria de manutenção, você só pode alterar os organismos de certificação após a auditoria de manutenção ser conduzida ou mediante a aprovação, por escrito, do Gerente de Conformidade SQF (compliance@sqfi.com).

Quando uma unidade altera os organismos de certificação, o certificado emitido pelo organismo de certificação anterior permanece válido até a data de validade prevista.

O número de sua certificação e data de recertificação são transferidos com sua unidade para o novo organismo de certificação.

O novo organismo de certificação deve realizar uma revisão da certificação da sua unidade, antes que a transferência seja concluída para:

- Confirmar que o certificado está atualizado, válido e relacionado ao Sistema SQF como certificado;
- Confirmar que a categoria do setor de alimentos da sua unidade está dentro do escopo de acreditação do novo organismo de certificação;
- Confirmar que todas as reclamações recebidas geraram tomada de ação;

- Analisar o histórico de auditorias da sua unidade (onde você pode demonstrar tal histórico de forma satisfatória para o novo organismo de certificação, por meio de cópias de relatórios de auditoria elaborados pelo organismo de certificação anterior e o impacto de quaisquer não conformidades pendentes);
- Confirmar o estágio do ciclo de certificação atual.

Se você precisar alterar seu organismo de certificação, será necessário disponibilizar o último relatório de auditoria de recertificação e o relatório de auditoria de manutenção (se aplicável) para o novo organismo de certificação.

15.4 Mudança do Local das Dependências

A certificação SQF é específica da unidade (consulte a etapa 3), portanto, se você mudar as dependências de sua empresa de local, a certificação da sua unidade não será transferida para a nova unidade.

É necessária uma certificação bem-sucedida das novas dependências. Uma auditoria de certificação inicial deve ser concluída para a nova instalação.

15.5 Mudança do Proprietário do Negócio

Se o proprietário de uma unidade certificada for alterado (por exemplo, o negócio da unidade for vendido), dentro de trinta (30) dias corridos depois da mudança de proprietário, o novo proprietário deve notificar o organismo de certificação e solicitar a retenção da certificação SQF e do número de certificação existente.

Se o pessoal com responsabilidade principal pela gestão e supervisão do Sistema de Segurança de Alimentos SQF for mantido, o organismo de certificação pode reter o status de frequência de auditoria existente.

Se houver mudanças significativas nos gestores e no pessoal da unidade, o organismo de certificação deve realizar uma auditoria de certificação inicial e emitir um novo certificado e um novo número de certificação. A frequência de auditoria, válida para uma nova certificação, se aplica.

15.6 Notificação de Recalls e Infrações Regulatórias

Se sua unidade iniciar um evento de segurança de alimentos que exija notificação pública, como um recall Classe I ou Classe II ou receber uma carta de advertência regulatória, você deve notificar seu organismo de certificação e o SQFI enviando um e-mail para foodsafetycrisis@sqfi.com, dentro de vinte e quatro (24) horas do evento.

Seu organismo de certificação e o SQFI devem ser incluídos em suas listas de contatos essenciais, conforme definido no elemento do sistema 2.6.3 do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal.

Seu organismo de certificação é obrigado a notificar o SQFI dentro de mais quarenta e oito (48) horas de qualquer ação que pretenda tomar para garantir a integridade da certificação.

15.7 Uso de um Especialista Técnico

Especialistas técnicos podem ser usados para auxiliar os auditores de segurança de alimentos SQF nas auditorias em que o auditor está registrado no SQF, mas não possui algumas ou todas as categorias do setor de alimentos da unidade, ou para produtos/processos em que a auditoria se

beneficiária de orientação técnica especializada.

É permitido o uso de um especialista técnico para auxiliar um auditor de segurança de alimentos SQF no desempenho de uma auditoria SQF, desde que sua unidade tenha sido notificada antes da auditoria e aceite a participação do especialista. O especialista técnico deve assinar um contrato de confidencialidade com o organismo de certificação.

Antes da auditoria, o organismo de certificação deve enviar as qualificações técnicas do especialista técnico e a justificativa para o uso do especialista técnico ao SQFI. A aprovação, se concedida, será apenas para uma auditoria da unidade.

Os especialistas técnicos devem:

- Ter diploma universitário em uma disciplina relacionada à categoria do setor de alimentos, para setores de alto risco, ou qualificação de ensino superior para categorias de baixo risco;
- Ter recebido treinamento APPCC com certificado de conclusão emitido; e
- Ter cinco anos de experiência em tempo integral em um cargo técnico, profissional ou de supervisão relacionado à categoria do setor de alimentos e a produtos específicos.

Se a auditoria incluir atividades remotas, o especialista técnico designado pode fazer uso de TIC durante o processo de auditoria. O auditor SQF registrado deve estar presente, pessoal ou remotamente.

15.8 Idioma Usado Durante a Auditoria

O organismo de certificação é obrigado a garantir que o auditor de segurança de alimentos SQF que conduzir a auditoria possa se comunicar de forma competente na linguagem oral e escrita usada na unidade que está sendo auditada.

Se for necessário um tradutor, ele deve ser fornecido pelo organismo de certificação e conhecer os termos técnicos usados durante a auditoria, ser independente da unidade sendo auditada e não ter conflito de interesses. A unidade deve ser notificada de qualquer extensão na duração da auditoria e do custo associado ao uso de um tradutor.

Se houver um conflito, a versão em inglês do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal prevalece.

15.9 Programa de Conformidade e Integridade SQFI

Para atender aos requisitos do Programa de Conformidade e Integridade SQFI, o SQFI pode monitorar aleatoriamente as atividades dos organismos de certificação e seus auditores por meio de técnicas que incluem, entre outras, auditorias de validação e/ou testemunhadas.

Ao conduzir essas atividades adicionais de monitoramento, sua unidade é obrigada a permitir que representantes autorizados pelo SQFI entrem na unidade durante ou após a auditoria.

A participação de um representante do SQFI não interfere nas operações da unidade nem resulta em tempo de auditoria adicional ou não conformidades, e não aumentará o custo cobrado pelo organismo de certificação para a auditoria.

Parte

B

Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal

2.1 Compromisso da Alta Direção

2.1.1 Responsabilidade da Alta Direção (Obrigatório)

2.1.1.1 A alta direção da unidade deve preparar e implementar uma política que descreva, no mínimo, o compromisso de todos os gestores da unidade de:

- i. Fornecer alimentos seguros;
- ii. Estabelecer e manter uma cultura de segurança de alimentos na unidade;
- iii. Estabelecer e melhorar continuamente o sistema de gestão da segurança de alimentos da unidade; e
- iv. Cumprir os requisitos regulatórios e de clientes para fornecer alimentos seguros.

A política deve ser:

- v. Assinada pela alta direção da unidade e exibida em locais de destaque; e
- vi. Comunicada eficazmente ao pessoal da unidade, em linguagem compreendida por todo o pessoal.

2.1.1.2 A alta direção da unidade deve liderar e apoiar uma cultura de segurança de alimentos dentro da unidade que garanta, pelo menos:

- i. O estabelecimento e documentação de objetivos claros e concisos de segurança de alimentos e medições de desempenho e sua comunicação a todo o pessoal relevante;
- ii. A disponibilização de recursos adequados para alcançar os objetivos de segurança de alimentos e medições de desempenho;
- iii. A adoção e manutenção das práticas de segurança de alimentos e todos os requisitos aplicáveis do Sistema SQF;
- iv. Que o pessoal seja informado e esteja ciente de suas atribuições regulatórias e de segurança de alimentos;
- v. Que o pessoal seja informado e responsabilizado por suas atribuições regulatórias e de segurança de alimentos;
- vi. Que o pessoal seja positivamente incentivado e tenha o dever de notificar os gestores de problemas reais ou potenciais de segurança de alimentos; e
- vii. Que o pessoal seja empoderado para agir e resolver problemas de segurança de alimentos dentro do escopo de seu trabalho.

2.1.1.3 A estrutura de reporte deve identificar e descrever o pessoal da unidade com responsabilidades específicas no sistema de gestão da segurança de alimentos e identificar substitutos na ausência de pessoal-chave. As descrições de cargos para o pessoal-chave devem ser documentadas.

2.1.1.4 A alta direção da unidade deve indicar o profissional de SQF principal e substituto, para cada unidade, com responsabilidade e autoridade para:

- i. Supervisionar o desenvolvimento, implementação, revisão e manutenção do Sistema SQF, incluindo as Boas Práticas Agrícolas/Operacionais descritas em 2.4.2 e o plano de segurança de alimentos descrito em 2.4.3.
- ii. Tomar as ações apropriadas para garantir a integridade do Sistema SQF; e
- iii. Comunicar ao pessoal relevante todas as informações essenciais para garantir a implementação e manutenção efetivas do Sistema SQF.

2.1.1.5 Os profissionais de SQF principais e substitutos devem:

- i. Ser empregados da unidade;
- ii. Ter um cargo de responsabilidade em relação à gestão do Sistema SQF da unidade;
- iii. Ter competência para implementar e manter planos de segurança de alimentos baseados em APPCC; e
- iv. Compreender o Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal e os requisitos para implementar e manter um Sistema SQF relevante ao escopo de certificação da unidade.

2.1.1.6 A alta direção da unidade deve alocar recursos para atender às necessidades de treinamento da unidade, e garantir que os treinamentos sejam implementados e atendam aos requisitos descritos nos elementos do sistema 2.9 e que o pessoal da unidade tenha as competências requeridas para desempenhar as funções que afetam a legalidade e a segurança dos produtos alimentícios.

2.1.1.7 A alta direção da unidade deve garantir a integridade e a operação contínua do sistema de segurança de alimentos, no caso de mudanças organizacionais ou de pessoal dentro da empresa ou das instalações associadas.

2.1.1.8 A alta direção da unidade deve designar períodos de restrição definidos, para evitar que auditorias de recertificação não anunciadas ocorram fora da safra/campanha ou quando a unidade não estiver operando por motivos legítimos do negócio. A lista de datas de restrição e sua justificativa devem ser enviadas ao organismo de certificação, no mínimo um (1) mês antes do período de sessenta (60) dias da recertificação para a auditoria não anunciada acordada.

2.1.2 Análise Crítica pela Alta Direção (obrigatório)

2.1.2.1 O Sistema SQF deve ser analisado criticamente pela alta direção da unidade pelo menos anualmente e incluir:

- i. Mudanças na documentação do sistema de gestão de segurança de alimentos (políticas, procedimentos, especificações, plano de segurança de alimentos);
- ii. O desempenho da cultura de segurança de alimentos;
- iii. Objetivos de segurança de alimentos e medições de desempenho;
- iv. As ações corretivas e preventivas, e as tendências nos achados das auditorias internas e externas, reclamações de clientes e atividades de verificação e validação;
- v. O sistema de gestão de perigos e riscos; e
- vi. O acompanhamento das ações das análises críticas anteriores feitas pela alta direção.

Devem ser mantidos registros de todas as análises críticas e atualizações feitas pela alta direção.

2.1.2.2 Os profissionais de SQF devem atualizar a alta direção da unidade, pelo menos uma vez por mês, sobre questões que impactem a implementação e manutenção do Sistema SQF. As atualizações e as respostas da alta direção devem ser documentadas.

2.1.3 Gestão de Reclamações (Obrigatório)

- 2.1.3.1 Os métodos e a responsabilidade para lidar com, investigar e resolver reclamações de clientes comerciais, consumidores e autoridades, decorrentes de produtos cultivados ou manipulados na unidade, devem ser documentados e implementados.
- 2.1.3.2 As tendências adversas dos dados das reclamações de clientes devem ser investigadas e analisadas, e a causa raiz deve ser estabelecida pelo pessoal com conhecimento sobre os incidentes.
- 2.1.3.3 Ações corretivas e preventivas devem ser implementadas com base na gravidade do incidente e na análise da causa raiz, conforme descrito em 2.5.3.

Devem ser mantidos registros das reclamações de clientes, suas investigações e resoluções.

2.2 Controle de Documentos e Registros

2.2.1 Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos (Obrigatório)

- 2.2.1.1 Os métodos que a unidade usa para atender aos requisitos do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, devem ser mantidos em documentação eletrônica e/ou impressa. Estes documentos serão disponibilizados para o pessoal relevante e incluirão:
- i. As políticas de segurança de alimentos e o organograma da empresa;
 - ii. Os produtos cobertos pelo escopo da certificação;
 - iii. Legislações de segurança de alimentos aplicáveis à unidade de fabricação e ao país de venda, se conhecido;
 - iv. Especificações de insumos/materiais agrícolas, materiais de embalagem e produtos acabados; e
 - v. Procedimentos e programas escritos (Boas Práticas Agrícolas e/ou Boas Práticas Operacionais) e outras documentações necessárias para apoiar o desenvolvimento, implementação, manutenção e controle do Sistema SQF (por exemplo, planos de segurança de alimentos, validação e verificação).
- 2.2.1.2 Planos de segurança de alimentos, Boas Práticas Agrícolas/Operacionais e todos os aspectos relevantes do Sistema SQF devem ser revisados, atualizados e comunicados conforme necessário, quando quaisquer possíveis mudanças implementadas impactarem a capacidade da unidade fornecer alimentos seguros. O motivo para a mudança deve ser documentado.

2.2.2 Controle de Documentos (Obrigatório)

- 2.2.2.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção do controle de documentos, incluindo registros, devem ser documentados e implementados. Deve-se garantir que os documentos e registros sejam
- i. Controlados;
 - ii. Atuais;
 - iii. Armazenados com segurança para prevenir o acesso não autorizado, perda, dano e deterioração;
 - iv. Organizados em um registro ou formulário de listagem; e

- v. Prontamente acessíveis de modo a garantir que os empregados usem políticas, procedimentos (instruções de trabalho/listas de tarefas) atualizados e vigentes, e formulários quando documentarem atividades relacionadas à segurança de alimentos.

2.2.3 Registros (Obrigatório)

- 2.2.3.1 Todos os registros manuais ou eletrônicos/digitais devem ser legíveis, devidamente autorizados e/ou assinados por aqueles que realizam atividades para demonstrar que as inspeções, revisões de supervisão, análises e outras atividades essenciais foram realizadas.
- 2.2.3.2 Os registros devem ser retidos de acordo com os períodos especificados por um cliente ou legislações ou, no mínimo, não menos que o prazo de validade do produto.

2.3 Especificações, Desenvolvimento de Produto/Híbrido e Aprovação de Fornecedores

2.3.1 Desenvolvimento de Produto ou Variedade Vegetal/ Vegetal Híbrida

- 2.3.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela criação, desenvolvimento e conversão de conceitos de produtos (por exemplo, novas variedades, hibridização, culturas, espécies) em realização comercial devem ser documentados e implementados e cumprir os requisitos regulatórios e do cliente.

Devem ser mantidos registros de testes de novos produtos, prazo de validade e aprovações finais.
- 2.3.1.2 O plano de segurança de alimentos deve ser analisado e revisado de acordo para cada novo produto e seu processo associado, até a conversão para produção e distribuição comercial ou quando ocorrer uma mudança nos insumos, processo ou embalagem que possa afetar a segurança de alimentos.
- 2.3.1.3 Novos produtos devem ser testados e inspecionados para garantir que atendam ao prazo de validade declarado, limites máximos de resíduos (LMRs) e outros requisitos regulatórios e do cliente (por exemplo, potência, resistência, pureza).
- 2.3.1.4 Os fluxos de todos os processos novos e existentes devem ser criados para garantir que os produtos atendam às especificações e para prevenir a contaminação cruzada.

2.3.2 Especificações (Insumos Agrícolas, Embalagens, Produtos Colhidos e Serviços Terceirizados)

- 2.3.2.1 As especificações e/ou descrições de sementes, insumos agrícolas, embalagens e serviços terceirizados que impactam a segurança do produto acabado devem ser documentadas, aprovadas, cumprir a legislação pertinente e ser mantidas atualizadas através de um processo de revisão.
- 2.3.2.2 Embalagens em contato com alimentos, sementes e insumos agrícolas devem ser verificados para garantir que a segurança do produto não seja comprometida e que o material seja adequado para o uso pretendido. A verificação deve incluir certificados de conformidade, certificado de análise ou amostragem e análise (consulte 2.4.4.1).

2.3.2.3 As especificações do produto acabado devem ser documentadas, aprovadas pela unidade e seu cliente, quando aplicável, acessíveis ao pessoal relevante e mantidas atualizadas por meio de um processo de revisão. As especificações devem incluir, quando aplicável:

- i. Limites microbiológicos, de pureza, resistência, composição e de produtos químicos agrícolas;
- ii. Limites máximos de resíduos (LMRs) para pesticidas; e
- iii. Requisitos regulatórios e de clientes sobre rotulagem e embalagem.

2.3.2.4 Os métodos e responsabilidades para gerenciar propriedades agrícolas, serviços (por exemplo, aspersão), embaladores ou instalações de armazenamento e distribuição terceirizados, devem ser documentados e implementados para garantir que os seguintes aspectos sejam atendidos:

- i. As propriedades agrícolas e serviços terceirizados devem cumprir o Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal e requisitos relevantes regulatórios e de cliente;
- ii. As mudanças nos contratos são aprovadas por ambas as partes e comunicadas ao pessoal relevante.
- iii. São mantidos registros de todas as revisões de contrato e mudanças nos acordos contratuais e suas aprovações.

2.3.2.5 Deve-se manter um registro ou uma lista de todas as especificações e/ou descrições de sementes, insumos agrícolas, embalagens e rótulos, produtos acabados e serviços terceirizados.

2.3.3 Programa de Aprovação de Fornecedores/Compra de Insumos (Obrigatório)

2.3.3.1 Sementes, insumos agrícolas, produtos colhidos, produtos prontos para o mercado e materiais de embalagem que impactam a segurança de alimentos do produto acabado devem ser fornecidos por um fornecedor aprovado. Os métodos e a responsabilidade por selecionar, avaliar, aprovar e monitorar um fornecedor aprovado devem ser documentados e implementados. O programa de aprovação de fornecedores deve conter, no mínimo:

- i. Um nível de risco atribuído a cada fornecedor, baseado no desempenho anterior do fornecedor, criticidade para a unidade, risco de segurança de alimentos e outros fatores relevantes determinados pela unidade;
- ii. Especificações acordadas;
- iii. Um resumo dos controles de segurança de alimentos implementados pelo fornecedor aprovado, incluindo conformidade regulatória e licenciamento, quando aplicável;
- iv. Os métodos para conceder status de fornecedor aprovado;
- v. Métodos e frequência de monitoramento de fornecedores aprovados, que podem incluir análises, inspeções de recebimento e/ou auditorias em fornecedores;
- vi. Os métodos e a frequência da revisão do desempenho e do status do fornecedor aprovado.

Quando forem usadas auditorias em fornecedores como ferramenta de monitoramento, estas devem ser baseadas no risco e conduzidas por indivíduos que conheçam bem os requisitos regulatórios e de segurança de alimentos aplicáveis, e treinados em técnicas de auditoria.

Deve ser mantido um registro ou lista de fornecedores aprovados e registros de atividades de monitoramento.

- 2.3.3.2 O recebimento de sementes, insumos agrícolas, produtos colhidos, produtos prontos para o mercado e materiais de embalagem de fornecedores não aprovados deve ser aceitável em uma situação de emergência, contanto que sejam inspecionados ou analisados antes do uso.
- 2.3.3.3 Insumos agrícolas, produtos colhidos, produtos prontos para o mercado e materiais de embalagem recebidos de outras unidades sob o mesmo controle corporativo devem ser submetidos aos mesmos requisitos de especificação (consulte 2.3.2), requisitos de aprovação de fornecedores e inspeções de recebimento, assim como aplicados a todos os outros fornecedores de materiais.

2.4 Sistema de Segurança de Alimentos

2.4.1 Legislação de Alimentos (Obrigatório)

- 2.4.1.1 O proprietário/alta direção da unidade deve garantir que, no momento da entrega ao cliente, os alimentos fornecidos estejam em conformidade com a legislação de segurança de alimentos e produção de alimentos aplicável no país de uso e venda, se conhecido. Todos os requisitos de licenciamento específicos ou legislações específicas de commodities devem ser mantidos e vigentes.
- 2.4.1.2 Os métodos e a responsabilidade por garantir que a organização esteja a par das mudanças na legislação relevante, desenvolvimentos científicos e técnicos, questões emergentes de segurança de alimentos e códigos de práticas relevantes do setor devem ser documentados e implementados.
- 2.4.1.3 O SQFI e o organismo de certificação devem ser notificados por escrito dentro de vinte e quatro (24) horas como resultado de uma advertência ou evento regulatório. A notificação ao SQFI deve ser enviada por e-mail para foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.4.2 Boas Práticas Agrícolas/Operacionais (Obrigatório)

- 2.4.2.1 A unidade deve garantir que as Boas Práticas Agrícolas aplicáveis descritas nos módulos 7, 8 ou 18 e as Boas Práticas Operacionais descritas no módulo 10 deste Código de Segurança de Alimentos sejam documentadas e implementadas (consulte 2.2.1.1), ou excluídas de acordo com uma análise de risco por escrito, descrevendo a justificativa para a exclusão ou a evidência da eficácia das medidas de controle alternativas, para garantir que a segurança de alimentos não seja comprometida.

2.4.3 Plano de Segurança de Alimentos (Obrigatório)

- 2.4.3.1 Um plano de segurança de alimentos baseado em APPCC, desenvolvido por uma autoridade responsável, deve ser implementado na ausência de um plano de segurança de alimentos desenvolvido especificamente para a unidade. A unidade deve:
- i. Manter registros vigentes indicando que o plano de segurança de alimentos foi revisado e seu escopo de análise de perigos, avaliações de riscos e medidas de controle, como Boas Práticas Agrícolas ou Operacionais, abrange todos os produtos produzidos e vendidos pela unidade e estão dentro do escopo da certificação; e
 - ii. Documentar quando as mudanças no plano de segurança de alimentos impactarem suas Boas Práticas Agrícolas ou Operacionais.

Observação: As unidades devem escolher 2.4.3.1 ou 2.4.3.2 com os requisitos 2.4.3 subsequentes como elemento obrigatório.

- 2.4.3.2 Quando uma unidade tiver desenvolvido seu próprio plano de segurança de alimentos, seja por escolha ou devido a produto(s) não incluído(s) no escopo de um modelo baseado em APPCC de acordo com 2.4.3.1, este deve ser implementado e mantido, e a organização deve descrever como controla e garante a segurança de alimentos dos produtos ou grupos de produtos e seus processos associados que estão incluídos no escopo da certificação SQF.

Pode ser necessário mais de um plano de segurança de alimentos APPCC para cobrir todos os produtos incluídos no escopo da certificação.

- 2.4.3.3 Os planos de segurança de alimentos devem ser desenvolvidos e mantidos por uma equipe que inclua o profissional de SQF e o pessoal da unidade com conhecimento agrícola, técnico, e/ou de maquinário relevante para as commodities e produtos.

Se não houver experiência relevante na unidade, pode-se obter orientação de outras fontes para auxiliar a equipe de segurança de alimentos.

- 2.4.3.4 O escopo de cada plano de segurança de alimentos deve ser desenvolvido e documentado, incluindo o início e os pontos finais dos processos em consideração e todas as entradas e saídas relevantes.

- 2.4.3.5 As descrições de todos os produtos incluídos no escopo dos planos de segurança de alimentos devem ser desenvolvidas e documentadas. Elas devem fazer referência e/ou incluir:

- i. As especificações do produto acabado;
- ii. Informações relevantes para a segurança do produto, como se este é pronto para consumo, requer processamento adicional e/ou condições de armazenamento; e
- iii. O uso pretendido de cada produto, que inclui grupos de consumidores alvo, o potencial de consumo por grupos vulneráveis da população, requisitos para processamento adicional, se aplicáveis, e usos alternativos potenciais do produto.

- 2.4.3.6 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar um fluxograma abrangendo o escopo de cada plano de segurança de alimentos. O fluxograma deve incluir todas as etapas do processo de produção primária, todos os insumos agrícolas, materiais de embalagem, utilidades (por exemplo, água, vapor, gases, conforme aplicável), paradas do processo e todas as saídas do processo, incluindo ração animal, resíduos e retrabalho. Cada fluxograma deve ser confirmado pela equipe de segurança de alimentos, incluindo todas as etapas e horários de operação.

- 2.4.3.7 A equipe de segurança de alimentos deve identificar e documentar todos os perigos à segurança de alimentos que possam ser razoavelmente esperados em cada etapa dos processos, incluindo insumos agrícolas.

- 2.4.3.8 A equipe de segurança de alimentos deve conduzir uma análise de perigos para cada perigo identificado, determinando quais são significativos, ou seja, sua eliminação ou redução a um nível aceitável é necessária para controlar a segurança dos alimentos. A metodologia para determinar a significância do perigo deve ser documentada e usada consistentemente, para avaliar todos os perigos potenciais.

- 2.4.3.9 A equipe de segurança de alimentos deve determinar e documentar as medidas de controle que devem ser aplicadas a todos os perigos significativos. Mais de uma medida de controle pode ser necessária para controlar um perigo identificado, e mais de um perigo significativo pode ser controlado por uma medida de controle específica.

- 2.4.3.10 Com base nos resultados da análise de perigo (consulte 2.4.3.8), a equipe de segurança de alimentos deve identificar as etapas no processo em que o controle deve ser aplicado para eliminar um perigo significativo ou reduzi-lo a um nível aceitável (um ponto crítico de controle ou PCC). Nos casos em que um perigo significativo é identificado em uma etapa do processo, mas não existe medida de controle, a equipe de segurança de alimentos deve modificar o processo para incluir uma medida de controle apropriada.
- 2.4.3.11 Para cada PCC identificado, a equipe de segurança de alimentos deve identificar e documentar os limites críticos que separam produtos seguros de produtos inseguros. A equipe de segurança de alimentos deve validar todos os limites críticos para garantir o nível de controle dos perigos à segurança de alimentos identificados, e que todos os limites críticos e todas as medidas de controle, individualmente ou em combinação, forneçam eficazmente o nível de controle necessário (consulte 2.5.2.1).
- 2.4.3.12 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos para monitorar os PCCs, para garantir que permaneçam dentro dos limites estabelecidos (consulte 2.4.3.11). Os procedimentos de monitoramento devem identificar o pessoal designado para conduzir as análises, os métodos de amostragem e análise, e a frequência das análises.
- 2.4.3.13 A equipe de segurança de alimentos deve desenvolver e documentar procedimentos de desvio, que identifiquem a disposição do produto afetado quando o monitoramento indicar uma perda de controle em um PCC. Os procedimentos também devem determinar ações para corrigir a etapa do processo e prevenir a recorrência da falha de segurança.
- 2.4.3.14 Os planos de segurança de alimentos documentados e aprovados devem ser implementados integralmente. A implementação eficaz deve ser monitorada pela equipe de segurança de alimentos, e uma revisão completa dos planos documentados e implementados deve ser conduzida pelo menos anualmente, ou quando ocorrerem mudanças em processos, equipamentos, insumos ou outras mudanças que impactem a segurança do produto.
- 2.4.3.15 Devem ser implementados procedimentos para verificar se os pontos críticos de controle são monitorados de forma eficaz e se as ações corretivas apropriadas são aplicadas. Os planos de segurança de alimentos implementados devem ser verificados como parte da verificação do Sistema SQF (consulte 2.5).
- 2.4.3.16 Os registros do monitoramento dos pontos críticos de controle, das ações corretivas e da verificação devem ser mantidos e usados de forma apropriada.
- 2.4.3.17 Quando as legislações de segurança de alimentos no país de produção e destino (se conhecidas) prescreverem uma metodologia de controle da segurança de alimentos diferente das diretrizes de APPCC da Comissão do Codex Alimentarius, a equipe de segurança de alimentos deve implementar planos de segurança de alimentos que atendam tanto aos requisitos do Codex, quanto aos requisitos regulatórios de alimentos.

2.4.4 Amostragem, Inspeção e Análise de Produtos

- 2.4.4.1 A amostragem, inspeção e/ou análise de insumos agrícolas e produtos acabados devem ser documentadas e implementadas. Os procedimentos aplicados devem garantir que:
- i. Inspeções e análises sejam realizadas em intervalos regulares conforme requerido e de acordo com as especificações acordadas (por exemplo, LMRs, pureza, resistência, composição de acordo com 2.3.2) e requisitos regulatórios e de rotulagem;

- ii. Os registros de todas as inspeções e análises sejam mantidos; e
- iii. Todas as análises sejam conduzidas conforme métodos nacionalmente reconhecidos ou métodos alternativos que sejam validados como equivalentes aos métodos nacionalmente reconhecidos.

Quando laboratórios externos forem usados para realizar análises de insumos ou produtos, os laboratórios devem ser acreditados ISO 17025 ou um padrão nacional equivalente, licenciados ou reconhecidos por uma autoridade regulatória, se necessário, e devem ser incluídos no registro de especificações de serviços terceirizados da unidade (consulte 2.3.2.1).

Quando laboratórios internos forem usados para realizar análises de insumos ou produtos, os métodos de amostragem e análise devem ser usados de acordo com os requisitos aplicáveis da ISO/IEC 17025 ou uma norma nacional equivalente, incluindo testes de proficiência anuais para o pessoal que realiza as análises.

2.4.4.2 Os laboratórios internos que realizam análises químicas e microbiológicas que possam representar um risco à segurança do produto devem garantir o seguinte:

- i. Estar localizados separadamente de qualquer atividade de manipulação ou embalagem de alimentos e projetados para limitar o acesso apenas a pessoal autorizado;
- ii. Devem ser tomadas providências para isolar e conter todos os resíduos do laboratório e para gerenciar os resíduos do laboratório separadamente dos resíduos de alimentos;
- iii. As saídas de águas residuais do laboratório devem estar, no mínimo, a jusante dos drenos que atendem às áreas de processamento e manipulação de alimentos; e
- iv. Uma sinalização deve ser exibida, identificando a área do laboratório como área restrita, acessível apenas ao pessoal autorizado.

2.4.5 Insumos Agrícolas e Produtos Não Conformes

2.4.5.1 Os métodos e responsabilidades sobre como controlar produtos, insumos agrícolas e embalagens não conformes devem ser documentados e implementados. Os procedimentos devem garantir que:

- i. Os itens sejam colocados em quarentena (mantidos), identificados, manipulados, retrabalhados e/ou dispostos de modo a minimizar o risco de uso inadvertido, uso indevido ou risco para a integridade do produto acabado;
- ii. Todo o pessoal relevante esteja ciente das instruções e aprovações de retenção e liberação da unidade; e
- iii. Sejam mantidos registros de retenções, liberações e disposições de produtos não conformes.

2.4.6 Retrabalho do Produto

2.4.6.1 A responsabilidade e os métodos que descrevem como os produtos colhidos ou embalados ou a embalagem são retrabalhados devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. As operações de retrabalho sejam supervisionadas por pessoal qualificado;
- ii. O produto retrabalhado seja claramente identificado e rastreável;
- iii. Cada batelada/lote de produto retrabalhado seja inspecionado ou analisado conforme requerido, antes da liberação;
- iv. As inspeções e análises estejam em conformidade com os requisitos descritos no elemento 2.4.4.1; e
- v. Sejam mantidos registros de todas as operações de retrabalho.

2.4.7 Liberação de Produtos (Obrigatório)

2.4.7.1 A responsabilidade e os métodos para liberação de produtos acabados devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. O produto seja liberado por pessoal autorizado;
- ii. O produto seja liberado somente depois que todas as inspeções e análises tenham sido concluídas, revisadas e documentadas com sucesso; e
- iii. O produto atenda aos controles regulatórios e outros controles de segurança de alimentos estabelecidos.

Devem ser mantidos registros de todas as liberações de produtos.

2.4.8 Monitoramento Ambiental

2.4.8.1 Um programa de monitoramento ambiental, baseado em risco, deve estar implementado para todos os produtos cultivados em ambientes fechados e operações de embalagem e incluir todos os processos e áreas adjacentes imediatas.

A responsabilidade e os métodos para o programa de monitoramento ambiental devem ser documentados e implementados.

2.4.8.2 Um cronograma de amostragem e de análises ambientais deve ser elaborado. Este deve, no mínimo:

- i. Detalhar os patógenos ou organismos indicadores aplicáveis às análises naquele setor industrial;
- ii. Listar o número de amostras a serem coletadas e a frequência da amostragem;
- iii. Descrever os locais onde as amostras devem ser coletadas e o rodízio dos locais, conforme necessário; e
- iv. Descrever os métodos para lidar com resultados elevados ou indesejáveis.

2.4.8.3 Os resultados das análises ambientais devem ser monitorados, rastreados e suas tendências identificadas, e ações preventivas (consulte 2.5.3.1) devem ser implementadas quando tendências insatisfatórias forem observadas.

2.5 Verificação do Sistema SQF

2.5.1 Validação e Eficácia (Obrigatório)

2.5.1.1 Os métodos, a responsabilidade e os critérios para garantir a eficácia de todos os elementos aplicáveis ao Programa SQF devem ser documentados e implementados. Os métodos aplicados devem garantir que:

- i. Seja confirmado que as Boas Práticas Agrícolas/Operacionais garantam que os resultados requeridos sejam alcançados;
- ii. Os limites críticos de segurança de alimentos sejam revisados anualmente e revalidados ou justificados por normas regulatórias quando ocorrerem mudanças; e
- iii. Mudanças nos processos ou procedimentos sejam avaliadas, para garantir que os controles ainda são eficazes.

Devem ser mantidos registros de todas as atividades de validação.

2.5.2 Atividades de Verificação (Obrigatório)

- 2.5.2.1 Devem ser documentados e implementados os métodos, a responsabilidade e os critérios para verificar o monitoramento das Boas Práticas Agrícolas/Operacionais, pontos críticos de controle e outros controles de segurança de alimentos e a legalidade dos produtos certificados. Os métodos aplicados devem garantir que o pessoal responsável por verificar as atividades de monitoramento autorize cada registro verificado.
- 2.5.2.2 Deve ser elaborado e implementado um cronograma de verificação, descrevendo as atividades de verificação, a frequência de realização e a pessoa responsável por cada atividade.

Devem ser mantidos registros da verificação das atividades de monitoramento.

2.5.3 Ação Corretiva e Preventiva (Obrigatório)

- 2.5.3.1 Os métodos e responsabilidades pela descrição de como ações corretivas e preventivas são determinadas, implementadas e verificadas devem ser documentados e implementados. Os procedimentos devem incluir:

- i. A identificação da causa raiz, e
- ii. A resolução de não conformidades de limites críticos de segurança de alimentos e desvios dos requisitos de segurança de alimentos que são considerados significativos.

Devem ser mantidos registros de todas as investigações e resoluções de não conformidades, incluindo suas correções e ações preventivas.

2.5.4 Auditorias Internas e Inspeções (Obrigatório)

- 2.5.4.1 Os métodos e a responsabilidade pela programação e condução de auditorias internas para verificar a eficácia do Sistema SQF devem ser documentados e implementados. As auditorias internas devem ser realizadas na totalidade e, pelo menos, anualmente. Os métodos aplicados devem garantir que:
- i. Todos os requisitos aplicáveis do Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Vegetal, sejam auditados de acordo com a lista de verificação de auditoria SQF ou uma ferramenta semelhante, e que evidências objetivas sejam registradas para verificar a conformidade e/ou não conformidade;
 - ii. Sejam tomadas ações corretivas e preventivas para as deficiências identificadas durante as auditorias internas (consulte 2.5.3);
 - iii. Os resultados da auditoria sejam comunicados aos gestores relevantes e ao pessoal responsável pela implementação e verificação das ações corretivas e preventivas; e
 - iv. Mudanças implementadas a partir de auditorias internas, que tenham impacto na capacidade da unidade de fornecer alimentos seguros resultem em uma revisão dos aspectos aplicáveis do Sistema SQF (consulte 2.3.1.3).

Sejam mantidos registros de auditorias internas e quaisquer correções e ações corretivas tomadas como resultado de auditorias internas.

- 2.5.4.2 O pessoal que realiza auditorias internas deve ser treinado e competente nos procedimentos de auditoria interna. Quando possível, o pessoal que conduz auditorias internas deve ser independente da função que está sendo auditada.

2.5.4.3 Devem ser planejadas e realizadas inspeções regulares durante o cultivo e a colheita de produtos, embalagem de produtos, produção vegetal e/ou equipamentos usados, para verificar se as Boas Práticas Agrícolas/Operacionais e a manutenção de edificações/equipamentos estão em conformidade com o Código de Segurança de Alimentos SQF aplicável. A unidade deve:

- i. Fazer correções ou tomar ações corretivas e preventivas; e
- ii. Manter registros de inspeções e quaisquer ações corretivas tomadas.

2.6 Rastreabilidade de Produtos e Gestão de Crises

2.6.1 Identificação dos Produtos (Obrigatório)

2.6.1.1 Os métodos e responsabilidades para o sistema de identificação do produto devem ser documentados e implementados, para garantir que:

- i. Insumos agrícolas, produto em processo e produto acabado sejam claramente identificados durante todas as etapas de recebimento, operações, armazenamento, expedição e transporte;
- ii. O produto acabado seja rotulado de acordo com a especificação do cliente e/ou requisitos regulatórios; e
- iii. Sejam mantidos registros de identificação do produto.

2.6.1.2 A responsabilidade e os métodos usados para rastrear o produto devem ser documentados e implementados, para garantir que:

- i. O produto acabado seja rastreável até o cliente (elo seguinte) e forneça rastreabilidade ao longo do processo até o fornecedor de insumos agrícolas e a data de recebimento dos insumos, embalagens e materiais de contato com alimentos e outros insumos (elo anterior);
- ii. A rastreabilidade seja mantida onde o produto é retrabalhado (consulte 2.4.3); e
- iii. A eficácia do sistema de rastreabilidade do produto seja revisada, pelo menos anualmente, como parte da revisão de recall e recolhimento do produto (consulte 2.6.2.1).

Devem ser mantidos registros do recebimento e utilização de insumos agrícolas e material de embalagem, e da expedição e destino dos produtos acabados.

2.6.2 Recolhimento e Recall de Produto (Obrigatório)

2.6.2.1 A responsabilidade e os métodos usados para recolher ou fazer recall do produto devem ser documentados e implementados. O procedimento deve:

- i. Identificar os responsáveis por iniciar, gerenciar e investigar o recolhimento ou recall de produto;
- ii. Descrever os procedimentos a serem implementados pela alta direção da unidade;
- iii. Descrever um plano de comunicação para informar clientes, consumidores, autoridades e outros organismos essenciais de maneira oportuna e apropriada à natureza do incidente;
- iv. Descrever como o sistema de recolhimento e recall é revisado, testado e verificado pelo menos anualmente (recall simulado); e
- v. Garantir que o SQFI, o organismo de certificação e a autoridade regulatória apropriada sejam listados como organizações essenciais e notificados em casos de incidente de segurança de alimentos de natureza pública ou recall de produtos.

Devem ser mantidos registros de todos os recolhimentos, recalls e simulados de recall de produtos.

2.6.2.2 Uma investigação deve ser realizada para determinar a causa de um recolhimento ou recall, e os detalhes das investigações e de quaisquer ações tomadas devem ser documentados e registrados.

2.6.2.3 O SQFI e o organismo de certificação devem ser notificados por escrito dentro de vinte e quatro (24) horas após a identificação de um evento de segurança de alimentos que requeira notificação pública. O SQFI deve ser notificado por e-mail para foodsafetycrisis@sqfi.com.

2.6.3 Planejamento da Gestão de Crises

2.6.3.1 Os métodos e responsabilidades pela execução de um plano de gestão de crises devem ser documentados e implementados. O plano deve incluir:

- i. Uma lista de perigos potenciais conhecidos (por exemplo, inundação, seca, incêndio, tsunamis ou outros eventos climáticos ou regionais severos, como pandemia, guerra ou conflito civil) que possam impactar a capacidade da unidade de fornecer alimentos seguros;
- ii. Um membro da alta direção da unidade designado, responsável pela tomada de decisões, supervisão, comunicações e gestão do plano de gestão de crises; e
- iii. Medidas de controle para garantir que qualquer produto afetado seja identificado, isolado e disposto adequadamente.

2.6.3.2 O plano de gestão de crises deve ser revisado, testado e verificado pelo menos anualmente, com as falhas e as ações corretivas apropriadas documentadas.

Devem ser mantidos registros das revisões do plano de gestão de crises.

2.7 Defesa dos Alimentos e Fraude em Alimentos

2.7.1 Plano de Defesa dos Alimentos (Obrigatório)

2.7.1.1 Uma avaliação de ameaças à defesa dos alimentos deve ser conduzida para identificar ameaças causadas por um ato deliberado de sabotagem ou terrorista.

2.7.1.2 Um plano de defesa dos alimentos deve ser documentado, implementado e mantido com base na avaliação das ameaças (consulte 2.7.1.1). O plano de defesa dos alimentos deve atender aos requisitos legais, conforme aplicável, e deve incluir, no mínimo:

- i. Os métodos, a responsabilidade e os critérios para prevenir a adulteração de alimentos causada por um ato deliberado de sabotagem ou terrorista;
- ii. O nome do membro da alta direção da unidade, responsável pela defesa dos alimentos;
- iii. Os métodos implementados para garantir que apenas pessoal autorizado tenha acesso a equipamentos de produção e veículos, áreas de fabricação e armazenamento, através dos pontos de acesso designados;
- iv. Os métodos implementados para proteger pontos de processamento sensíveis contra adulteração intencional;
- v. As medidas tomadas para garantir o recebimento e armazenamento seguros de matérias-primas, ingredientes, embalagens, equipamentos e produtos químicos perigosos, para protegê-los de atos deliberados de sabotagem ou terrorismo;

- vi. As medidas implementadas para garantir que matérias-primas, ingredientes, embalagens (incluindo rótulos), produto em processo, insumos de processo e produtos acabados sejam mantidos em condições seguras de armazenamento e transporte; e
- vii. Os métodos implementados para registrar e controlar o acesso às dependências por pessoal, terceiros e visitantes.

2.7.1.3 Devem ser fornecidas instruções a todo o pessoal relevante sobre a implementação efetiva do plano de defesa dos alimentos (consulte 2.9.2.1).

2.7.1.4 O plano de avaliação e prevenção das ameaças à defesa dos alimentos deve ser revisado e testado pelo menos anualmente, ou quando o nível de ameaça, conforme definido pela avaliação de ameaças, mudar.

Devem ser mantidos registros das revisões do plano de defesa dos alimentos.

2.7.2 Fraude em Alimentos (Obrigatório)

2.7.2.1 Os métodos, a responsabilidade e os critérios para identificar a vulnerabilidade da unidade à fraude em alimentos devem ser documentados, implementados e mantidos. A avaliação da vulnerabilidade à fraude em alimentos deve incluir a suscetibilidade da unidade à substituição de produtos, rotulagem incorreta, diluição e falsificação ou roubo de mercadorias que possam impactar adversamente a segurança de alimentos.

2.7.2.2 Um plano de mitigação da fraude em alimentos deve ser desenvolvido e implementado, especificando os métodos pelos quais as vulnerabilidades identificadas de fraude em alimentos devam ser controladas, e como o plano é comunicado ao pessoal relevante para garantir a implementação eficaz.

2.7.2.3 O plano de avaliação e mitigação de vulnerabilidade à fraude em alimentos deve ser revisado e verificado pelo menos anualmente, com as falhas e as ações corretivas documentadas.

Devem ser mantidos registros das revisões.

2.8 Gestão de Alergênicos

2.8.1 Gestão de Alergênicos (Obrigatório)

2.8.1.1 A responsabilidade e os métodos usados para controlar alergênicos e prevenir que fontes de alergênicos contaminem o produto devem ser documentados e implementados. O programa de gestão de alergênicos deve incluir:

- i. Uma análise de perigo e risco e medidas de controle desses insumos agrícolas e coadjuvantes de tecnologia, incluindo lubrificantes de grau alimentício, que contenham alergênicos alimentares (consulte o plano de segurança de alimentos 2.4.3);
- ii. Uma avaliação dos alergênicos alimentares relacionados ao local de trabalho, que podem se originar a partir de vestiários, máquinas de venda automática, refeitórios e visitantes;
- iii. Uma lista de alergênicos aplicáveis no país de produção e nos países de destino, se conhecidos;
- iv. Uma lista de alergênicos acessível ao pessoal relevante; e
- v. Os planos individuais de gestão para controle dos alergênicos identificados.

2.8.1.2 A rotulagem do produto, de acordo com os requisitos regulatórios, deve incluir alergênicos onde os riscos de contato cruzado foram documentados.

2.9 Treinamento

2.9.1 Requisitos de Treinamento

- 2.9.1.1 A responsabilidade pelo estabelecimento das necessidades de treinamento e implementação dos treinamentos do pessoal da organização, para garantir que tenham as competências necessárias para desempenhar as funções que afetam os produtos, a legalidade e a segurança, deve ser definida e documentada (consulte 2.1.1.6).
- 2.9.1.2 Deve ser fornecido treinamento apropriado para o pessoal que realiza as tarefas essenciais para a implementação eficaz do Sistema SQF e a manutenção dos requisitos regulatórios e de segurança de alimentos.

2.9.2 Programa de Treinamento (Obrigatório)

- 2.9.2.1 Um programa de treinamento deve ser documentado e implementado. Ele deve descrever as competências necessárias para funções específicas e os métodos de treinamento a serem aplicados ao pessoal relevante na contratação inicial, e para treinamento de reciclagem contínuo. O programa de treinamento deve incluir, no mínimo:
- i. Treinamento em APPCC apropriado ao pessoal envolvido no desenvolvimento e manutenção de planos de segurança de alimentos;
 - ii. Procedimentos de monitoramento e de ação corretiva para todo o pessoal envolvido na operação de pontos críticos de controle (PCCs);
 - iii. Treinamento de higiene pessoal para todo o pessoal envolvido na manipulação de produtos alimentícios e superfícies de contato com alimentos;
 - iv. Boas Práticas Agrícolas/Operacionais para todo o pessoal envolvido em operações de manipulação de alimentos;
 - v. Gestão de alergênicos, defesa dos alimentos e fraude em alimentos para todo o pessoal relevante da unidade; e
 - vi. Identificação e implementação de treinamentos de reciclagem.
- 2.9.2.2 Os materiais de treinamento, a realização de treinamentos e as instruções de trabalho em todas as atividades críticas para atender à conformidade com as legislações e a manutenção da segurança de alimentos devem ser fornecidos em linguagem compreendida pelo pessoal.
- 2.9.2.3 Os registros de treinamento devem ser mantidos e incluir:
- i. Nome do participante;
 - ii. Descrição das habilidades;
 - iii. Descrição do treinamento fornecido;
 - iv. Data de conclusão do treinamento;
 - v. Instrutor ou fornecedor do treinamento; e
 - vi. Verificação de que o participante do treinamento é competente para realizar as atividades necessárias.

Módulo 7: Boas Práticas Agrícolas para Cultivo de Produtos Vegetais em Áreas Externas

7.1 Requisitos da Unidade

7.1.1 Localização da propriedade

7.1.1.1 As unidades de produção e cultivo devem realizar uma avaliação de risco para determinar e documentar o risco para as culturas, devido ao uso anterior das terras, uso de terras adjacentes e outros fatores ambientais, que incluem estruturas e equipamentos. Deve-se levar em consideração o seguinte:

- i. Histórico de uso das terras;
- ii. Topografia;
- iii. Uso de terras adjacentes; e
- iv. Outros fatores que possam afetar a capacidade de fornecer produtos seguros.

Quando riscos forem identificados, medidas de controle devem ser implementadas para reduzir os perigos identificados a um nível aceitável, e os riscos devem ser reavaliados no caso de quaisquer circunstâncias ou mudanças que possam impactar a produção de produtos seguros.

7.1.1.2 Devem ser mantidos registros para cada unidade de produção, listando quais culturas foram plantadas e colhidas na unidade.

7.2 Edificações, Armazenamento e Equipamentos

7.2.1 Edificações de Campo e Armazenamento

7.2.1.1 Todas as edificações usadas para armazenar equipamentos, produtos químicos de campo, materiais de embalagem de campo e/ou produtos de campo devem ser projetadas e construídas de modo a permitir a conformidade com as boas práticas de higiene, evitar a contaminação do produto e de uma forma que não afete a pureza, resistência e composição dos produtos finais.

7.2.1.2 As edificações designadas para armazenar produtos ou embalagens de campo devem ser de construção durável. As superfícies internas devem ser lisas e impermeáveis, com um acabamento de cor clara, e devem ser mantidas limpas.

7.2.1.3 As salas de armazenamento devem ser projetadas e construídas para permitir o armazenamento separado e higiênico de utensílios de colheita e embalagem, longe de máquinas agrícolas e produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas.

7.2.2 Armazenamento em Temperatura e Atmosfera Controladas

7.2.2.1 O produtor deve garantir que qualquer instalação de refrigeração, armazenamento refrigerado e atmosfera controlada seja de tamanho, projeto e construção adequados e capaz de obter um desempenho operacional eficaz, o que inclui capacidade suficiente de refrigeração e atmosfera controlada, para refrigerar ou armazenar o máximo rendimento previsto de produtos, com permissibilidade para limpeza periódica do armazém.

7.2.2.2 Instalações de refrigeração, armazenamento refrigerado e armazenamento em atmosfera controlada devem garantir que os seguintes padrões de projeto e construção sejam mantidos:

- i. Os pisos sejam construídos com material liso, denso e resistente a impactos, que seja impermeável a líquidos e de fácil limpeza;
- ii. Os pisos sejam efetivamente nivelados para permitir a remoção eficaz de todo o excesso de fluxo ou águas residuais em condições normais;
- iii. Paredes, tetos, portas, esquadrias e escotilhas sejam de construção sólida, e as superfícies internas sejam lisas, impermeáveis e com acabamento de cor clara;
- iv. A iluminação seja à prova de estilhaçamento, inquebrável ou provida de revestimentos protetores;
- v. A descarga das linhas de degelo e condensado deve ser controlada e efetuada no sistema de drenagem; e
- vi. As áreas das docas de carregamento sejam adequadamente vedadas, drenadas e niveladas.

7.2.2.3 Instalações de refrigeração, armazenamento refrigerado e atmosfera controlada devem ser providas de equipamento de monitoramento de temperatura ou um dispositivo de monitoramento de temperatura adequado, que esteja devidamente localizado para monitorar a parte mais quente da sala e esteja equipado com um medidor de temperatura de fácil leitura e acesso.

7.2.3 Armazenamento de Produtos Químicos Agrícolas, Corretivos de Solo e Substâncias Tóxicas

7.2.3.1 Produtos químicos agrícolas, fertilizantes, esterco, corretivos de solo e outras substâncias tóxicas devem ser armazenados de modo a não apresentar um perigo para o pessoal, produto, equipamentos de manipulação do produto ou áreas nas quais o produto é manipulado, armazenado ou transportado. Especificamente, eles não devem ser armazenados dentro de áreas de manipulação de alimentos e salas de armazenamento de produtos e embalagens.

7.2.3.2 Os locais de armazenamento de produtos químicos devem:

- i. Estar em conformidade com a legislação nacional e local;
- ii. Ser projetados para garantir que não haja contato cruzado entre produtos químicos, ventilação adequada para o exterior e controle ou contenção de vazamento (incluindo capacidade do tanque);
- iii. Ser providos de detalhes de compra, rótulos apropriados e em conformidade, aprovação do fornecedor e um inventário atualizado de todos os produtos químicos contidos no e retirados do local de armazenamento; e
- iv. Ser providos de requisitos de saúde e segurança do pessoal, como sinalização, Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ), instruções, instalações de lavagem de emergência e outros requisitos da lei trabalhista.

7.2.3.3 Produtos químicos em contato com o produto, como pesticidas, herbicidas, rodenticidas, fumigantes, inseticidas, sanitizantes e detergentes devem ser armazenados separadamente e em seus recipientes originais.

7.2.3.4 Os corretivos de solo devem ser armazenados separadamente da cultura, do campo ou de fontes de água de irrigação, de modo que a contaminação por vazamento seja evitada, colocando os corretivos de solo a uma distância razoável da cultura ou através do uso de outras barreiras físicas.

7.2.3.5 A unidade deve descartar resíduos químicos e recipientes vazios de acordo com os requisitos regulatórios e garantir que:

- i. Os recipientes de produtos químicos vazios não sejam reutilizados;
- ii. Os recipientes vazios sejam rotulados ou colocados fora de uso, isolados e armazenados em segurança, enquanto aguardam a coleta; e
- iii. Produtos químicos não utilizados e obsoletos sejam armazenados em condições seguras enquanto aguardam o descarte autorizado por um fornecedor aprovado.

7.2.4 Máquinas Agrícolas, Equipamentos de Manipulação de Produtos e Utensílios

7.2.4.1 Os métodos e as responsabilidades para garantir que máquinas, equipamentos, veículos, ferramentas, utensílios, recipientes de colheita e outros itens ou materiais usados em operações agrícolas que possam entrar em contato com produtos agrícolas não representem um risco à segurança do produto devem ser documentados e implementados. Os procedimentos devem garantir que esses itens sejam:

- i. Projetados e construídos para permitir a manipulação eficiente do produto e que as superfícies em contato direto com o produto sejam construídas com materiais que não contribuam para um risco à segurança de alimentos;
- ii. Identificados e incluídos nos cronogramas de limpeza e manutenção preventiva;
- iii. Armazenados para evitar a contaminação de insumos ou produtos; e
- iv. Não sejam usados para fins não relacionados à colheita, a menos que isso seja claramente identificado e os itens ou materiais não sejam devolvidos ao uso para colheita.

7.2.4.2 Os veículos usados para o transporte de produtos devem ser adequados para essa finalidade e não devem ser usados para transportar materiais residuais, esterco, produtos químicos ou outras substâncias perigosas que possam causar contaminação de produtos sem limpeza e inspeção minuciosas.

7.2.4.3 Tratores, colheitadeiras, equipamentos de embalagem de campo e maquinários conduzidos sobre as colheitas devem ser equipados com recipientes coletores, para prevenir a contaminação da colheita por lubrificantes e óleos.

7.3 Manutenção, Limpeza e Controle de Pragas/Animais da Propriedade Agrícola

7.3.1 Manutenção e Calibração de Equipamentos

7.3.1.1 A manutenção de equipamentos e edificações deve ser planejada, programada e realizada de modo a prevenir qualquer risco de contaminação de produtos ou equipamentos.

Os registros de manutenção e calibração devem ser mantidos.

7.3.1.2 A calibração e recalibração de equipamentos de aplicação de produtos químicos, medição, análise e inspeção usados no processo de cultivo e colheita devem ser documentadas e implementadas.

7.3.1.3 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com os padrões de referência do fabricante, nacionais ou internacionais, métodos e cronogramas. Nos casos em que tais padrões não estiverem disponíveis, a unidade deve indicar isso e fornecer evidência para validar o método de referência de calibração usado.

7.3.2 Prevenção de Pragas

7.3.2.1 A propriedade adjacente a edificações, instalações de armazenamento, máquinas e equipamentos deve ser mantida livre de resíduos ou detritos acumulados para que não atraia pragas e animais daninhos. Os produtos colhidos e os materiais de embalagem em contato com alimentos devem estar livres de evidências de infestação de pragas e animais daninhos.

7.3.2.2 O programa de prevenção de pragas deve:

- i. Descrever os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, implementação e manutenção do programa de prevenção de pragas;
- ii. Registrar observações de pragas e acompanhar a tendência da frequência das atividades das pragas, para direcionar as aplicações de pesticidas;
- iii. Descrever os métodos usados para prevenir problemas com pragas;
- iv. Descrever os métodos usados para eliminar pragas, quando encontradas;
- v. Descrever a frequência com que a situação das pragas deve ser verificada;
- vi. Incluir, em um mapa da unidade, a identificação, localização, número e tipo de estações de isca estabelecidas; e
- vii. Listar os produtos químicos usados. Os produtos químicos devem ser aprovados pela autoridade competente e suas Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) devem ser disponibilizadas.

Devem ser mantidos registros das inspeções e aplicações de controle de pragas.

7.3.3 Controle de Animais

7.3.3.1 A operação deve ter uma avaliação de risco por escrito sobre a atividade animal dentro e ao redor da produção de produtos que tenha sido implementada e monitorada.

7.3.3.2 Devem ser implementadas medidas para controlar os animais domésticos e selvagens nos campos de cultivo e para prevenir a presença de animais domésticos ou selvagens nas áreas de armazenamento e manipulação de produtos.

7.3.4 Limpeza

- 7.3.4.1 A limpeza das superfícies de contato com o produto, equipamentos de colheita em campo e instalações sanitárias deve ser documentada e implementada. Os procedimentos e cronogramas de limpeza devem incluir:
- i. Uma lista de equipamentos, ferramentas de colheita, instalações sanitárias e áreas de armazenamento que requeiram limpeza periódica;
 - ii. Instruções sobre como a limpeza deve ser realizada para as várias áreas e equipamentos;
 - iii. A frequência de quando a limpeza deve ser realizada;
 - iv. Pessoal responsável pela realização e avaliação da limpeza; e
 - v. Registros de atividades de limpeza.
- 7.3.4.2 Deve ser elaborado um cronograma que indique a frequência de verificação da eficácia da limpeza de superfícies de contato com o produto, equipamentos de colheita em campo e instalações sanitárias, e quem é responsável por realizar as atividades de verificação.

7.4 Higiene Pessoal

7.4.1 Práticas do Pessoal

- 7.4.1.1 Um procedimento documentado e implementado de higiene pessoal e práticas dos empregados deve garantir que o pessoal envolvido na manipulação do produto adote práticas de higiene pessoal apropriadas. O procedimento deve incluir instruções que
- i. Adornos e outros objetos soltos que representem um risco à segurança do produto não sejam usados ou levados para qualquer operação de cultivo, manipulação de produto ou armazenamento;
 - ii. Esmalte de unhas, unhas postiças e unhas compridas não são permitidos quando o produto é manipulado com as mãos desprotegidas;
 - iii. Cílios postiços e extensões de cílios não são permitidos; e
 - iv. Não é permitido fumar, mastigar, comer, beber (exceto água que deve estar disponível para todo o pessoal) ou cuspir em nenhuma área de cultivo, incluindo em equipamentos de colheita de campo e durante as operações de colheita e embalagem.

As práticas do pessoal e dos visitantes devem ser monitoradas rotineiramente quanto à conformidade, e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser implementadas e registradas para o pessoal que violar as práticas de segurança de alimentos (consulte 7.5.3.3).

- 7.4.1.2 O pessoal que esteja sofrendo ou seja portador de uma doença infecciosa, que possa ser transmitida através de alimentos, não deve se envolver em operações de cultivo, manipulação de produtos ou colheita em campo.
- 7.4.1.3 Deve haver um procedimento implementado de exames médicos para todo o pessoal que manipula produtos ou materiais em contato com alimentos, e também deve ser aplicado a todos os visitantes e terceiros.
- 7.4.1.4 Devem ser implementados procedimentos, incluindo métodos e responsabilidades, que especifiquem o tratamento de produtos e/ou de superfícies de contato com o produto que tenham estado em contato ou sido expostos a sangue ou outros fluidos corporais.

- 7.4.1.5 Pessoal com cortes, feridas ou lesões expostas não deve se envolver na manipulação do produto ou das superfícies de contato com o produto. Pequenos cortes ou arranhões em partes expostas do corpo devem ser cobertos com um curativo adequado à prova d'água e colorido.

7.4.2 Instalações Sanitárias e Lavagem das Mãos

- 7.4.2.1 Sanitários devem ser fornecidos e projetados, construídos e localizados de modo a minimizar o risco potencial de contaminação do produto.

- i. Deve haver sanitários suficientes para o número máximo de pessoas, e estes devem ser construídos de modo que possam ser facilmente limpos e mantidos;
- ii. Devem ser instalados lavatórios com água limpa e potável, sabonete, toalhas descartáveis ou dispositivos eficazes para secagem de mãos, lixeiras e um tanque de coleta da água usada na lavagem de mãos para descarte (se não estiver conectado a drenos), dentro ou ao lado dos sanitários;
- iii. Sinalização em linguagem apropriada deve ser colocada próximo dos lavatórios, instruindo o pessoal a lavar as mãos após cada ida ao sanitário;
- iv. Devem ser fornecidos suportes para roupas de proteção usadas pelo pessoal;
- v. Os sanitários devem ser localizados com acesso fácil para os trabalhadores rurais; e
- vi. Os sanitários e lavatórios devem ser mantidos em condições limpas e higiênicas.

Utensílios/equipamentos usados para limpar sanitários não devem ser usados para limpar áreas operacionais.

- 7.4.2.2 O pessoal deve ter mãos limpas, e as mãos devem ser lavadas por todo o pessoal:

- i. Antes de manipular o produto;
- ii. Antes de colocar luvas;
- iii. Após cada ida ao sanitário;
- iv. Após usar lenço, manipular material sujo ou contaminado; e
- v. Após fumar, comer ou beber.

7.4.3 Roupas de Proteção

- 7.4.3.1 Roupas de proteção (por exemplo, uniformes e jalecos) devem ser efetivamente mantidas, armazenadas, lavadas e usadas para proteger o produto do risco de contaminação.
- 7.4.3.2 Quando aplicável, as roupas (ou seja, qualquer vestimenta externa), incluindo calçados, devem estar em boas condições, limpas e usadas para proteger o produto do risco de contaminação.
- 7.4.3.3 Se luvas de borracha ou descartáveis forem usadas, a operação deverá ter uma política de uso de luvas implementada e o pessoal deve ainda aderir às práticas de lavagem das mãos descritas acima.

7.4.4 Visitantes

- 7.4.4.1 Todos os visitantes, incluindo o pessoal da administração e manutenção, devem seguir todas as práticas de pessoal designadas pela unidade ao entrar ou se aproximar de campos, galpões, instalações de embalagem ou locais de armazenamento. Essas práticas incluem, entre outras, a remoção de adornos e outros objetos soltos e o uso de roupas de proteção adequadas.

7.4.4.2 Os visitantes que apresentem sinais visíveis de doença ou tenham estado em contato direto recente com outras unidades, animais ou produtos agrícolas, devem ser proibidos de entrar em qualquer operação de cultivo ou manipulação de produto ou colheita no campo.

7.4.4.3 Crianças sem supervisão não devem ter permissão para entrar nas áreas de colheita, embalagem ou armazenamento de alimentos.

7.4.5 Armazenamento de Alimentos, Bebidas e Objetos Pessoais dos Empregados

7.4.5.1 Deve-se providenciar o armazenamento de pertences pessoais longe de plantações, colheita, operações de campo e embalagem e equipamentos de colheita.

7.4.5.2 Devem ser designadas áreas para refeições e estas devem ser localizadas longe das zonas de contato/manipulação de alimentos e equipamentos de colheita.

7.5 Colheita, Embalagem de Campo, Práticas de Manipulação de Produtos e Transporte

7.5.1 Inspeção de Cultivo e Colheita

7.5.1.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e responsabilidades pela realização de inspeções para avaliar perigos biológicos, químicos e físicos e seus riscos para os produtos que estão sendo colhidos. As inspeções devem ocorrer antes e durante a colheita e até o transporte do produto para seu próximo destino (consulte 7.5.2 e 2.5.4.3).

Devem ser mantidos registros das inspeções de campo e colheita.

7.5.2 Controle de Perigos de Matéria Estranha e Vidro

7.5.2.1 Os métodos e a responsabilidade pela prevenção de contaminação por matéria estranha e vidro devem ser documentados e implementados. Os procedimentos devem garantir que:

- i. Recipientes, equipamentos e outros utensílios feitos de vidro, porcelana, cerâmica, plástico quebradiço ou materiais similares não sejam permitidos onde o produto exposto for manipulado, a menos que claramente identificado, necessário para controles operacionais eficazes e inspecionado regularmente;
- ii. Inspeções regulares sejam realizadas para garantir que as áreas de manipulação de alimentos/zonas de contato estejam livres de vidro e plástico quebradiço, e que quaisquer itens feitos com os materiais previamente identificados estejam em bom estado;
- iii. As áreas de colheita e manipulação de produtos sejam inspecionadas rotineiramente para remover riscos de matérias estranhas, como detritos, madeira, pedras, metal e outros perigos físicos; e
- iv. O pessoal esteja ciente de sua responsabilidade de aderir aos controles de matéria estranha e vidro da unidade.

Devem ser mantidos registros de inspeções de matéria estranha e vidro.

7.5.3 Práticas de Colheita e Embalagem no Campo

7.5.3.1 O pessoal que realiza atividades em que o produto colhido está sendo embalado no campo deve garantir que utensílios, objetos pessoais e insumos/materiais usados durante a embalagem no campo não representem um risco à segurança de alimentos dos produtos. Isso inclui:

- i. Os aventais e as luvas devem ser mantidos limpos e não deixados sobre o produto, superfícies de trabalho, equipamentos ou material de embalagem, mas pendurados nos suportes fornecidos para aventais e luvas;
- ii. Os recipientes de colheita, se usados, devem ser inspecionados antes do uso para garantir que estejam limpos e sem detritos físicos ou materiais;
- iii. Facas e instrumentos de corte, quando usados, devem ser aprovados para uso, controlados e mantidos limpos e bem conservados;
- iv. Panos, toalhas ou outros materiais de limpeza que representem um risco de contaminação cruzada não devem ser usados para limpar produtos;
- v. Todos os materiais de embalagem devem ser apropriados para o uso pretendido, mantidos longe do solo nos campos e sem contato com o piso dos veículos de transporte; e
- vi. Os resíduos não alimentares devem ser acondicionados em coletores identificados para este fim. Os resíduos não entram em contato com os produtos e são removidos regularmente, não podendo se acumular (consulte 7.8).

7.5.3.2 O pessoal que realiza as atividades de colheita deve garantir que o produto não seja contaminado durante o processo de colheita. As instruções de trabalho e treinamentos devem incluir as seguintes práticas:

- i. Instruções de manipulação e colheita específicas da commodity;
- ii. Acesso de pessoal e controles de movimentação/fluxo de tráfego;
- iii. Garantir que produtos danificados ou deteriorados não sejam colhidos ou selecionados; e
- iv. Garantir que o produto que entrar em contato com o solo não seja colhido (a menos que esse produto normalmente entre em contato com o solo).

7.5.3.3 As práticas e atividades do pessoal, incluindo aquelas listadas em 7.5, devem ser monitoradas rotineiramente quanto à conformidade, e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser implementadas e registradas para o pessoal que violar as práticas de segurança de alimentos.

7.5.4 Transporte

7.5.4.1 O pessoal responsável pelo carregamento e transporte do produto colhido e/ou embalado deve garantir que a integridade do produto seja mantida. As instruções de trabalho e os treinamentos devem incluir as seguintes práticas:

- i. Inspeções para garantir que os veículos estejam limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e livres de odores ou outras condições que possam impactar negativamente os produtos;
- ii. Proteger veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) contra adulteração usando um lacre ou outro dispositivo ou sistema acordado e aceitável;
- iii. Verificação de que condições de armazenamento adequadas são mantidas durante o transporte para os destinos finais;
- iv. Prevenção de contaminação cruzada com outros perigos e possível deterioração;
- v. Uso de práticas apropriadas de rotação de estoque; e
- vi. Registro e manutenção de documentos da inspeção de veículos, condições de transporte e rotação de estoque.

7.6 Gestão de Recursos Hídricos

7.6.1 Abastecimento de Água

- 7.6.1.1 Um plano de descrição da água deve ser elaborado, descrevendo as fontes de água e os blocos de produção que atendem, devendo incluir um ou mais dos seguintes: mapas, fotografias, desenhos ou outros meios para comunicar a localização das fontes de água, acessórios permanentes e o fluxo do sistema de água. O plano deve ser mantido atualizado e revisado quando ocorrerem alterações.
- 7.6.1.2 A água de uso agrícola deve ser obtida de uma localização e de maneira que esteja em conformidade com as legislações aplicáveis.
- 7.6.1.3 O sistema de água destinado a transportar resíduos não tratados de humanos ou de animais deve ser separado dos meios de transporte utilizados para fornecer água de uso agrícola.

7.6.2 Água de Irrigação

- 7.6.2.1 A água de uso agrícola deve ser extraída de uma fonte limpa conhecida ou tratada para torná-la adequada para uso. A irrigação durante os períodos de cultivo e/ou colheita deve ser conduzida de modo que não contamine a cultura e deve incluir a documentação da fonte, tipo e hora de cada commodity e localização do campo ou terreno. Os perigos e riscos associados à água de irrigação, incluindo tipos, fontes, armazenamento, proximidade com operações de alimentação animal concentrada (concentrated animal feeding operations, CAFOs), corretivos de solo não tratados, vida selvagem, intervalos pré-colheita e controles preventivos resultantes estarão de acordo com o plano de gestão de recursos hídricos descrito em 7.6.3.
- 7.6.2.2 Nas circunstâncias em que a água de irrigação é tratada para torná-la aceitável, a água após o tratamento deve estar em conformidade com os padrões microbiológicos conforme descrito no elemento 7.6.3.

7.6.3 Plano de Gestão de Recursos Hídricos

- 7.6.3.1 O plano de descrição da água descrito em 7.6.1.1 deve ter uma análise de perigos documentada e realizada anualmente, e sempre que ocorrerem mudanças em suas fontes, métodos de transporte, condições de armazenamento ou condições ambientais que o impactem (consulte 2.4.3). Os métodos de controle aplicados para minimizar os riscos associados aos perigos devem ser incluídos no plano de gestão de recursos hídricos (consulte a 7.6.3.2).
- 7.6.3.2 Deve ser documentado e implementado um plano de gestão de recursos hídricos, que descreva os métodos e responsabilidades para gerenciar os diferentes tipos e usos de água na unidade (propriedade agrícola). O plano deve incluir:
 - i. Descrição de onde e como a água é usada (por exemplo, lavagem e tratamento de produtos, irrigação, aplicação de pesticidas, etc.);
 - ii. Manutenção e limpeza do sistema de água (consulte 7.3.1 e 7.3.4);
 - iii. A análise de perigos e controles preventivos que devem ser aplicados para o uso de água durante o cultivo e a colheita, incluindo monitoramento, ação corretiva e verificação para cada medida de controle; e
 - iv. Documentação e registros referenciados.

As medidas de controle podem incluir:

- i. Tratamento e/ou análise de água;
- ii. Temperatura da água;
- iii. Recirculação, aeração;
- iv. Alteração da fonte ou cronograma de mudança;
- v. Tempo de uso ou aplicação; e
- vi. Proteção temporária ou permanente de fontes de água contra possível contaminação (por exemplo, gado [CAFO], tratamento de esgoto, habitação humana, chuvas fortes, enchentes).

7.6.3.3 A água usada para lavar e tratar os produtos, limpar as superfícies de contato com o produto e lavar as mãos deve ser monitorada, para garantir que esteja em conformidade com os padrões microbiológicos e químicos de água potável, ou critérios estabelecidos no país de produção e destino. Os procedimentos de monitoramento devem incluir:

- i. Um cronograma indicando a localização e a frequência do monitoramento (consulte 7.6.3.2), que deve ser decidido pela avaliação de risco, práticas recomendadas dentro do país de produção ou legislação aplicável;
- ii. Referência aos critérios ou padrões de água potável;
- iii. Lista de análises microbiológicas e/ou químicas que estão sendo realizadas;
- iv. Referência ao laboratório aprovado, acreditado ISO 17025 ou equivalente;
- v. Ações corretivas que serão tomadas se a água e/ou gelo não atenderem aos critérios ou padrões estabelecidos, incluindo tratamento adicional de água, outras possibilidades de fonte, produtos não conformes que possam ser afetados ou outras ações alternativas; e
- vi. Registros mantidos do monitoramento e/ou das ações corretivas.

Quando o gelo for comprado e/ou feito na unidade, ele deve atender aos padrões microbiológicos e de qualidade declarados acima.

7.7 Fertilizantes, Produtos Químicos Agrícolas e Corretivos de Solo

7.7.1 Compra de Produtos Químicos

7.7.1.1 Os fertilizantes, produtos químicos agrícolas e corretivos de solo comprados devem ser aprovados para uso no país de produção (localização da unidade), país de destino e para a commodity específica. Produtos químicos comprados, onde requerido pela legislação, devem ser rotulados com o(s) ingrediente(s) ativo(s), taxas de dosagem aplicáveis e instruções de aplicação.

Onde nenhuma legislação ou legislação parcial reger o uso de produtos químicos, o agricultor/produtor deve ter uma avaliação de risco documentada sobre a justificativa para o uso de produtos químicos não regulamentados.

7.7.1.2 Produtos químicos especificamente proibidos para uso no país de produção ou no país de destino não devem ser comprados ou armazenados.

7.7.1.3 Os fornecedores de produtos químicos devem ser incluídos no programa de aprovação de fornecedores (consulte 2.3.4), e um inventário vigente de todos os produtos químicos comprados e usados deve ser mantido (consulte 7.2.3).

7.7.2 Corretivos de Solo

- 7.7.2.1 Os métodos e responsabilidades pela preparação e/ou tratamento de corretivos de solo devem ser documentados, implementados e projetados para prevenir a contaminação do produto. Os procedimentos ou instruções de trabalho devem descrever como tratar esterco e outros fertilizantes orgânicos não tratados, garantindo que:
- i. Os tratamentos e métodos de aplicação sejam verificados quanto à conformidade com os métodos aprovados ou recomendados aplicados, e que não representem um perigo para o corretivo de solo;
 - ii. Os métodos de tratamento aplicados sejam validados como sendo apropriados e eficazes na inativação de patógenos em corretivos orgânicos de solo;
 - iii. Não seja usado esterco cru não tratado; e
 - iv. Sejam mantidos registros das aprovações, validação e verificação de tratamentos de corretivos orgânicos de solo.
- 7.7.2.2 Os métodos e a responsabilidade pelas aplicações de corretivo de solo devem ser documentados e implementados, para garantir que as aplicações de corretivo orgânico de solo sejam programadas para representar risco mínimo à segurança do produto, incluindo:
- i. Todas as aplicações de corretivos de solo devem estar de acordo com os guias nacionais ou locais das melhores práticas recomendadas e códigos de Boas Práticas Agrícolas;
 - ii. Os equipamentos usados para aplicação de corretivos de solo devem ser mantidos em boas condições e calibrados para garantir a aplicação precisa (consulte 7.3.1);
 - iii. Os registros de toda a manutenção e calibração dos equipamentos devem ser mantidos;
 - iv. A sinalização deve estar em conformidade com os códigos de prática nacionais e locais; e
 - v. Os registros das aplicações de corretivos de solo devem ser mantidos e conter dados detalhados suficientes.

7.7.3 Produtos Químicos Agrícolas

- 7.7.3.1 Deve ser documentado e implementado um programa de pulverização ou proteção da plantação, indicando as aplicações usadas para uma praga alvo ou doença, e os níveis de limite que desencadeiam a aplicação.

Os registros de todas as aplicações de produtos químicos incluem:

- i. O produto químico usado;
- ii. Informações da cultura;
- iii. Data, método, concentração e frequência de aplicação; e
- iv. Evidência de que o tempo entre a aplicação do produto químico e a colheita está em conformidade com o intervalo de colheita aprovado para a aplicação do produto químico.

7.7.3.2 A pessoa que toma decisões sobre aplicações de produtos químicos deve:

- i. Demonstrar conhecimento e acesso a informações sobre aplicações de produtos químicos e os limites máximos de resíduos permitidos nos mercados de destino;
- ii. Usar somente produtos químicos aprovados para cultivo dos produtos especificados e aprovados para uso no mercado pretendido; e
- iii. Demonstrar competência e conhecimento em aplicações de produtos químicos e sobre os períodos de carência nas culturas.

7.8 Descarte de Resíduos

7.8.1 Manipulação e Descarte de Resíduos

7.8.1.1 Os métodos e responsabilidades que descrevem o descarte eficaz e eficiente de todos os resíduos devem ser documentados e implementados. Os resíduos incluem:

- i. Material não comestível;
- ii. Embalagem inutilizável, incluindo material com logomarca; e
- iii. Resíduos líquidos e não sanitários da propriedade agrícola.

7.8.1.2 Os sistemas de resíduos devem ser projetados e construídos e os resíduos devem ser removidos regularmente da propriedade agrícola, campo e instalação de embalagem para que não se tornem um risco à segurança de alimentos para as operações de produto acabado, cultivo, colheita e embalagem e para os cursos de água e campos adjacentes.

7.8.1.3 Os resíduos não comestíveis designados para ração animal devem ser armazenados e manipulados de modo a não causar risco para o animal ou ao processamento posterior para consumo humano.

Módulo 8: Boas Práticas Agrícolas para o Cultivo de Grãos e Leguminosas

8.1 Requisitos da Unidade

8.1.1 Localização da Propriedade

8.1.1.1 As unidades de produção e cultivo devem realizar uma avaliação de risco para determinar e documentar o risco para as culturas devido ao uso anterior das terras, uso das terras adjacentes e outros fatores ambientais, incluindo estruturas e equipamentos. Deve-se levar em consideração o seguinte:

- i. Histórico de uso das terras;
- ii. Topografia;
- iii. Uso das terras adjacentes; e
- iv. Outros fatores que possam afetar a capacidade de fornecer produtos seguros.

Quando riscos forem identificados, medidas de controle devem ser implementadas para reduzir os perigos identificados a um nível aceitável, e os riscos devem ser reavaliados no caso de quaisquer circunstâncias ou mudanças que possam impactar a produção de produtos seguros.

8.1.1.2 Devem ser mantidos registros para cada unidade de produção, listando quais culturas foram plantadas e colhidas na unidade.

8.2 Edificações, Armazenamento e Equipamentos

8.2.1 Silos, Recipientes e Edificações de Armazenamento

8.2.1.1 Todas as edificações usadas para armazenar equipamentos, produtos químicos de campo e/ou outros produtos de campo devem ser projetadas e construídas para permitir a conformidade com as boas práticas de higiene e evitar a contaminação do produto.

8.2.1.2 As edificações designadas para armazenar produtos ou embalagens de campo devem ser de construção durável. As superfícies internas devem ser lisas e impermeáveis com um acabamento de cor clara e devem ser mantidas limpas.

8.2.1.3 Silos ou recipientes usados para armazenar sementes ou colheitas de alimentos devem ser construídos com materiais aprovados e projetados para permanecer secos, limpos e sem quaisquer resíduos de terra, permitir práticas seguras de fumigação e prevenir a invasão de pragas, de modo que os produtos armazenados permaneçam adequados para sua finalidade e em condições aceitáveis.

8.2.1.4 As salas de armazenamento devem ser projetadas e construídas para permitir o armazenamento separado e higiênico de utensílios de colheita e embalagem e materiais de embalagem (por exemplo, sacos de granel) longe de máquinas agrícolas e produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas.

8.2.2 Armazenamento de Produtos Químicos Agrícolas, Corretivos de Solo e Substâncias Tóxicas

8.2.2.1 Produtos químicos agrícolas, fertilizantes, esterco, corretivos de solo e outras substâncias tóxicas devem ser armazenados de modo a não apresentar um perigo para o pessoal, produtos, equipamentos de manipulação de produto ou áreas nas quais o produto é manipulado, armazenado ou transportado. Especificamente, eles não devem ser armazenados dentro de áreas de manipulação de produtos e salas de armazenamento de produtos e embalagens.

8.2.2.2 Os locais de armazenamento de produtos químicos devem:

- i. Estar em conformidade com a legislação nacional e local;
- ii. Ser projetados para garantir que não haja contaminação cruzada entre produtos químicos, ventilação adequada para o exterior e controle ou contenção de vazamento (incluindo capacidade do tanque);
- iii. Ser providos de detalhes de compra, rótulos apropriados e em conformidade, aprovação do fornecedor e um inventário atualizado de todos os produtos químicos contidos no e retirados do local de armazenamento; e
- iv. Ser providos de requisitos de saúde e segurança do pessoal, como sinalização, Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ), instruções, instalações de lavagem de emergência e outros requisitos da lei trabalhista.

8.2.2.3 Produtos químicos em contato com o produto, tais como pesticidas, herbicidas, rodenticidas, fumigantes, inseticidas, sanitizantes e detergentes devem ser armazenados separadamente e em seus recipientes originais.

8.2.2.4 Os corretivos de solo devem ser armazenados separadamente da cultura, do campo ou de fontes de água de irrigação, de modo que a contaminação por vazamento seja evitada, colocando os corretivos de solo a uma distância razoável da cultura ou através do uso de outras barreiras físicas.

8.2.2.5 A unidade deve descartar resíduos químicos e recipientes vazios de acordo com os requisitos regulatórios e garantir que:

- i. Os recipientes de produtos químicos vazios não sejam reutilizados;
- ii. Os recipientes vazios sejam rotulados ou colocados fora de uso, isolados e armazenados em segurança enquanto aguardam a coleta; e
- iii. Produtos químicos não utilizados e obsoletos sejam armazenados em condições seguras enquanto aguardam o descarte autorizado por um fornecedor aprovado.

8.2.3 Máquinas Agrícolas, Equipamentos de Manipulação de Produtos e Utensílios

8.2.3.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e as responsabilidades para garantir que máquinas, equipamentos, veículos, ferramentas, utensílios, recipientes de colheita e outros itens ou materiais usados em operações agrícolas que possam entrar em contato com o produto não representem um risco à segurança do produto. Os procedimentos devem garantir que esses itens sejam:

- i. Projetados e construídos para permitir a manipulação eficiente do produto e que as superfícies em contato direto com o produto sejam construídas com materiais que não contribuam para um risco à segurança de alimentos;
 - ii. Identificados e incluídos nos cronogramas de limpeza e manutenção preventiva;
 - iii. Armazenados para evitar a contaminação de insumos ou produtos; e
 - iv. Não sejam usados para fins não relacionados à colheita, a menos que isso seja claramente identificado e os itens ou materiais não sejam devolvidos ao uso para colheita.
- 8.2.3.2 Os veículos usados para o transporte de produtos devem ser adequados para essa finalidade e não devem ser usados para transportar materiais residuais, esterco, produtos químicos ou outras substâncias perigosas que possam causar contaminação de produtos sem limpeza e inspeção minuciosas.
- 8.2.3.3 Tratores, colheitadeiras e maquinários conduzidos sobre as colheitas devem ser equipados com recipientes coletores, para prevenir a contaminação da colheita por lubrificantes e óleos.

8.3 Manutenção, Limpeza e Controle de Pragas/Animais da Propriedade Agrícola

8.3.1 Manutenção e Calibração de Equipamentos

- 8.3.1.1 A manutenção de equipamentos e edificações deve ser planejada, programada e realizada de modo a prevenir qualquer risco de contaminação de produtos ou equipamentos.

Os registros de manutenção e calibração devem ser mantidos.

- 8.3.1.2 A calibração e recalibração de equipamentos de aplicação de produtos químicos, medição, análise e inspeção usados no processo de cultivo e colheita devem ser documentadas e implementadas.
- 8.3.1.3 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com os padrões de referência do fabricante, nacionais ou internacionais, métodos e cronogramas. Nos casos em que tais padrões não estiverem disponíveis, a unidade deve indicar isso e fornecer evidência para validar o método de referência de calibração usado

8.3.2 Prevenção de Pragas

- 8.3.2.1 A propriedade adjacente a edificações, instalações de armazenamento, máquinas e equipamentos deve ser mantida livre de resíduos ou detritos acumulados para que não atraia pragas e animais daninhos. Os produtos colhidos e os materiais de embalagem em contato com alimentos devem estar livres de evidências de infestação de pragas e animais daninhos.
- 8.3.2.2 O programa de prevenção de pragas deve:
- i. Descrever os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, implementação e manutenção do programa de prevenção de pragas;
 - ii. Registrar observações de pragas e acompanhar a tendência da frequência das atividades das pragas, para direcionar as aplicações de pesticidas;
 - iii. Descrever os métodos usados para prevenir problemas com pragas;
 - iv. Descrever os métodos usados para eliminar pragas quando encontradas;

- v. Descrever a frequência com que a situação das pragas deve ser verificada;
- vi. Incluir, em um mapa da unidade, a identificação, localização, número e tipo de estações de isca estabelecidas; e
- vii. Listar os produtos químicos usados. Os produtos químicos devem ser aprovados pela autoridade competente e suas Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) devem ser disponibilizadas.

Devem ser mantidos registros das inspeções e aplicações de controle de pragas.

8.3.3 Controle de Animais

- 8.3.3.1 A operação deve ter uma avaliação de risco por escrito sobre a atividade animal dentro e ao redor da produção de produtos que tenha sido implementada e monitorada.
- 8.3.3.2 Devem ser adotadas medidas para controlar os animais domésticos e selvagens nos campos de cultivo e não permitir a presença de animais domésticos ou selvagens nas áreas de armazenamento e manipulação de produtos.

8.3.4 Limpeza

- 8.3.4.1 A limpeza das superfícies de contato com o produto, equipamentos de colheita em campo e instalações sanitárias deve ser documentada e implementada. Os procedimentos e cronogramas de limpeza devem incluir:
 - i. Uma lista de equipamentos, ferramentas de colheita, instalações sanitárias e áreas de armazenamento que requeiram limpeza periódica;
 - ii. Instruções sobre como a limpeza deve ser realizada para as várias áreas e equipamentos;
 - iii. A frequência de quando a limpeza deve ser realizada;
 - iv. Pessoal responsável pela realização e avaliação da limpeza; e
 - v. Registros de atividades de limpeza.
- 8.3.4.2 Deve ser elaborado um cronograma que indique a frequência de verificação da eficácia da limpeza de superfícies de contato com o produto, equipamentos de colheita em campo e instalações sanitárias, e quem é responsável por realizar as atividades de verificação.

8.4 Higiene Pessoal

8.4.1 Práticas do Pessoal

- 8.4.1.1 Um procedimento documentado e implementado de higiene pessoal e práticas do pessoal deve garantir que o pessoal envolvido na manipulação do produto adote práticas de higiene pessoal apropriadas. O procedimento deve incluir instruções que:
 - i. Adornos e outros objetos soltos que representem um risco à segurança do produto não sejam usados ou levados para quaisquer operações de manipulação ou armazenamento de produto;
 - ii. Não é permitido fumar, mastigar, comer, beber (exceto água, que deve estar disponível para todo o pessoal) ou cuspir em nenhuma área de cultivo, incluindo em equipamentos de colheita de campo e durante as operações de colheita e embalagem.

As práticas do pessoal e de visitantes devem ser monitoradas rotineiramente quanto à conformidade, e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser implementadas e registradas para o pessoal que violar as práticas de segurança de alimentos.

Observação: Pode ser permitido o uso de alianças simples e sem pedraria ou adornos aceitos por razões religiosas ou culturais, e braceletes de alerta prescritos por médico. Porém, a unidade precisará considerar os requisitos de seus clientes e a legislação de alimentos aplicável.

- 8.4.1.2 O pessoal que esteja sofrendo ou seja portador de uma doença infecciosa, que possa ser transmitida através de alimentos, não deve se envolver em operações de cultivo, manipulação de produtos ou colheita em campo.
- 8.4.1.3 Deve haver um procedimento implementado de exames médicos para todo o pessoal que manipula produtos ou materiais em contato com alimentos, e também deve ser aplicado a todos os visitantes e terceiros.
- 8.4.1.4 Devem ser implementados procedimentos, incluindo responsabilidades, que especifiquem o tratamento de produtos e/ou de superfícies de contato com o produto que tenham estado em contato ou sido expostos a sangue ou outros fluidos corporais.
- 8.4.1.5 Pessoal com cortes, feridas ou lesões expostas não deve se envolver na manipulação do produto ou das superfícies de contato com o produto. Pequenos cortes ou arranhões em partes expostas do corpo devem ser cobertos com um curativo adequado à prova d'água e colorido.

8.4.2 Instalações Sanitárias e Lavagem das Mãos

- 8.4.2.1 Sanitários devem ser fornecidos e projetados, construídos e localizados de modo a minimizar o risco potencial de contaminação do produto.
 - i. Deve haver sanitários suficientes para o número máximo de pessoas, e estes devem ser construídos de modo que possam ser facilmente limpos e mantidos;
 - ii. Devem ser instalados lavatórios com água limpa e potável, sabonete, toalhas descartáveis ou dispositivos eficazes para secagem das mãos, lixeiras e um tanque de coleta da água usada na lavagem de mãos para descarte (se não estiver conectado a drenos), dentro ou ao lado dos sanitários;
 - iii. Sinalização em linguagem apropriada deve ser colocada próximo dos lavatórios, instruindo o pessoal a lavar as mãos após cada ida ao sanitário;
 - iv. Devem ser fornecidos suportes para roupas de proteção usadas pelo pessoal da propriedade agrícola;
 - v. Os sanitários devem ser localizados com acesso fácil para os trabalhadores rurais; e
 - vi. Os sanitários e lavatórios devem ser mantidos em condições limpas e higiênicas.

Utensílios/equipamentos usados para limpar sanitários não devem ser usados para limpar áreas operacionais.

- 8.4.2.2 O pessoal deve ter mãos limpas, e as mãos devem ser lavadas por todo o pessoal:
 - i. Antes de manipular o produto;
 - ii. Antes de colocar luvas;
 - iii. Após cada ida ao sanitário;

- iv. Após usar lenço, manipular material sujo ou contaminado; e
- v. Após fumar, comer ou beber.

8.4.3 Roupas de Proteção

- 8.4.3.1 Roupas de proteção (por exemplo, uniformes e jalecos) devem ser efetivamente mantidas, armazenadas, lavadas e usadas para proteger o produto do risco de contaminação.
- 8.4.3.2 Quando aplicável, as roupas, incluindo vestimentas externas e calçados, devem estar em boas condições, limpos e usados para proteger o produto do risco de contaminação.
- 8.4.3.3 Se luvas de borracha ou descartáveis forem usadas, a operação deverá ter uma política de uso de luvas implementada e o pessoal deve ainda aderir às práticas de lavagem das mãos descritas acima.

8.4.4 Visitantes

- 8.4.4.1 Todos os visitantes (incluindo o pessoal da administração e manutenção) devem seguir todas as práticas de pessoal designadas pela unidade ao entrar ou se aproximar de campos, galpões, instalações de embalagem ou locais de armazenamento. Essas práticas incluem, entre outras, a remoção de adornos e outros objetos soltos e o uso de roupas de proteção adequadas.
- 8.4.4.2 Os visitantes que apresentem sinais visíveis de doença ou tenham estado em contato direto recente com outras unidades, animais ou produtos agrícolas, devem ser proibidos de entrar em qualquer operação de cultivo ou manipulação de produto ou colheita no campo.
- 8.4.4.3 Crianças sem supervisão não devem ter permissão para entrar nas áreas de colheita, manipulação ou armazenamento de produtos.

8.4.5 Armazenamento de Alimentos e Bebidas e Objetos Pessoais dos Empregados

- 8.4.5.1 Deve-se providenciar o armazenamento de pertences pessoais longe de plantações, equipamentos de colheita e operações de manipulação de produtos.
- 8.4.5.2 Devem ser designadas áreas para refeições e estas devem ser localizadas longe das zonas de manipulação de produtos e equipamentos de colheita.

8.5 Colheita, Práticas de Manipulação de Produtos e Transporte

8.5.1 Inspeção da Colheita, Manipulação de Produtos e Transporte

- 8.5.1.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e responsabilidades pela realização de inspeções para avaliar perigos biológicos, químicos e físicos e seus riscos para os produtos que estão sendo colhidos. As inspeções devem ocorrer antes e durante a colheita e até o transporte do produto para seu próximo destino (consulte 2.5.4.3).

Devem ser mantidos registros das inspeções de campo e colheita.
- 8.5.1.2 Os métodos e responsabilidades para a manipulação e embalagem de culturas, quando aplicável, devem ser documentados e implementados. Eles devem garantir:

- i. A inspeção e a remoção de perigos físicos;
 - ii. Que produtos danificados ou deteriorados não sejam colhidos ou selecionados;
 - iii. O acesso de pessoal e controles de movimentação;
 - iv. Que os materiais que entram em contato com os produtos estejam limpos e em bom estado de conservação; e
 - v. Que os materiais de embalagem sejam usados e armazenados durante o uso de modo a prevenir a contaminação do produto.
- 8.5.1.3 Devem ser documentados e implementados os métodos e as responsabilidades de carregamento, transporte e descarregamento de culturas, para garantir que a integridade do produto seja mantida. O treinamento e as práticas de pessoal supervisionado devem incluir:
- i. A inspeção de veículos ou outros meios de transporte, para garantir que estejam limpos e funcionais;
 - ii. Verificação de que condições adequadas de armazenamento são mantidas durante o transporte, até os destinos finais;
 - iii. Prevenção de contaminação cruzada com outros perigos e possível deterioração;
 - iv. Uso de práticas apropriadas de rotação de estoque; e registro e manutenção de documentos de inspeção de veículos, condições de transporte e rotação de estoque.

8.6 Gestão de Recursos Hídricos

8.6.1 Abastecimento de Água

- 8.6.1.1 Um plano de descrição da água deve ser elaborado, descrevendo as fontes de água e os blocos de produção que atendem, devendo incluir um ou mais dos seguintes: mapas, fotografias, desenhos ou outros meios para comunicar a localização das fontes de água, acessórios permanentes e o fluxo do sistema de água. O plano deve ser mantido atualizado e revisado quando ocorrerem alterações.
- 8.6.1.2 A água de uso agrícola deve ser obtida de um local e de maneira que esteja em conformidade com as legislações aplicáveis.
- 8.6.1.3 O sistema de água destinado a transportar resíduos não tratados humanos ou animais deve ser separado dos meios de transporte utilizados para fornecer água de uso agrícola.

8.6.2 Água de Irrigação

- 8.6.2.1 A água de uso agrícola deve ser extraída de uma fonte limpa conhecida ou tratada para torná-la adequada para uso. O produtor deve realizar uma análise dos perigos para o abastecimento de água de irrigação desde sua fonte até a aplicação, estabelecer critérios de aceitação para o monitoramento da água e validar e verificar a integridade da água usada, para garantir que seja adequada para a finalidade. Os registros serão mantidos de acordo com a seção 8.6.3.3.
- 8.6.2.2 Nas circunstâncias em que a água de irrigação é tratada para torná-la aceitável, a água após o tratamento deve estar em conformidade com os padrões microbiológicos conforme descrito no elemento 8.6.3.

8.6.3 Plano de Gestão de Recursos Hídricos

8.6.3.1 O plano do sistema de água descrito em 8.6.1.1 deve ter uma análise de perigo documentada, realizada anualmente, e sempre que ocorrerem mudanças em suas fontes, métodos de transporte, condições de armazenamento ou condições ambientais que o impactem (consulte 2.4.3). Os métodos de controle aplicados para minimizar os riscos associados aos perigos devem ser incluídos no plano de gestão de recursos hídricos (consulte a 8.6.3.2).

8.6.3.2 Deve ser documentado e implementado um plano de gestão de recursos hídricos que descreva os métodos, responsabilidades e procedimentos para gerenciar os diferentes tipos e usos de água na unidade (propriedade agrícola). O plano deve incluir:

- i. Descrição de onde e como a água é usada (por exemplo, lavagem e tratamento de produtos, irrigação, aplicação de pesticidas, etc.);
- ii. Manutenção e limpeza do sistema de água (consulte 8.3.1 e 8.3.4);
- iii. A análise de perigos e controles preventivos que devem ser aplicados para o uso de água durante o cultivo e a colheita, incluindo monitoramento, ação corretiva e verificação para cada medida de controle; e
- iv. Documentação e registros referenciados.

As medidas de controle podem incluir:

- i. Tratamento e/ou análise de água;
- ii. Temperatura da água;
- iii. Recirculação, aeração;
- iv. Alteração da fonte ou cronograma de mudança;
- v. Tempo de uso ou aplicação; e
- vi. Proteção temporária ou permanente de fontes de água contra possível contaminação (por exemplo, gado [CAFO], tratamento de esgoto, habitação humana, chuvas fortes, enchentes).

8.6.3.3 A água usada para lavar e tratar os produtos, limpar as superfícies de contato com o produto e a lavar as mãos deve ser monitorada, para garantir que esteja em conformidade com os padrões microbiológicos e químicos de água potável, ou critérios estabelecidos no país de produção e destino. Os procedimentos de monitoramento devem incluir:

- i. Um cronograma indicando a localização e a frequência do monitoramento (consulte 7.6.3.2), que deve ser decidido pela avaliação de risco, práticas recomendadas dentro do país de produção ou legislação aplicável;
- ii. Referência aos critérios ou padrões de água potável;
- iii. Lista de análises microbiológicas e/ou químicas que estão sendo realizadas;
- iv. Referência ao laboratório aprovado, acreditado ISO 17025 ou equivalente;
- v. Ações corretivas que serão tomadas se a água e/ou gelo não atenderem aos critérios ou padrões estabelecidos, incluindo tratamento adicional de água, outras possibilidades de fonte, produtos não conformes que possam ser afetados ou outras ações alternativas; e
- vi. Registros mantidos para monitoramento e/ou ações corretivas.

Quando o gelo for comprado e/ou feito na unidade, ele deve atender aos padrões microbiológicos e de qualidade declarados acima.

8.7 Gestão de Solo

8.7.1 Compra de Produtos Químicos

- 8.7.1.1 Os fertilizantes, produtos químicos agrícolas e corretivos de solo comprados devem ser aprovados para uso no país de produção (localização da unidade), país de destino e para a commodity específica. Produtos químicos comprados, onde exigido pela legislação, devem ser rotulados com o(s) ingrediente(s) ativo(s), taxas de dosagem aplicáveis e instruções de aplicação. Onde nenhuma legislação ou legislação parcial reger o uso de produtos químicos, o agricultor/produtor deve ter uma avaliação de risco documentada sobre a justificativa para o uso de produtos químicos não regulamentados.
- 8.7.1.2 Os produtos químicos especificamente proibidos para uso no país de produção ou no país de destino não devem ser comprados ou armazenados.
- 8.7.1.3 Os fornecedores de produtos químicos devem ser incluídos no programa de aprovação de fornecedores (consulte 2.3.4), e um inventário vigente de todos os produtos químicos comprados e usados deve ser mantido (consulte 8.2.2).

8.7.2 Corretivos de Solo

- 8.7.2.1 Os métodos e responsabilidades pela preparação e/ou tratamento de corretivos de solo devem ser documentados, implementados e projetados para prevenir a contaminação do produto. Os procedimentos ou instruções de trabalho devem descrever como tratar esterco e outros fertilizantes orgânicos não tratados, garantindo que:
 - i. Os tratamentos e métodos de aplicação sejam verificados quanto à conformidade com os métodos aprovados ou recomendados aplicados, e que não representem um perigo para o corretivo de solo;
 - ii. Os métodos de tratamento aplicados sejam validados como sendo apropriados e eficazes na inativação de patógenos em corretivos orgânicos de solo;
 - iii. Não seja usado esterco cru não tratado; e
 - iv. Sejam mantidos registros das aprovações, validação e verificação de tratamentos de corretivos orgânicos de solo.
- 8.7.2.2 Os métodos e a responsabilidade pelas aplicações de corretivo de solo devem ser documentados e implementados, para garantir que as aplicações de corretivo orgânico de solo sejam programadas para representar risco mínimo à segurança do produto, incluindo:
 - i. Todas as aplicações de corretivos de solo devem estar de acordo com os guias nacionais ou locais das melhores práticas recomendadas e códigos de Boas Práticas Agrícolas;
 - ii. Os equipamentos usados para aplicação de corretivos de solo devem ser mantidos em boas condições e calibrados para garantir a aplicação precisa (consulte 8.3.1);
 - iii. Os registros de toda a manutenção e calibração dos equipamentos devem ser mantidos;
 - iv. A sinalização deve estar em conformidade com os códigos de prática nacionais e locais; e
 - v. Os registros das aplicações de corretivos de solo devem ser mantidos e conter dados detalhados suficientes.

8.7.3 Produtos Químicos Agrícolas

8.7.3.1 Deve ser documentado e implementado um programa de pulverização ou proteção da plantação, indicando as aplicações usadas para uma praga alvo ou doença e os níveis de limite que desencadeiam a aplicação.

Os registros de todas as aplicações de produtos químicos devem incluir:

- i. O produto químico usado;
- ii. Informações da cultura;
- iii. Data, método, concentração e frequência de aplicação; e
- iv. Evidência de que o tempo entre a aplicação do produto químico e a colheita está em conformidade com o intervalo de colheita aprovado para a aplicação do produto químico.

8.7.3.2 A pessoa que toma decisões sobre aplicações de produtos químicos deve:

- i. Demonstrar conhecimento e acesso a informações sobre aplicações de produtos químicos e os limites máximos de resíduos permitidos nos mercados de destino;
- ii. Usar somente produtos químicos aprovados para cultivo dos produtos especificados e aprovados para uso no mercado pretendido; e
- iii. Demonstrar competência e conhecimento em aplicações de produtos químicos e sobre os períodos de carência nas culturas.

8.8 Descarte de Resíduos

8.8.1 Manipulação e Descarte de resíduos

8.8.1.1 Os métodos e responsabilidades (procedimento) que descrevem o descarte eficaz e eficiente de todos os resíduos devem ser documentados e implementados. Os resíduos incluem:

- i. Material não comestível;
- ii. Embalagem inutilizável, incluindo material com logomarca; e
- iii. Resíduos líquidos e não sanitários da propriedade agrícola.

8.8.1.2 Os sistemas de resíduos devem ser projetados e construídos e os resíduos devem ser removidos regularmente da propriedade agrícola, para que não se tornem um risco à segurança de alimentos para as operações de produto acabado, cultivo, colheita e embalagem e para os cursos de água e campos adjacentes.

8.8.1.3 Resíduos não comestíveis designados para ração animal devem ser armazenados e manipulados de modo a não causar risco para o animal.

Módulo 10: Boas Práticas Operacionais para Pré-Processamento de Produtos Vegetais (Embaladores)

10.1 Dependências – Áreas Externas, Edificações se Áreas Internas

10.1.1 Área Externa das Dependências

10.1.1.1 A localização e a construção das dependências e das edificações devem garantir que:

- i. Edificações adjacentes e contíguas, operações e uso das terras não interfiram nas operações seguras e higiênicas; e
- ii. A aprovação da autoridade regulatória relevante tenha sido obtida e esteja arquivada.

10.1.1.2 Os métodos e responsabilidades aplicados para manter um ambiente externo adequado devem ser documentados e implementados. Estes incluem:

- i. Monitoramento e/ou inspeção periódica e eficaz das dependências, áreas circundantes, instalações de armazenamento, máquinas e equipamentos;
- ii. Controles para garantir que o exterior seja mantido livre de resíduos e/ou detritos acumulados, para prevenir a atração de pragas e animais daninhos;
- iii. Caminhos, vias de acesso e áreas de carregamento e descarregamento devem ser adequadamente drenados e mantidos em condição apropriada; e
- iv. Registros de inspeções e ações corretivas devem ser mantidos.

10.1.2 Áreas Internas das Edificações

10.1.2.1 Os pisos devem ser construídos com material liso, denso e resistente a impactos, que possa ser efetivamente nivelado, drenado, limpo com facilidade e que seja impermeável a líquidos. Os pisos devem ser adequadamente inclinados em direção aos drenos no piso, em declives para permitir a remoção eficaz de todo o excesso de fluxo ou água residual, nas condições normais de trabalho. Quando a drenagem do piso não for possível, devem ser implementadas opções de tubulação ou outras medidas de controle para lidar com o excesso de fluxo ou águas residuais.

10.1.2.2 Os drenos e sistemas sifonados com grelha para retenção de resíduos devem ser construídos e localizados de modo que sejam fáceis de limpar e não representem um perigo aos produtos

10.1.2.3 Paredes, divisórias, tetos e portas devem ser de construção durável. As superfícies internas devem ter acabamentos uniformes e lisos de cor clara, ser impermeáveis a líquidos e devem ser mantidas limpas (consulte 10.2.5).

Junções entre paredes e entre as paredes e o piso devem ser projetadas para serem facilmente limpas, e vedadas para prevenir o acúmulo de resíduos de alimentos.

Forros rebaixados, quando presentes, devem ser construídos para permitir o monitoramento de pragas, facilitar a limpeza e fornecer acesso às utilidades.

- 10.1.2.4 Dutos, conduítes e tubulações que transportam produtos ou utilidades, tais como vapor ou água, devem ser projetados e construídos para prevenir a contaminação de alimentos, ingredientes e das superfícies de contato com alimentos, além de facilitar a limpeza (consulte 10.3.2).
- 10.1.2.5 Deve ser fornecida ventilação adequada nas áreas fechadas de manipulação e armazenamento de produtos e atender aos regulamentos específicos da commodity, quando aplicável. Todos os equipamentos e dispositivos de ventilação devem ser adequadamente limpos de acordo com o programa de limpeza e sanitização.
- 10.1.2.6 As tubulações que transportam resíduos sanitários ou águas residuais, localizadas diretamente sobre linhas de produtos ou áreas de armazenamento, devem ser projetadas e construídas para prevenir a contaminação de alimentos, materiais, ingredientes e superfícies de contato com alimentos, e devem facilitar a limpeza.-
- 10.1.2.7 As portas, escotilhas e janelas, e suas esquadrias nas áreas de manipulação ou armazenamento de alimentos, devem ser de material e construção que atendam aos mesmos requisitos funcionais das paredes e divisórias internas. As portas e escotilhas devem ser de construção sólida, e as janelas devem ser feitas de vidro à prova de estilhaçamento ou material similar.
- 10.1.2.8 Escadas, passarelas e plataformas em áreas de processamento e manipulação de alimentos devem ser projetadas e construídas para que não representem risco de contaminação do produto, e sem grelhas abertas diretamente sobre as superfícies expostas de produtos alimentícios. Elas devem ser mantidas limpas (consulte 10.3.2).
- 10.1.2.9 A área de inspeção/controle de qualidade deve ser provida de instalações adequadas para inspeção e análise do tipo de produto sendo manipulado/embalado (consulte 2.4.4 para requisitos internos do laboratório). A área de inspeção deve:
- i. Ter fácil acesso às instalações de lavagem de mãos;
 - ii. Permitir a manipulação e a remoção apropriadas de resíduos; e
 - iii. Ser mantida limpa, para prevenir a contaminação do produto.
- 10.1.2.10 A iluminação e as luminárias nas áreas de manipulação de produtos, estações de inspeção, áreas de armazenamento de ingredientes/insumos e embalagens e todas as áreas onde o produto é exposto devem ser:
- i. De intensidade apropriada para permitir que o pessoal realize tarefas com eficiência e eficácia; e
 - ii. À prova de estilhaçamento, fabricadas com uma proteção à prova de estilhaçamento ou equipadas com revestimentos protetores. Se as luminárias não puderem ser embutidas, inclusive em armazéns, as estruturas devem ser protegidas contra quebra acidental, fabricadas com materiais fáceis de limpar e incluídas ao programa de limpeza e sanitização.

10.1.3 Proteção Contra Poeira, Insetos e Pragas

- 10.1.3.1 Todas as janelas externas, aberturas de ventilação, portas e outras aberturas devem ser eficazmente vedadas quando fechadas e ser à prova de poeira, animais daninhos e outras pragas.

Portas para acesso externo de pessoal devem ser fornecidas. Elas devem ser efetivamente à prova de insetos, equipadas com um dispositivo de fechamento automático e vedações adequadas para proteger contra a entrada de poeira, animais daninhos e outras pragas.

10.1.3.2 As portas externas, incluindo portas suspensas em docas nas áreas de manipulação de alimentos, usadas para acesso a produtos, pedestres ou caminhões, devem ser projetadas e mantidas para prevenir a entrada de pragas por, pelo menos, um ou uma combinação dos seguintes métodos:

- i. Um dispositivo de fechamento automático;
- ii. Uma cortina de ar eficaz;
- iii. Uma tela à prova de pragas;
- iv. Um anexo à prova de pragas; e
- v. Vedação adequada em torno dos caminhões nas áreas de docas.

10.1.3.3 Dispositivos elétricos de controle de insetos, feromônios ou outras armadilhas e iscas devem ser localizados e operados para que não representem risco de contaminação para o produto, a embalagem, os recipientes ou o equipamento de operação.

Isca raticida venenosa não deve ser usada dentro de salas de embalagem, áreas de armazenamento de produtos ou áreas de manipulação de alimentos.

10.2 Equipamento e Manutenção

10.2.1 Equipamentos e Utensílios

10.2.1.1 Os métodos e responsabilidades da aquisição e desenvolvimento de especificações para equipamentos e utensílios devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que os equipamentos e utensílios:

- i. Sejam projetados, construídos, instalados e operados de modo a não representar um risco aos produtos; e
- ii. Atendam a todos os requisitos regulatórios aplicáveis.

10.2.1.2 As superfícies de contato com produtos e as superfícies sem contato direto com o produto nas áreas de manipulação de produtos, armazenamento de matérias-primas, armazenamento de materiais de embalagens e áreas de armazenamento refrigerado, devem ser construídas com materiais que não contribuam para um risco à segurança de alimentos.

10.2.1.3 Bancadas, mesas, esteiras, descascadores, classificadores, embaladoras e outros equipamentos de processamento mecânico devem ser projetados de forma sanitária e localizados de forma a permitir a limpeza apropriada. As superfícies dos equipamentos devem ser lisas, impermeáveis e não apresentar trincas ou fendas.

10.2.1.4 Recipientes, tubulações e contêineres de produtos, usados para material comestível e não comestível, devem ser construídos com materiais não tóxicos, lisos, impermeáveis e limpos com facilidade, de acordo com o programa de limpeza e sanitização. Os contêineres usados para material não comestível devem ser claramente identificados.

10.2.1.5 Todos os equipamentos e utensílios devem ser limpos após o uso e devem ser armazenados em condição limpa e utilizável, para prevenir a contaminação microbológica ou por contato cruzado com alergênicos.

10.2.1.6 Os veículos e/ou outros dispositivos usados para transportar e movimentar produtos em áreas de contato, manipulação ou processamento de alimentos ou salas de armazenamento refrigerado devem ser projetados e operados de modo a não representar um perigo à segurança de alimentos.

10.2.2 Manutenção e Reparo de Equipamentos

10.2.2.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção e reparo de equipamentos, edificações e instalações devem ser documentados, planejados e implementados de modo a minimizar o risco de contaminação de produtos, embalagens ou equipamentos. Os métodos devem incluir procedimentos para garantir que:

- i. A manutenção preventiva de rotina das instalações e equipamentos em qualquer área de manipulação ou armazenamento de alimentos seja realizada de acordo com um cronograma de controle de manutenção;
- ii. A manutenção preventiva e o reparo de itens identificados como tendo impacto nos controles e práticas de segurança de alimentos sejam priorizados para a conclusão, de acordo com cronogramas definidos ou imediatamente quando não estiverem funcionando adequadamente; e
- iii. Sejam mantidos registros de todas as atividades de manutenção preventiva e falha/reparo imediato de equipamentos e ações corretivas.

O cronograma de manutenção deve incluir as edificações, equipamentos e outras áreas das dependências que sejam críticas para a manutenção da segurança e qualidade do produto.

10.2.2.2 O supervisor de manutenção e/ou supervisor da unidade deve ser informado quando reparos ou atividades de manutenção forem realizados nas áreas de manipulação ou armazenamento do produto, e quando as atividades representem risco potencial à segurança do produto (por exemplo, pedaços de fio elétrico, luminárias danificadas e acessórios suspensos soltos). Quando possível, a manutenção deve ser realizada fora do horário de operação.

10.2.2.3 Os reparos temporários, quando necessários, não devem representar risco à segurança de alimentos e devem ser incluídos no programa de limpeza e/ou inspeções de rotina. Deve haver um plano implementado para tratar da conclusão de reparos temporários, garantindo que não se tornem soluções permanentes.

10.2.2.4 Os equipamentos localizados sobre o produto ou esteiras transportadoras de produtos devem ser lubrificados com lubrificantes de grau alimentício e seu uso deve ser controlado para minimizar a contaminação do produto.

10.2.2.5 A tinta usada na área de manipulação ou zona de contato com alimentos deve ser adequada para uso, estar em boas condições e não deve ser usada em nenhuma superfície de contato com o produto.

10.2.2.6 Sistemas de ar comprimido e sistemas usados para armazenar ou distribuir outros gases usados no processo operacional, que entrem em contato com alimentos ou com superfícies de contato com alimentos, devem ser mantidos e monitorados regularmente, quanto à qualidade e aos perigos à segurança de alimentos aplicáveis.

10.2.3 Pessoal de Manutenção e Terceiros

10.2.3.1 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem cumprir os requisitos de higiene pessoal e operacional da unidade (consulte 10.5).

10.2.3.2 Todos os terceiros de manutenção e de engenharia que precisem trabalhar na unidade devem ser treinados nos procedimentos de segurança de alimentos e higiene da unidade ou devem estar sempre acompanhados, até que seu trabalho esteja concluído.

10.2.3.3 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem remover todas as ferramentas e resíduos após a conclusão de qualquer atividade de manutenção, e informar o supervisor da área e o supervisor de manutenção, para que limpeza e sanitização apropriadas possam ser realizadas e uma inspeção pré-operacional seja feita antes do reinício das operações da unidade. As áreas de manutenção, operações e/ou higienização devem assinar as comunicações.

10.2.4 Calibração

10.2.4.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e a responsabilidade pela calibração e recalibração de equipamentos de medição, análise e inspeção, usados para monitorar as atividades descritas nas Boas Práticas Operacionais, planos de segurança de alimentos e outros controles de processo, ou para demonstrar conformidade com as especificações do cliente. Os procedimentos devem garantir que:

- i. A calibração seja realizada de acordo com os requisitos regulatórios e/ou com o cronograma recomendado pelo fabricante do equipamento;
- ii. Equipamentos de medição, análise e inspeção calibrados sejam protegidos contra danos e ajustes não autorizados;
- iii. O produto afetado seja tratado de acordo com os procedimentos de produto não conforme, quando o equipamento estiver fora de calibração;
- iv. O software usado para atividades de calibração seja eficaz e apropriado; e
- v. Sejam mantidos registros das atividades de calibração.

10.2.4.2 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com os padrões de referência do fabricante, nacionais ou internacionais, métodos e cronogramas. Nos casos em que não houver padrão disponível, a unidade deve fornecer evidência para validar o método de referência de calibração aplicado.

10.3 Limpeza e Sanitização e Prevenção de Pragas

10.3.1 Prevenção de Pragas

10.3.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela prevenção de pragas devem ser documentados e efetivamente implementados. O programa de prevenção de pragas deve:

- i. Descrever os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, implementação e manutenção do programa de prevenção de pragas;
- ii. Registrar observações de pragas e acompanhar a tendência da frequência das atividades das pragas, de modo a direcionar as aplicações de pesticidas;
- iii. Descrever os métodos usados para prevenir problemas com pragas;
- iv. Descrever os métodos de eliminação de pragas e a documentação apropriada para cada inspeção;
- v. Descrever a frequência com que a situação das pragas deve ser verificada;
- vi. Incluir, em um mapa da unidade, a identificação, localização, número e tipo de estações de isca estabelecidas; e
- vii. Listar os produtos químicos usados. Estes devem ser aprovados pela autoridade competente e suas Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) devem ser disponibilizadas;

- viii. Descrever os métodos usados para conscientizar o pessoal sobre o programa de controle de iscas e as medidas a serem tomadas quando eles entrarem em contato com um ponto de iscas;
- ix. Descrever os requisitos para a conscientização e treinamento do pessoal sobre o uso de produtos químicos e iscas de controle de pragas e animais daninhos; e
- x. Medir a eficácia do programa, para verificar a eliminação de pragas aplicáveis e identificar tendências.

10.3.1.2 Os controladores de pragas internos ou terceiros devem:

- i. Ser licenciados e aprovados pela autoridade local relevante;
- ii. Usar apenas operadores treinados e qualificados, que cumpram os requisitos regulatórios;
- iii. Usar apenas produtos químicos aprovados;
- iv. Manter um mapa da unidade, indicando a localização das estações de iscas, armadilhas e outros dispositivos aplicáveis de controle/monitoramento de pragas; e
- v. Reportar à pessoa autorizada responsável sobre a entrada nas dependências e a conclusão das inspeções ou tratamentos.

10.3.1.3 As inspeções para atividade de pragas devem ser conduzidas regularmente, por pessoal treinado, tomando a ação apropriada se houver presença de pragas. A atividade de pragas identificada não deve representar um risco de contaminação dos produtos alimentícios, matérias-primas ou embalagens.

Devem ser mantidos registros de inspeções de atividades de pragas e dispositivos de controle de pragas.

10.3.1.4 Produtos alimentícios, matérias-primas ou embalagens contaminados por pragas devem ser eficazmente dispostos e a fonte de infestação de pragas deve ser investigada e resolvida. Devem ser mantidos registros da disposição, da investigação e da resolução.

10.3.1.5 Nenhum animal doméstico deve ser permitido na unidade em áreas de manipulação ou armazenamento de alimentos.

10.3.2 Limpeza e Sanitização

10.3.2.1 Os métodos e responsabilidades pela limpeza dos equipamentos de manipulação do produto e do ambiente devem ser documentados e implementados. Os procedimentos e cronogramas de limpeza devem incluir:

- i. Uma lista de equipamentos, utensílios e áreas de armazenamento que requeiram limpeza periódica;
- ii. Instruções sobre como a limpeza deve ser realizada para as várias áreas e equipamentos;
- iii. A frequência de quando a limpeza deve ser realizada;
- iv. O pessoal responsável e os métodos usados para verificar a eficácia do programa de limpeza e sanitização (por exemplo, validação de procedimentos, concentração de detergentes e sanitizantes); e
- v. Devem ser mantidos registros das atividades de limpeza e revisões/inspeções de eficácia.

- 10.3.2.2 Os detergentes e sanitizantes devem ser adequados para uso em ambiente de manipulação de alimentos, rotulados de acordo com os requisitos regulatórios e comprados de acordo com a legislação aplicável. A organização deve garantir que:
- i. A unidade mantenha uma lista de produtos químicos aprovados para uso;
 - ii. Um inventário de todos os produtos químicos comprados e usados seja mantido;
 - iii. Os detergentes e sanitizantes sejam armazenados adequadamente de acordo com o programa de armazenamento;
 - iv. Sejam fornecidas Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) para todos os detergentes e sanitizantes comprados; e
 - v. Apenas pessoal treinado manipule sanitizantes e detergentes.
- 10.3.2.3 Os detergentes e sanitizantes que sejam misturados para uso devem ser misturados corretamente, de acordo com as instruções do fabricante, armazenados em recipientes adequados para uso e ser claramente identificados. As concentrações das misturas devem ser verificadas e os registros mantidos.
- 10.3.2.4 Devem ser designadas áreas adequadamente equipadas para a limpeza de recipientes de produtos, facas, tábuas de corte e outros utensílios. Suportes e recipientes para guardar utensílios limpos e roupas de proteção devem ser claramente identificados e mantidos, de modo a prevenir a contaminação de produtos, equipamentos ou áreas de armazenamento.
- 10.3.2.5 Devem ser realizadas inspeções pré-operacionais após as operações de limpeza e sanitização, para garantir que as áreas de manipulação de alimentos, superfícies de contato com produtos, equipamentos, instalações coletivas do pessoal, instalações sanitárias e outras áreas essenciais estejam limpas antes do início das operações.
- As inspeções pré-operacionais devem ser conduzidas por pessoal qualificado e registros devem ser mantidos.
- 10.3.2.6 As instalações coletivas do pessoal, instalações sanitárias e outras áreas essenciais devem ser inspecionadas por pessoal qualificado, em frequência definida para garantir que as áreas estejam limpas.
- 10.3.2.7 A responsabilidade e os métodos usados para verificar a eficácia dos procedimentos de limpeza devem ser documentados e implementados. Um cronograma de verificação deve ser elaborado. Deve ser mantido um registro das inspeções de higiene pré-operacionais, das atividades de limpeza e sanitização, e das atividades de verificação.

10.4 Práticas de Higiene e Bem-Estar do Pessoal

10.4.1 Práticas do Pessoal

- 10.4.1.1 Um procedimento documentado e implementado de higiene pessoal e práticas dos empregados deve garantir que o pessoal envolvido na manipulação do produto adote práticas de higiene pessoal apropriadas. O procedimento deve incluir instruções que:
- i. Adornos e outros objetos soltos que representem um risco à segurança do produto não sejam usados ou levados para qualquer operação de manipulação ou armazenamento de produtos.
 - ii. Esmalte de unhas, unhas postiças e unhas compridas não são permitidos quando o produto é manipulado com as mãos desprotegidas;
 - iii. Cílios postiços e extensões de cílios não são permitidos;

- iv. Toucas para os cabelos devem ser usadas onde o produto estiver exposto; e
- v. Não é permitido fumar, mastigar, comer, beber (exceto água, que deve estar disponível para todo o pessoal) ou cuspir em nenhuma área de embalagem ou armazenamento.

Observação: Pode ser permitido o uso de alianças simples e sem pedraria ou adornos aceitos por razões religiosas ou culturais, e braceletes de alerta prescritos por médico. Porém, a unidade precisará considerar os requisitos de seus clientes e a legislação de alimentos aplicável.

As práticas do pessoal e dos visitantes, incluindo todas aquelas listadas em 10.4.1, devem ser monitoradas rotineiramente quanto à conformidade, e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser implementadas e registradas para o pessoal que violar as práticas de segurança de alimentos.

- 10.4.1.2 O pessoal que sabidamente seja portador de doenças infecciosas e que represente risco para a saúde de outras pessoas, através dos processos de embalagem ou armazenamento, não deve se envolver em operações de embalagem.
- 10.4.1.3 Devem ser implementados procedimentos e responsabilidades que especifiquem o tratamento de produtos e/ou de superfícies de contato com o produto que tenham estado em contato ou sido expostos a sangue ou outros fluidos corporais.
- 10.4.1.4 Pessoal com cortes, feridas ou lesões expostas não deve se envolver na manipulação do produto ou das superfícies de contato com o produto. Pequenos cortes ou arranhões em partes expostas do corpo devem ser cobertos com um curativo adequado à prova d'água e colorido.

10.4.2 Instalações Sanitárias e Lavagem das Mãos

- 10.4.2.1 Sanitários e lavatórios devem ser fornecidos e projetados, construídos e localizados de modo a minimizar o risco potencial de contaminação do produto. Deve-se considerar o seguinte:
 - i. Deve haver sanitários suficientes para o número máximo de pessoas, e estes devem ser construídos de modo que possam ser facilmente limpos e mantidos;
 - ii. Devem ser instalados lavatórios com água limpa e potável, sabonete, toalhas descartáveis ou dispositivos eficazes para secagem das mãos, lixeiras e um tanque de coleta da água usada na lavagem de mãos para descarte (se não estiver conectado a drenos), dentro ou ao lado dos sanitários, e em locais acessíveis em todas as áreas de manipulação de alimentos, conforme necessário;
 - iii. Sinalização em linguagem apropriada deve ser colocada próximo dos lavatórios, instruindo o pessoal a lavar as mãos após cada ida ao sanitário;
 - iv. Devem ser fornecidos suportes para roupas de proteção usadas pelo pessoal e visitantes; e
 - v. Os sanitários e lavatórios devem ser mantidos em condições limpas e higiênicas.

Utensílios/equipamentos usados para limpar sanitários não devem ser usados para limpar áreas operacionais.

- 10.4.2.2 O pessoal deve ter mãos limpas, e as mãos devem ser lavadas por todo o pessoal, terceiros e visitantes:
 - i. Ao entrar em áreas de manipulação de alimentos e antes de colocar luvas;
 - ii. Após cada ida ao sanitário;

- iii. Depois de usar lenços;
- iv. Após fumar, comer ou beber; e
- v. Depois de manipular mangueiras de limpeza, materiais de limpeza, produtos caídos ou material contaminado.

10.4.2.3 O esgoto sanitário não deve ser conectado a nenhum outro dreno nas dependências e deve ser direcionado a um tanque séptico ou sistema de esgoto, de acordo com a legislação.

10.4.3 Roupas de Proteção

10.4.3.1 Roupas de proteção (por exemplo, uniformes e jalecos) não devem representar riscos à segurança de alimentos ou ser uma fonte de contaminação do produto. As roupas de proteção devem ser:

- i. Fabricadas com material que possa ser mantido, armazenado e lavado com eficácia após o uso ou com uma frequência que não crie riscos de contato cruzado com os produtos. Uniformes excessivamente sujos devem ser trocados ou substituídos quando se tornarem um risco de contaminação dos produtos; e
- ii. Temporariamente armazenadas em suportes quando o pessoal deixa as áreas operacionais ou usa os sanitários, e as roupas podem ser facilmente removidas (por exemplo, jalecos e aventais).

10.4.3.2 Quando aplicável, as roupas (ou seja, qualquer vestimenta externa), incluindo calçados, devem estar em boas condições, limpas e usadas para proteger o produto do risco de contaminação.

10.4.3.3 Luvas e aventais descartáveis devem ser trocados após cada intervalo, na reentrada na área de processamento e quando danificados.

Os aventais e luvas não descartáveis devem ser limpos e sanitizados conforme necessário e, quando não estiverem em uso, devem ser armazenados em suportes fornecidos na área de processamento ou em recipientes selados designados em armários pessoais e não sobre embalagens, ingredientes, produtos ou equipamentos.

10.4.4 Visitantes

10.4.4.1 Todos os visitantes, incluindo a administração, devem aderir às práticas do pessoal da unidade e especificamente:

- i. Remover adornos e outros objetos soltos de acordo com 10.4.1.1;
- ii. Lavar as mãos de acordo com 10.4.2.2;
- iii. Usar roupas e calçados adequados ao entrar em qualquer área operacional ou de manipulação de alimentos; e
- iv. Entrar e sair das áreas de manipulação de alimentos através dos pontos de acesso adequados.

10.4.4.2 Os visitantes que apresentem sinais visíveis de doença ou tenham estado em contato direto recente com outras unidades, animais ou produtos, devem ser proibidos de entrar em qualquer operação de cultivo ou manipulação de produto ou colheita.

10.4.5 Instalações Coletivas do Pessoal (vestiários, sanitários, refeitórios/áreas de descanso)

10.4.5.1 As instalações do pessoal devem ter iluminação e ventilação adequadas, e providas para permitir aos empregados e visitantes:

- i. Vestir e retirar as roupas de proteção, se aplicável;
- ii. Guardar suas roupas, calçados e itens pessoais separados das áreas de manipulação, embalagem e armazenamento de alimentos.

10.4.5.2 Deve haver instalações separadas para refeitório e/ou copa, longe das zonas de contato/manipulação do produto. Os refeitórios/copas devem ser:

- i. Ventilados e bem iluminados;
- ii. Mobiliados com mesas e assentos adequados para acomodar o número máximo de empregados de uma só vez;
- iii. Equipados com uma pia com água potável quente e fria, para lavar utensílios;
- iv. Equipados com instalações de refrigeração e aquecimento, permitindo que o pessoal armazene ou aqueça alimentos e prepare bebidas não alcoólicas, se necessário; e
- v. Mantidos limpos, livres de resíduos e pragas.

10.4.5.3 Se houver áreas de alimentação externas, estas devem ser mantidas limpas e livres de resíduos, de forma a minimizar o potencial de introdução de contaminação na unidade, incluindo pragas.

10.5 Práticas do Pessoal na Manipulação de Produtos

10.5.1 Operações de Manipulação e Embalagem de Produtos

10.5.1.1 Todo o pessoal envolvido em qualquer operação de manipulação de alimentos deve garantir que os produtos e materiais sejam manipulados e armazenados para prevenir danos ou contaminação do produto. O pessoal deve cumprir as seguintes práticas operacionais:

- i. Não comer nem provar qualquer produto nas áreas de manipulação/contato com alimentos, exceto conforme indicado no elemento 10.5.1.2;
- ii. A entrada em áreas operacionais é feita somente através das portas de acesso do pessoal;
- iii. Todas as portas devem ser mantidas sempre fechadas. As portas não devem permanecer abertas por períodos prolongados, quando o acesso for necessário para a remoção de resíduos ou recebimento e/ou expedição de produtos, ingredientes ou embalagens.
- iv. Embalagens, produtos e ingredientes devem ser mantidos em recipientes apropriados, conforme necessário, e sem contato com o piso;
- v. Os resíduos devem ser acondicionados em coletores identificados para este fim, removidos da área de processamento regularmente e sem deixar acumular; e
- vi. Todas as mangueiras de lavagem e de ar comprimido devem ser armazenadas nos suportes após o uso, nunca deixadas no chão.

10.5.1.2 Em circunstâncias em que for necessário realizar avaliações sensoriais em uma área de manipulação/contato com alimentos, a unidade deve implementar controles e procedimentos apropriados, para garantir que:

- i. A segurança de alimentos não seja comprometida;
- ii. As avaliações sensoriais sejam conduzidas apenas por pessoal autorizado;
- iii. Um alto padrão de higiene pessoal seja praticado pelo pessoal que realiza avaliações sensoriais;

- iv. As avaliações sensoriais sejam realizadas em áreas providas para a finalidade; e
- v. Os equipamentos usados para avaliações sensoriais sejam higienizados, mantidos e armazenados separadamente dos equipamentos operacionais.

10.5.1.3 O fluxo de pessoal nas áreas de manipulação de alimentos deve ser gerenciado para reduzir o potencial de contaminação.

10.5.1.4 As práticas e atividades do pessoal, incluindo aquelas listadas em 10.5, devem ser monitoradas rotineiramente quanto à conformidade, e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser implementadas e registradas para o pessoal que violar as práticas de segurança de alimentos.

10.5.2 Controle de Contaminação por Matéria Estranha

10.5.2.1 Os métodos e a responsabilidade pela prevenção de contaminação por matéria estranha e vidro devem ser documentados e implementados. Os procedimentos e registros resultantes devem garantir que:

- i. Recipientes, equipamentos e outros utensílios feitos de vidro, porcelana, cerâmica, plástico quebradiço ou materiais similares não sejam permitidos onde o produto exposto for manipulado, a menos que claramente identificado, necessário para controles operacionais eficazes e inspecionado regularmente;
- ii. Inspeções regulares sejam realizadas para garantir que as áreas de manipulação de alimentos/ zonas de contato estejam livres de vidro e plástico quebradiço, e que quaisquer itens feitos com os materiais previamente identificados estejam em bom estado;
- iii. Paletes de madeira e outros utensílios ou ferramentas de madeira usados em zonas de manipulação/contato com alimentos sejam dedicados para essa finalidade. Suas condições estejam sujeitas a inspeções regulares, e sejam limpos e mantidos em bom estado de conservação;
- iv. As áreas de manipulação de produtos sejam inspecionadas rotineiramente, para remover riscos de material estranhos, como detritos, madeira, pedras, metal, equipamentos soltos/deteriorados e outros perigos físicos; e
- v. O pessoal esteja ciente de sua responsabilidade de aderir aos controles de matéria estranha e vidro da unidade.

10.5.2.2 Facas e instrumentos de corte usados nas operações de manipulação e embalagem de produtos devem ser controlados, mantidos limpos e bem conservados. Estiletes com lâmina quebrável não devem ser usados nas áreas de fabricação ou armazenamento.

10.5.2.3 Vedações e outros equipamentos feitos de materiais que podem se desgastar ou deteriorar ao longo do tempo devem ser inspecionados regularmente (consulte 2.5.4.3).

10.5.3 Detecção de Objetos Estranhos

10.5.3.1 A responsabilidade, os métodos e a frequência de monitoramento, manutenção, calibração e uso de telas, peneiras, filtros ou outras tecnologias para remover ou detectar matéria estranha devem ser documentados e implementados.

10.5.3.2 Os detectores de metais ou outras tecnologias de detecção de contaminantes físicos devem ser rotineiramente monitorados, validados e verificados quanto à eficácia operacional. Os equipamentos devem ser projetados para isolar o produto defeituoso e indicar sua rejeição.

- 10.5.3.3 Devem ser mantidos registros da inspeção dos dispositivos de detecção de objetos estranhos e de quaisquer produtos rejeitados ou removidos por eles. Os registros devem incluir todas as ações corretivas e preventivas resultantes das inspeções.
- 10.5.3.4 Em todos os casos de contaminação por matéria estranha, o lote ou item afetado deve ser isolado, inspecionado, retrabalhado ou disposto. Devem ser mantidos registros da disposição.
- 10.5.3.5 Caso ocorra quebra de vidro ou material similar, a área afetada deve ser isolada, limpa e cuidadosamente inspecionada (incluindo equipamentos de limpeza e calçados), e as ações concluídas aprovadas por uma pessoa devidamente responsável antes de reiniciar as operações.

10.5.4 Recebimento e Expedição

- 10.5.4.1 O pessoal que realiza as atividades de recebimento deve garantir que os insumos agrícolas, materiais de embalagem e produtos não sejam contaminados durante o processo de descarregamento. As instruções de trabalho e treinamentos devem incluir as seguintes práticas:

- i. Os veículos devem estar limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e livres de odores ou outras condições que possam impactar negativamente o insumo agrícola, a embalagem ou o produto;
- ii. Veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) devem estar protegidos contra adulteração, usando lacres ou outros dispositivos ou sistemas acordados e aceitáveis;
- iii. As docas de descarregamento devem ser projetadas para proteger o produto e estar em boas condições de operação (consulte 10.1.2.7); e
- iv. Onde o controle de temperatura for necessário, as configurações de temperatura de armazenamento e a temperatura operacional da unidade de refrigeração devem ser verificadas e registradas antes de abrir as portas. O descarregamento deve ser realizado com eficácia, e as temperaturas do produto devem ser registradas no início da operação de descarregamento, e em intervalos regulares durante o descarregamento.

Devem ser mantidos documentos de registro para inspeção de veículos, identificação de fornecedores aprovados e verificações de temperatura.

- 10.5.4.2 O pessoal responsável pelo carregamento e transporte do produto colhido e/ou embalado deve garantir que a integridade do produto seja mantida. As instruções de trabalho e treinamentos devem incluir as seguintes práticas:

- v. Inspeções para garantir que os veículos estejam limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e livres de odores ou outras condições que possam afetar negativamente os produtos;
- vi. Proteger veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) contra adulteração usando um lacre ou outro dispositivo ou sistema acordado e aceitável;
- vii. As docas de carregamento devem ser projetadas para proteger o produto e estar em boas condições de operação (consulte 10.1.2.7); e
- viii. Verificação de que condições de armazenamento adequadas são mantidas durante o transporte para os destinos finais;
- ix. Prevenção de contaminação cruzada com outros perigos e possível deterioração;
- x. Uso de práticas apropriadas de rotação de estoque; e

- xi. Registro e manutenção de documentos para inspeção de veículos, condições de transporte e rotação de estoque.

10.6 Fornecimento de Água, Gelo e Ar

10.6.1 Fornecimento de Água

- 10.6.1.1 Deve ser elaborado um plano de abastecimento de água, que descreva as fontes de água e as áreas operacionais atendidas, e este deve incluir a localização das fontes de água, acessórios permanentes e o fluxo do sistema de água. O plano deve ser mantido atualizado e revisado quando ocorrerem alterações.

Planos de contingência devem ser implementados nos casos em que o fornecimento de água potável seja considerado contaminado ou inadequado para uso.

- 10.6.1.2 Água potável para uso durante as operações, limpeza das instalações e equipamentos e lavagem das mãos deve ser fornecida de maneira adequada e extraída de uma fonte limpa e conhecida.
- 10.6.1.3 Fornecimento de água quente e fria deve ser disponibilizado, conforme necessário, para permitir a limpeza eficaz das instalações e equipamentos.
- 10.6.1.4 O uso de água não potável deve ser controlado, de modo que:
 - i. Não haja contaminação cruzada entre linhas de água potável e não potável;
 - ii. As tubulações e saídas de água não potável sejam claramente identificadas;
 - iii. Mangueiras, torneiras e outras fontes similares de possível contaminação sejam projetadas para prevenir o refluxo ou refluxo por queda de pressão; e
 - iv. O teste do sistema de refluxo, onde possível, seja realizado pelo menos anualmente e os registros sejam mantidos.
- 10.6.1.5 Se a água for armazenada na unidade, as instalações de armazenamento devem ser adequadamente projetadas, construídas e rotineiramente limpas para evitar contaminação.

10.6.2 Tratamento de Água

- 10.6.2.1 Os métodos, equipamentos e materiais de tratamento de água, se necessários, devem ser projetados, instalados e operados para garantir que a água receba tratamento eficaz.

Os equipamentos de tratamento de água devem ser monitorados regularmente, para garantir que permaneçam em condições de uso.

- 10.6.2.2 A água usada como auxiliar nas operações (por exemplo, gotejamento, aspersão do produto final) ou para limpeza e sanitização de equipamentos deve ser analisada e, se necessário, tratada para manter a potabilidade (consulte 10.6.2.1).
- 10.6.2.3 A água tratada deve ser monitorada regularmente, para garantir que atenda aos parâmetros especificados. O uso de produtos químicos para tratamento de água deve ser monitorado, para garantir que os resíduos químicos permaneçam dentro dos limites aceitáveis. Devem ser mantidos registros dos resultados das análises.

10.6.3 Qualidade da Água

10.6.3.1 A água deve estar em conformidade com os padrões microbiológicos e de qualidade de água potável local, nacional ou internacionalmente reconhecidos, conforme requerido, quando usada para:

- i. Lavar, descongelar e tratar alimentos;
- ii. Lavagem das mãos;
- iii. Transporte de alimentos;
- iv. Um ingrediente ou auxílio operacional;
- v. Limpeza de superfícies de contato com alimentos e equipamentos;
- vi. Fabricação de gelo; ou
- vii. Geração de vapor, que entrará em contato com alimentos ou será usado para aquecer a água que entrará em contato com alimentos.

10.6.3.2 Análises microbiológicas do fornecimento de água e gelo devem ser conduzidas para verificar a higiene do fornecimento, as atividades de monitoramento e a eficácia das medidas de tratamento implementadas. As amostras para análise devem ser coletadas nas fontes que fornecem água para o processo ou limpeza ou dentro da unidade. A frequência da análise deve ser baseada nos riscos e, no mínimo, ocorrer anualmente.

10.6.3.3 Água e gelo devem ser analisados usando padrões e métodos de referência.

10.6.4 Fornecimento de Gelo

10.6.4.1 O gelo fornecido para uso durante operações, como auxiliar de processamento ou como ingrediente, deve estar em conformidade com 10.5.3.1.

10.6.4.2 O gelo adquirido deve ser proveniente de um fornecedor aprovado e incluído na avaliação de risco à segurança de alimentos da unidade. O gelo deve ser fornecido em recipientes apropriados para uso, que possam ser limpos se reutilizados, e testados conforme apropriado (consulte 2.3.3).

10.6.4.3 Salas e recipientes para gelo devem ser construídos com materiais conforme descrito no elemento 10.1 e projetados para minimizar a contaminação do gelo durante o armazenamento, coleta e distribuição.

10.6.5 Ar e Outros Gases

10.6.5.1 Ar comprimido ou outros gases (por exemplo, nitrogênio ou dióxido de carbono) que entram em contato com alimentos ou com superfícies de contato com alimentos devem estar limpos e não representar risco à segurança de alimentos.

10.6.5.2 Sistemas de ar comprimido e sistemas usados para armazenar ou distribuir outros gases usados no processo operacional, que entrem em contato com alimentos ou com superfícies de contato com alimentos, devem ser mantidos em condições apropriadas e monitorados regularmente, quanto à qualidade e aos perigos à segurança de alimentos aplicáveis. A frequência da análise deve ser baseada nos riscos e, no mínimo, ocorrer anualmente.

10.6.5.3 O ar ambiente deve ser analisado pelo menos anualmente, para confirmar que não representa um risco à segurança de alimentos.

10.7 Armazenamento

10.7.1 Armazenamento em Temperatura Ambiente/Seco

- 10.7.1.1 A responsabilidade e os métodos para garantir o armazenamento adequado de insumos, embalagens e produto acabado devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que:
- i. Haja rotação efetiva do estoque;
 - ii. A utilização de insumos, produtos em processo e produto acabado ocorra dentro do seu prazo de validade;
 - iii. Os riscos para materiais e/ou produtos armazenados temporariamente sejam analisados e controles sejam aplicados, se necessário;
 - iv. As salas usadas para o armazenamento de ingredientes do produto, embalagens e outros produtos secos estejam localizadas longe de áreas úmidas (consulte 10.1.2); e
 - v. Sejam mantidos registros para controlar o armazenamento e a rotação de estoque.
- 10.7.1.2 Os ingredientes secos e as embalagens devem ser recebidos e armazenados separadamente do produto de campo ou dos materiais refrigerados para garantir que não haja contaminação cruzada. Produtos de campo não processados devem ser recebidos e segregados, para garantir que não haja contaminação cruzada.
- 10.7.1.3 As prateleiras fornecidas para o armazenamento de embalagens devem ser construídas com materiais impermeáveis e projetadas para permitir a limpeza e inspeção dos pisos e áreas atrás das prateleiras. As áreas de armazenamento devem ser limpas com uma frequência predeterminada (consulte 10.2.5.1) e projetadas e construídas para evitar que as embalagens se tornem um abrigo para pragas ou animais daninhos.

10.7.2 Armazenamento Refrigerado, Armazenamento em Atmosfera Controlada e Refrigeração de Alimentos

- 10.7.2.1 A unidade deve fornecer a confirmação do desempenho operacional eficaz dos refrigeradores, instalações de atmosfera controlada e câmaras frias. Eles devem ser projetados e construídos para permitir a refrigeração e armazenamento higiênicos e eficazes dos alimentos, e estejam facilmente acessíveis para inspeção e limpeza.
- 10.7.2.2 Capacidade suficiente de refrigeração e de atmosfera controlada deve ser disponibilizada para refrigerar ou armazenar o máximo rendimento previsto de produtos, com permissibilidade para limpeza periódica das salas de armazenamento.
- 10.7.2.3 A descarga das linhas de degelo e condensado deve ser controlada e efetuada no sistema de drenagem.
- 10.7.2.4 As câmaras frias e salas com atmosfera controlada devem ser providas de equipamentos de monitoramento da temperatura e atmosfera, para monitorar a parte mais quente da sala, e equipadas com dispositivos de medição de fácil acesso e leitura.

10.8 Controle de Produtos Químicos

10.8.1 Armazenamento de Produtos Químicos Perigosos e Substâncias Tóxicas

- 10.8.1.1 Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas com potencial para contaminação de alimentos devem ser armazenados de modo a não representar um perigo para o pessoal, produtos, embalagens, equipamentos de manipulação do produto ou áreas nas quais o produto é manipulado, armazenado ou transportado. Especificamente, eles não devem ser armazenados dentro de áreas de manipulação de alimentos e salas de armazenamento de produtos e embalagens.
- 10.8.1.2 Os suprimentos diários de produtos químicos usados para desinfecção contínua da água, como coadjuvante de tecnologia ou para limpeza de emergência de equipamentos e superfícies em contato com alimentos, podem ser armazenados dentro ou nas proximidades de uma área de manipulação de alimentos, desde que o acesso à instalação de armazenamento de produtos químicos seja restrito ao pessoal autorizado.
- 10.8.1.3 As instalações de armazenamento de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas devem:
- i. Estar em conformidade com a legislação nacional e local e ser projetadas para que não haja contaminação cruzada entre produtos químicos;
 - ii. Ser adequadamente ventiladas;
 - iii. Ser localizadas em uma área com sinalização apropriada, indicando que é uma área de armazenamento perigoso;
 - iv. Ser protegidas e com possibilidade de trancá-las para restringir o acesso apenas ao pessoal com treinamento formal na manipulação e uso de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas;
 - v. Ter instruções, incluindo Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) atualizadas, sobre a manipulação segura de produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas, prontamente acessíveis ao pessoal;
 - vi. Estar equipadas com um inventário detalhado e atualizado de todos os produtos químicos contidos na instalação de armazenamento;
 - vii. Ter equipamentos de primeiros socorros adequados e roupas de proteção disponíveis perto da área de armazenamento;
 - viii. Em caso de vazamento perigoso, ser projetadas de tal forma que o vazamento e a drenagem da área sejam contidos; e
 - ix. Estar equipadas com kits de contenção de vazamento e equipamentos de limpeza.
- 10.8.1.4 Os produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas devem ser manipulados e aplicados por pessoal devidamente treinado. Esses materiais devem ser usados por ou sob a supervisão direta de pessoal treinado, que tenha conhecimento aprofundado sobre os perigos envolvidos, incluindo o potencial para a contaminação de alimentos e superfícies de contato com alimentos.
- 10.8.1.5 A unidade deve descartar produtos químicos não utilizados e recipientes vazios de acordo com os requisitos regulatórios e garantir que:
- i. Os recipientes de produtos químicos vazios não sejam reutilizados;
 - ii. Os recipientes vazios sejam rotulados, isolados e armazenados em segurança, enquanto aguardam a coleta; e

- iii. Produtos químicos não utilizados e obsoletos sejam armazenados em condições seguras enquanto aguardam o descarte autorizado por um fornecedor aprovado.

10.9 Descarte de Resíduos

10.9.1 Gestão de Resíduos

- 10.9.1.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e responsabilidades que descrevem o descarte eficaz e eficiente de resíduos secos, úmidos, líquidos e sólidos, incluindo materiais não comestíveis, embalagens inutilizáveis e materiais com logomarca.

Revisões da eficácia da gestão de resíduos devem fazer parte das inspeções diárias da unidade, e os resultados dessas inspeções devem ser incluídos nos relatórios relevantes.

- 10.9.1.2 Os resíduos devem ser removidos regularmente das áreas de manipulação ou processamento de alimentos, para que não criem riscos à segurança de alimentos do produto acabado e das operações de embalagem.

As áreas designadas para o acúmulo de resíduos devem ser mantidas em condições limpas e organizadas até que a coleta externa de resíduos ocorra.

- 10.9.1.3 Águas residuais e escoadas de cubas, tanques e outros equipamentos devem ser descarregadas diretamente no sistema de drenagem do piso e atender aos requisitos regulatórios locais.

- 10.9.1.4 Os carrinhos, equipamentos veiculares de descarte de resíduos, coletores e áreas de armazenamento devem ser mantidos em boas condições de uso e limpos e sanitizados regularmente, para que não atraiam pragas e outros animais daninhos.

- 10.9.1.5 Os resíduos não comestíveis destinados à ração animal devem ser armazenados e manipulados de modo a não causar riscos para os animais ou para o processamento posterior.

Módulo 18: Boas Práticas Agrícolas para Cultivo de Produtos Vegetais em Ambientes Fechados

18.1 Dependências – Áreas Externas, Edificações e Áreas Internas

18.1.1 Área Externa das Dependências

18.1.1.1 A localização e a construção das dependências e das edificações devem garantir que:

- i. Edificações adjacentes e contíguas, operações e uso das terras não interfiram nas operações seguras e higiênicas; e
- ii. A aprovação da autoridade regulatória relevante tenha sido obtida e esteja arquivada.

18.1.1.2 Os métodos e responsabilidades para manter um ambiente externo adequado devem ser documentados e implementados. Estes incluem:

- i. Monitoramento e/ou inspeção periódica e eficaz das dependências, áreas circundantes, instalações de armazenamento, máquinas e equipamentos;
- ii. Controles para garantir que o exterior seja mantido livre de resíduos e/ou detritos acumulados, para prevenir a atração de pragas e animais daninhos;
- iii. Caminhos, vias, áreas de carregamento e descarregamento devem ser adequadamente drenados e mantidos em condição apropriada; e
- iv. Registros de inspeções e ações corretivas devem ser mantidos.

18.1.2 Áreas de Cultivo

18.1.2.1 Áreas de passagem e pisos devem ser construídos com material liso, denso e resistente a impactos, que possam ser efetivamente nivelados e drenados, limpos com facilidade e impermeáveis a líquidos. Os pisos devem ser adequadamente inclinados em direção aos drenos, em declives para permitir a remoção eficaz de todo o excesso de fluxo ou água residual, nas condições normais de trabalho. Quando a drenagem do piso não for possível, devem ser implementadas opções de tubulação ou outras medidas de controle para lidar com o excesso de fluxo ou águas residuais.

18.1.2.2 Os drenos e sistemas sifonados com grelha para retenção de resíduos devem ser construídos e localizados de modo que sejam fáceis de limpar e não representem um perigo aos produtos colhidos.

18.1.2.3 Paredes, divisórias, tetos e portas devem ser de construção durável e/ou facilmente substituídos. As superfícies internas devem ter acabamentos uniformes, de cor clara, ser impermeáveis a líquidos e devem ser mantidas limpas (consulte 18.3.3).

Junções entre paredes e entre as paredes e o piso devem ser projetadas para serem facilmente limpas e vedadas para prevenir o acúmulo de resíduos do produto colhido.

Forros rebaixados, quando presentes, devem ser construídos para permitir o monitoramento de pragas, facilitar a limpeza e fornecer acesso às utilidades.

O vidro da estufa ou o plástico para construção de coberturas ou paredes deve ser mantido em bom estado de conservação, limpo, e projetado e instalado para a gestão eficaz de pragas.

- 18.1.2.4 Dutos, conduítes e tubulações que transportam produtos ou utilidades, tais como vapor, água, resíduos sanitários ou água residual, devem ser projetados e construídos para prevenir a contaminação de alimentos, ingredientes e das superfícies de contato com alimentos, além de facilitar a limpeza (consulte 18.3.3).
- 18.1.2.5 Deve ser fornecida ventilação adequada nas áreas fechadas de manipulação e armazenamento de produtos e atender aos regulamentos específicos da commodity, quando aplicável. Todos os equipamentos e dispositivos de ventilação devem ser limpos adequadamente de acordo com a seção 18.3.3.
- 18.1.2.6 As tubulações que transportam resíduos sanitários ou águas residuais, localizadas diretamente sobre linhas de produtos ou áreas de armazenamento, devem ser projetadas e construídas para prevenir a contaminação de alimentos, insumos e superfícies de contato com alimentos, e devem facilitar a limpeza.
- 18.1.2.7 As portas, escotilhas e janelas, e suas esquadrias nas áreas de manipulação ou armazenamento de alimentos, devem ser de material e construção que atendam aos mesmos requisitos funcionais das paredes e divisórias internas. As portas e escotilhas devem ser de construção sólida, e as janelas devem ser feitas de vidro à prova de estilhaçamento ou material similar.
- 18.1.2.8 Escadas, passarelas e plataformas nas áreas de manipulação de alimentos devem ser projetadas, construídas e limpas de modo que não representem um risco de contaminação do produto e não tenham grades abertas diretamente acima das superfícies com produtos alimentícios expostos.
- 18.1.2.9 A área de inspeção/controle de qualidade deve ser provida de instalações adequadas para inspeção e análise do tipo de produto sendo manipulado/embalado (consulte 2.4.4 para requisitos internos do laboratório). A área de inspeção deve:
 - i. Ter fácil acesso às instalações de lavagem de mãos;
 - ii. Permitir a manipulação e a remoção apropriadas de resíduos; e
 - iii. Ser mantida limpa, para prevenir a contaminação do produto.
- 18.1.2.10 A iluminação e as luminárias nas áreas de manipulação de produtos, estações de inspeção, áreas de armazenamento de ingredientes/insumos e embalagens e em todas as áreas onde o produto estiver exposto devem ser:
 - i. De intensidade apropriada para permitir que o pessoal realize tarefas com eficiência e eficácia; e
 - ii. À prova de estilhaçamento, fabricadas com uma proteção à prova de estilhaçamento ou equipadas com revestimentos protetores. Se as luminárias não puderem ser embutidas, inclusive em armazéns, as estruturas devem ser protegidas contra quebra acidental, fabricadas com materiais fáceis de limpar e incluídas ao programa de limpeza e sanitização.

18.1.3 Proteção Contra Insetos e Pragas

- 18.1.3.1 Todas as janelas externas, aberturas de ventilação, portas e outras aberturas devem ser eficazmente vedadas quando fechadas e ser à prova de poeira, animais daninhos e outras pragas.

Portas para acesso externo de pessoal devem ser fornecidas. Estas devem ser efetivamente à prova de insetos, equipadas com um dispositivo de fechamento automático e vedações adequadas para proteger contra a entrada de poeira, animais daninhos e outras pragas.

- 18.1.3.2 As portas externas, incluindo portas suspensas em docas nas áreas de manipulação de alimentos, usadas para acesso a produtos, pedestres ou caminhões, devem ser projetadas e mantidas para prevenir a entrada de pragas por, pelo menos, um ou uma combinação dos seguintes métodos:
- i. Um dispositivo de fechamento automático;
 - ii. Uma cortina de ar eficaz;
 - iii. Uma tela à prova de pragas;
 - iv. Um anexo à prova de pragas; e
 - v. Vedação adequada em torno dos caminhões nas áreas de docas.
- 18.1.3.3 Dispositivos elétricos de controle de insetos, feromônios ou outras armadilhas e iscas devem ser localizados e operados para que não representem risco de contaminação para os produtos, embalagens, recipientes ou equipamentos de operação. Isca raticida venenosa não deve ser usada dentro de salas de cultivo, áreas de armazenamento de produtos ou outras áreas de manipulação de alimentos.

18.2 Equipamento e Manutenção

18.2.1 Equipamentos de Manipulação de Produtos e Utensílios

- 18.2.1.1 Os métodos e responsabilidades da aquisição e desenvolvimento de especificações para equipamentos e utensílios devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que os equipamentos e utensílios:
- i. Sejam projetados, construídos, instalados e operados de modo a não representar um risco aos produtos; e
 - ii. Atendam a todos os requisitos regulatórios aplicáveis.
- 18.2.1.2 As superfícies de contato com produtos e as superfícies sem contato direto com o produto, nas áreas de manipulação de produtos, armazenamento de matérias-primas, armazenamento de materiais de embalagens e áreas de armazenamento refrigerado, devem ser construídas com materiais que não contribuam para o risco à segurança de alimentos.
- A tinta usada na área de manipulação ou zona de contato com alimentos deve ser adequada para uso, estar em boas condições e não deve ser usada em nenhuma superfície de contato com o produto.
- 18.2.1.3 Bancadas, mesas, esteiras, embaladoras e outros equipamentos de processamento mecânico devem ser projetados de forma sanitária e localizados de forma a permitir a limpeza apropriada. As superfícies dos equipamentos devem ser lisas, impermeáveis e não apresentar trincas ou fendas.
- 18.2.1.4 Recipientes, tubulações e contêineres de produtos, usados para material comestível e não comestível, devem ser construídos com materiais não tóxicos, lisos, impermeáveis e limpos com facilidade, de acordo com o programa de limpeza e sanitização. Os contêineres usados para material não comestível devem ser claramente identificados.

- 18.2.1.5 Todos os equipamentos e utensílios devem ser limpos após o uso (consulte o programa de limpeza e sanitização) e devem ser armazenados em condição limpa e utilizável, para prevenir a contaminação microbiológica ou por contato cruzado com alergênicos.
- 18.2.1.6 Os veículos e/ou outros dispositivos usados para transportar e movimentar produtos em áreas de contato, manipulação ou processamento de alimentos ou salas de armazenamento refrigerado devem ser projetados e operados de modo a não representar um perigo à segurança de alimentos.

Os veículos de transporte de propriedade da unidade, e operados por ela, devem ser mantidos e limpos para que não impactem a segurança dos produtos expedidos.

18.2.2 Manutenção e Reparo de Equipamentos

- 18.2.2.1 Os métodos e a responsabilidade pela manutenção e reparo de equipamentos, edificações e instalações devem ser documentados, planejados e implementados de modo a minimizar o risco de contaminação de produtos, embalagens ou equipamentos. Os métodos devem garantir que:

- i. A manutenção preventiva de rotina das instalações e equipamentos em qualquer área de manipulação ou armazenamento de alimentos seja realizada de acordo com um cronograma de controle de manutenção;
- ii. A manutenção preventiva e o reparo de itens identificados como tendo impacto nos controles e práticas de segurança de alimentos sejam priorizados para a conclusão, de acordo com cronogramas definidos ou imediatamente quando não estiverem funcionando adequadamente; e
- iii. Sejam mantidos registros de todas as atividades de manutenção preventiva e falha/reparo imediato de equipamentos e ações corretivas.

O cronograma de manutenção deve incluir as edificações, equipamentos e outras áreas das dependências que sejam críticas para a segurança e qualidade do produto.

- 18.2.2.2 O supervisor de manutenção e/ou supervisor da unidade deve ser informado quando reparos ou atividades de manutenção forem realizados nas áreas de manipulação ou armazenamento do produto e quando as atividades representam risco potencial à segurança do produto (por exemplo, pedaços de fio elétrico, luminárias danificadas e acessórios suspensos soltos). Quando possível, a manutenção deve ser realizada fora do horário de operação.
- 18.2.2.3 Os reparos temporários, quando necessários, não devem representar risco à segurança de alimentos e devem ser incluídos ao programa de limpeza e/ou inspeções de rotina. Deve haver um plano implementado para tratar da conclusão de reparos temporários, garantindo que não se tornem soluções permanentes.
- 18.2.2.4 Os equipamentos localizados sobre o produto ou esteiras transportadoras de produtos devem ser lubrificados com lubrificantes de grau alimentício e seu uso deve ser controlado para minimizar a contaminação do produto.
- 18.2.2.5 Sistemas de ar comprimido e sistemas usados para armazenar ou distribuir outros gases usados no processo operacional, que entrem em contato com alimentos ou com superfícies de contato com alimentos, devem ser mantidos e monitorados regularmente, quanto à qualidade e aos perigos à segurança de alimentos aplicáveis.

18.2.3 Pessoal de Manutenção e Terceiros

- 18.2.3.1 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem cumprir os requisitos de higiene pessoal e operacional da unidade (consulte 18.5).
- 18.2.3.2 Todos os terceiros de manutenção e de engenharia que precisem trabalhar na unidade devem ser treinados nos procedimentos de segurança de alimentos e higiene da unidade, ou devem estar sempre acompanhados, até que seu trabalho esteja concluído.
- 18.2.3.3 O pessoal interno e os terceiros de manutenção devem remover todas as ferramentas e resíduos após a conclusão de qualquer atividade de manutenção e informar o supervisor da área e o supervisor de manutenção, para que a limpeza e a sanitização apropriadas possam ser realizadas e uma inspeção pré-operacional seja concluída antes do reinício das operações da unidade. As áreas de manutenção, operações e/ou higienização devem assinar as comunicações.

18.2.4 Calibração

- 18.2.4.1 Os métodos e a responsabilidade pela calibração e recalibração de equipamentos de aplicação de produtos químicos, medição, análise e inspeção usados em processos de cultivo e colheita ou para demonstrar conformidade com as especificações do cliente devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que:
- i. A calibração seja realizada de acordo com os requisitos regulatórios e/ou com o cronograma recomendado pelo fabricante do equipamento;
 - ii. Equipamentos de medição, análise e inspeção calibrados sejam protegidos contra danos e ajustes não autorizados;
 - iii. O produto afetado seja tratado de acordo com os procedimentos de produto não conforme, quando o equipamento estiver fora de calibração;
 - iv. O software usado para atividades de calibração seja eficaz e apropriado; e
 - v. Sejam mantidos registros das atividades de calibração.
- 18.2.4.2 Os equipamentos devem ser calibrados de acordo com os padrões de referência do fabricante, nacionais ou internacionais, métodos e cronogramas. Nos casos em que não houver padrão disponível, a unidade deve fornecer evidência para validar o método de referência de calibração aplicado.

18.3 Limpeza e Prevenção de Pragas

18.3.1 Prevenção de Pragas

- 18.3.1.1 Os métodos e a responsabilidade pela prevenção de pragas devem ser documentados e efetivamente implementados. O programa de prevenção de pragas deve:
- i. Descrever os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento, implementação e manutenção do programa de prevenção de pragas;
 - ii. Registrar observações de pragas e acompanhar a tendência da frequência das atividades das pragas, para direcionar as aplicações de pesticidas;
 - iii. Descrever os métodos usados para prevenir problemas com pragas;
 - iv. Descrever os métodos de eliminação de pragas e a documentação apropriada para cada inspeção;
 - v. Descrever a frequência com que a situação das pragas deve ser verificada;

- vi. Incluir, em um mapa da unidade, a identificação, localização, número e tipo de estações de isca estabelecidas; e
- vii. Listar os produtos químicos usados. Estes devem ser aprovados pela autoridade competente e suas Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) devem ser disponibilizadas;
- viii. Descrever os métodos usados para conscientizar o pessoal sobre o programa de controle de iscas e as medidas a serem tomadas quando eles entrarem em contato com um ponto de iscas;
- ix. Descrever os requisitos para a conscientização e treinamento do pessoal sobre o uso de produtos químicos e iscas de controle de pragas e animais daninhos; e
- x. Medir a eficácia do programa, para verificar a eliminação de pragas aplicáveis e identificar tendências.

18.3.1.2 Os controladores de pragas internos ou terceiros devem:

- i. Ser licenciados e aprovados pela autoridade local relevante;
- ii. Usar apenas operadores treinados e qualificados, que cumpram os requisitos regulatórios;
- iii. Usar apenas produtos químicos aprovados;
- iv. Manter um mapa da unidade, indicando a localização das estações de iscas, armadilhas e outros dispositivos aplicáveis de controle/monitoramento de pragas; e
- v. Reportar à pessoa autorizada responsável sobre a entrada nas dependências e a conclusão das inspeções ou tratamentos.

18.3.1.3 As inspeções para atividade de pragas devem ser conduzidas regularmente, por pessoal treinado, tomando a ação apropriada se houver presença de pragas. A atividade de pragas identificada não deve representar risco de contaminação a produtos alimentícios, matérias-primas ou embalagens.

Devem ser mantidos registros de inspeções de atividades de pragas e dispositivos de controle de pragas.

18.3.1.4 Produtos alimentícios, matérias-primas ou embalagens contaminados por pragas devem ser eficazmente dispostos, e a fonte de infestação de pragas deve ser investigada e resolvida. Devem ser mantidos registros da disposição, da investigação e da resolução.

18.3.1.5 Nenhum animal doméstico deve ser permitido na unidade, em áreas de manipulação ou armazenamento de alimentos.

18.3.2 Limpeza

18.3.2.1 Os métodos e responsabilidades pela limpeza dos equipamentos de manipulação do produto e do ambiente devem ser documentados e implementados. Os procedimentos e cronogramas de limpeza devem incluir:

- i. Uma lista de equipamentos, utensílios e áreas de armazenamento que requeiram limpeza periódica;
- ii. Instruções sobre como a limpeza deve ser realizada para as várias áreas e equipamentos;
- iii. A frequência de quando a limpeza deve ser realizada;

- iv. O pessoal responsável e os métodos usados para verificar a eficácia do programa de limpeza e sanitização (por exemplo, validação de procedimentos, concentração de detergentes e sanitizantes); e
- v. Devem ser mantidos registros das atividades de limpeza e revisões/inspeções de eficácia.

18.3.2.2 Os detergentes e sanitizantes devem ser adequados para uso em ambiente de manipulação de alimentos, rotulados de acordo com os requisitos regulatórios e comprados de acordo com a legislação aplicável. A organização deve garantir que:

- i. A unidade mantenha uma lista de produtos químicos aprovados para uso;
- ii. Um inventário de todos os produtos químicos comprados e usados seja mantido;
- iii. Os detergentes e sanitizantes sejam armazenados adequadamente de acordo com o programa de armazenamento;
- iv. Sejam fornecidas Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) para todos os detergentes e sanitizantes comprados; e
- v. Apenas pessoal treinado manipule sanitizantes e detergentes.

18.3.2.3 Os detergentes e sanitizantes que sejam misturados para uso devem ser misturados corretamente, de acordo com as instruções do fabricante, armazenados em recipientes adequados para uso e ser claramente identificados.

As concentrações das misturas devem ser verificadas e os registros mantidos.

18.3.2.4 Devem ser designadas áreas adequadamente equipadas para a limpeza de recipientes de produtos, facas, tábuas de corte e outros utensílios. Suportes e recipientes para guardar utensílios limpos e roupas de proteção devem ser claramente identificados e mantidos de modo a prevenir a contaminação de produtos, equipamentos ou áreas de armazenamento.

18.3.2.5 Devem ser realizadas inspeções pré-operacionais após as operações de limpeza e sanitização, para garantir que as áreas de manipulação de alimentos, superfícies de contato com produtos, equipamentos, instalações coletivas do pessoal, instalações sanitárias e outras áreas essenciais estejam limpas antes do início das operações.

As inspeções pré-operacionais devem ser conduzidas por pessoal qualificado e registros devem ser mantidos.

18.4 Práticas de Higiene e Bem-Estar do Pessoal

18.4.1 Práticas do Pessoal

18.4.1.1 Um procedimento documentado e implementado de higiene pessoal e práticas dos empregados deve garantir que o pessoal envolvido na manipulação do produto adote práticas de higiene pessoal apropriadas. O procedimento deve incluir instruções que:

- i. Adornos e outros objetos soltos que representem um risco à segurança do produto não sejam usados ou levados para qualquer operação de cultivo, manipulação de produto ou armazenamento.
- ii. Esmalte de unhas, unhas postiças e unhas compridas não são permitidos quando o produto é manipulado com as mãos desprotegidas;
- iii. Cílios postiços e extensões de cílios não são permitidos;
- iv. Toucas para os cabelos devem ser usadas onde o produto estiver exposto; e

- v. Não é permitido fumar, mastigar, comer, beber (exceto água, que deve estar disponível para todo o pessoal) ou cuspir em nenhuma área de cultivo, durante as operações de colheita e de embalagem.

As práticas do pessoal e dos visitantes, incluindo aquelas listadas em 18.4, devem ser monitoradas rotineiramente quanto à conformidade, e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser implementadas e registradas para o pessoal que violar as práticas de segurança de alimentos.

Observação: Pode ser permitido o uso de alianças simples e sem pedraria ou adornos aceitos por razões religiosas ou culturais, e braceletes de alerta prescritos por médico. Porém, a unidade precisará considerar os requisitos de seus clientes e a legislação de alimentos aplicável.

- 18.4.1.2 O pessoal que sabidamente seja portador de doenças infecciosas e que represente risco para a saúde de outras pessoas, através dos processos de embalagem ou armazenamento, não devem se envolver em operações de cultivo, manipulação do produto ou colheita e embalagem.
- 18.4.1.3 Devem ser implementados procedimentos e responsabilidades que especifiquem o tratamento de produtos e/ou de superfícies de contato com o produto que tenham estado em contato ou sido expostos a sangue ou outros fluidos corporais.
- 18.4.1.4 Pessoal com cortes, feridas ou lesões expostas não deve se envolver na manipulação do produto ou das superfícies de contato com o produto. Pequenos cortes ou arranhões em partes expostas do corpo devem ser cobertos com um curativo adequado à prova d'água e colorido.

18.4.2 Instalações Sanitárias e Lavagem das Mãos

- 18.4.2.1 Sanitários e lavatórios devem ser fornecidos e projetados, construídos e localizados de modo a minimizar o risco potencial de contaminação do produto. Deve-se considerar o seguinte:
 - i. Deve haver sanitários suficientes para o número máximo de pessoas, e estes devem ser construídos de modo que possam ser facilmente limpos e mantidos em condições apropriadas;
 - ii. Devem ser instalados lavatórios com água limpa e potável, sabonete, toalhas descartáveis ou dispositivos eficazes para secagem das mãos, lixeiras e um tanque de coleta da água usada na lavagem das mãos para descarte (se não estiver conectado a drenos) dentro ou ao lado dos sanitários, e em locais acessíveis em todas as áreas de manipulação de alimentos, conforme necessário;
 - iii. Sinalização em linguagem apropriada deve ser colocada próximo dos lavatórios, instruindo o pessoal a lavar as mãos após cada ida ao sanitário;
 - iv. Devem ser fornecidos suportes para roupas de proteção usadas pelo pessoal e visitantes; e
 - v. Os sanitários e lavatórios devem ser mantidos em condições limpas e higiênicas. Utensílios/ equipamentos usados para limpar sanitários não devem ser usados para limpar áreas operacionais.
- 18.4.2.2 O pessoal deve ter mãos limpas, e as mãos devem ser lavadas por todo o pessoal, terceiros e visitantes:
 - i. Ao entrar em áreas de manipulação de alimentos e antes de colocar luvas;
 - ii. Após cada ida ao sanitário;
 - iii. Depois de usar lenços;
 - iv. Após fumar, comer ou beber; e

- v. Depois de manipular mangueiras de limpeza, materiais de limpeza, produtos caídos ou material contaminado.

18.4.2.3 O esgoto sanitário não deve ser conectado a nenhum outro dreno nas dependências e deve ser direcionado a um tanque séptico ou sistema de esgoto, de acordo com a legislação.

18.4.3 Roupas de Proteção

18.4.3.1 Roupas de proteção (por exemplo, uniformes e jalecos) devem ser efetivamente mantidas em condições apropriadas, armazenadas, lavadas e usadas para proteger os produtos do risco de contaminação.

18.4.3.2 Quando aplicável, as roupas (ou seja, qualquer vestimenta externa), incluindo calçados, devem estar em boas condições, limpas e usadas para proteger o produto do risco de contaminação.

18.4.3.3 Luvas e aventais descartáveis devem ser trocados após cada intervalo, na reentrada na área de processamento e quando danificados.

Os aventais e luvas não descartáveis devem ser limpos e sanitizados conforme necessário e, quando não estiverem em uso, devem ser armazenados em suportes fornecidos na área de processamento ou em recipientes selados designados em armários pessoais e não sobre embalagens, ingredientes, produtos ou equipamentos.

18.4.4 Visitantes

18.4.4.1 Todos os visitantes, incluindo o pessoal da administração, devem aderir às práticas do pessoal do local e especificamente:

- i. Remover adornos e outros objetos soltos de acordo com 18.4.1.1;
- ii. Lavar as mãos de acordo com 18.4.2.2;
- iii. Usar roupas e calçados adequados ao entrar em áreas de cultivo e embalagem; e
- iv. Entrar e sair das áreas operacionais através de pontos adequados de acesso do pessoal.

18.4.4.2 Os visitantes que apresentem sinais visíveis de doença ou tenham estado em contato direto recente com outras unidades, animais ou produtos, devem ser proibidos de entrar em qualquer operação de cultivo ou manipulação de produto ou colheita.

18.4.5 Instalações Coletivas do Pessoal (vestiários, sanitários, refeitórios/áreas de descanso)

18.4.5.1 As instalações do pessoal devem ter iluminação e ventilação apropriadas e equipadas de modo que o pessoal e os visitantes possam:

- i. Vestir e retirar as roupas de proteção, se aplicável;
- ii. Guardar suas roupas, calçados e itens pessoais separados das áreas de manipulação, embalagem e armazenamento de alimentos.

18.4.5.2 Devem ser designadas áreas para refeições e estas devem ser localizadas longe das zonas de contato/manipulação de alimentos e equipamentos de colheita. Essas áreas devem ser:

- i. Ventiladas e bem iluminadas;
- ii. Mobiliadas com mesas e assentos adequados para acomodar o número máximo de empregados de uma só vez;

- iii. Equipadas com uma pia com água potável quente e fria, para lavar utensílios;
- iv. Providas de sinalização em linguagem apropriada, instruindo o pessoal a lavar as mãos antes de entrar nas áreas de cultivo ou manipulação de alimentos;
- v. Equipadas com instalações de refrigeração e aquecimento, permitindo que o pessoal armazene ou aqueça alimentos e prepare bebidas não alcoólicas, se necessário; e
- vi. Mantidas limpas, livres de resíduos e pragas.

18.4.5.3 Se houver áreas de alimentação externas, estas devem ser mantidas limpas e livres de resíduos, de forma a minimizar o potencial de introdução de contaminação na unidade, incluindo pragas.

18.5 Práticas de Colheita e Embalagem

18.5.1 Operações de Cultivo e Colheita

18.5.1.1 Todo o pessoal envolvido em qualquer operação de manipulação de alimentos deve garantir que os produtos e materiais sejam manipulados e armazenados para prevenir danos ou contaminação do produto. O pessoal deve cumprir as seguintes práticas operacionais:

- i. Não comer nem provar qualquer produto nas áreas de manipulação/contato com alimentos, exceto conforme indicado no elemento 18.5.1.2;
- ii. A entrada em áreas operacionais é feita somente através das portas de acesso do pessoal;
- iii. Todas as portas devem ser mantidas sempre fechadas. As portas não devem permanecer abertas por períodos prolongados, quando o acesso for necessário para a remoção de resíduos ou recebimento e/ou expedição de produtos, ingredientes ou embalagens;
- iv. Materiais de embalagem, produtos e ingredientes devem ser mantidos em recipientes apropriados, conforme necessário, e sem contato com o piso;
- v. Os resíduos devem ser acondicionados em coletores identificados para este fim, removidos das áreas operacionais regularmente, e sem deixar acumular; e
- vi. Todas as mangueiras de lavagem e de ar comprimido devem ser armazenadas nos suportes após o uso, nunca deixadas no chão.

18.5.1.2 O pessoal que realiza as atividades de colheita e embalagem deve garantir que os utensílios, objetos pessoais e insumos/materiais usados não representem um risco à segurança de alimentos dos produtos. Isso pode incluir os seguintes procedimentos:

- i. Os aventais e as luvas devem ser mantidos limpos e não deixados sobre o produto, superfícies de trabalho, equipamentos ou material de embalagem, mas pendurados nos suportes fornecidos para aventais e luvas;
- ii. Os recipientes de colheita, se usados, devem ser inspecionados antes do uso, para garantir que estejam limpos e livres de detritos físicos ou materiais;
- iii. Facas e instrumentos de corte, quando usados, devem ser aprovados para uso, controlados e mantidos limpos e bem conservados;
- iv. Panos, toalhas ou outros materiais de limpeza que representem um risco de contaminação cruzada não devem ser usados para limpar produtos ou recipientes de produtos;
- v. Todos os materiais de embalagem devem ser apropriados para o uso pretendido e mantidos sem contato com o piso; e

- vi. Resíduos não alimentares devem ser acondicionados em coletores identificados para este fim. Os resíduos não entram em contato com os produtos, são removidos regularmente e não são deixados para se acumular (consulte 18.8).

18.5.1.3 O pessoal que realiza as atividades de colheita deve garantir que o produto não seja contaminado durante o processo de colheita. As instruções de trabalho e treinamentos devem incluir as seguintes práticas:

- i. Instruções de manipulação e colheita específicas da commodity;
- ii. O acesso de empregados e controles de movimentação;
- iii. Que produtos danificados ou deteriorados não sejam colhidos ou selecionados; e
- iv. O produto que entra em contato com o solo ou piso não seja colhido.

18.5.1.4 As práticas e atividades dos empregados, incluindo aquelas listadas em 18.5, devem ser monitoradas rotineiramente quanto à conformidade, e quaisquer ações corretivas resultantes devem ser implementadas e registradas para o pessoal que violar as práticas de segurança de alimentos.

18.5.2 Controle de Material Estranho, Vidro e Outros Perigos

18.5.2.1 Os métodos e a responsabilidade pela prevenção de contaminação por matéria estranha e vidro devem ser documentados e implementados. Os procedimentos e registros resultantes devem garantir que:

- i. Recipientes, equipamentos e outros utensílios feitos de vidro, porcelana, cerâmica, plástico quebradiço ou materiais similares não sejam permitidos onde o produto exposto for manipulado, a menos que claramente identificado, necessário para controles operacionais eficazes e inspecionado regularmente;
- ii. Inspeções regulares sejam realizadas para garantir que as áreas de manipulação de alimentos/ zonas de contato estejam livres de vidro e plástico quebradiço, e que quaisquer itens feitos com os materiais previamente identificados estejam em bom estado;
- iii. Paletes de madeira e outros utensílios ou ferramentas de madeira usados em zonas de manipulação/contato com alimentos sejam dedicados para essa finalidade. Suas condições estejam sujeitas a inspeções regulares, e sejam mantidos limpos e em bom estado de conservação;
- iv. As áreas de colheita e manipulação de produtos sejam inspecionadas rotineiramente, para remover riscos de materiais estranhos, como detritos, madeira, pedras, metal e outros perigos físicos; e
- v. O pessoal esteja ciente de sua responsabilidade de aderir aos controles de matéria estranha e vidro da unidade.

18.5.2.2 Devem ser documentados e implementados os métodos e responsabilidades pela realização de inspeções para avaliar perigos biológicos, químicos e físicos e seus riscos para os produtos que estão sendo colhidos. As inspeções devem ocorrer antes e durante a colheita e até o transporte do produto para seu próximo destino (consulte 2.5.4.3).

18.5.3 Recebimento e Expedição

18.5.3.1 O pessoal que realiza as atividades de recebimento deve garantir que os insumos agrícolas, materiais de embalagem e produtos não sejam contaminados durante o processo de descarregamento. As instruções de trabalho e treinamentos devem incluir o seguinte:

- i. Os veículos devem estar limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e livres de odores ou outras condições que possam impactar negativamente o insumo agrícola, a embalagem ou o produto;
- ii. Veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) devem estar protegidos contra adulteração, usando lacres ou outros dispositivos ou sistemas acordados e aceitáveis; e
- iii. Quando o controle de temperatura for necessário, as configurações de temperatura de armazenamento e a temperatura operacional da unidade de refrigeração devem ser verificadas e registradas antes de abrir as portas. O descarregamento deve ser realizado com eficácia, e as temperaturas do produto devem ser registradas no início da operação de descarregamento e em intervalos regulares durante o descarregamento.

Devem ser mantidos registros da inspeção de veículos, identificação de fornecedores aprovados e verificações de temperatura.

18.5.3.2 O pessoal responsável pelo carregamento e transporte do produto colhido deve garantir que a integridade do produto seja mantida. As instruções de trabalho e treinamentos devem incluir o seguinte:

- i. Inspeções para garantir que os veículos estejam limpos, em bom estado de conservação, adequados para a finalidade e livres de odores ou outras condições que possam afetar negativamente os produtos;
- ii. Proteger veículos (por exemplo, caminhões/vans/contêineres) contra adulteração usando um lacre ou outro dispositivo ou sistema acordado e aceitável;
- iii. Verificação de que condições de armazenamento adequadas são mantidas durante o transporte para os destinos finais;
- iv. Prevenção de contaminação cruzada com outros perigos e possível deterioração;
- v. Uso de práticas apropriadas de rotação de estoque; e
- vi. Registro e manutenção de documentos para inspeção de veículos, condições de transporte e rotação de estoque.

18.6 Gestão de Recursos Hídricos

18.6.1 Fornecimento de Água

18.6.1.1 Deve ser elaborado um plano de abastecimento de água, que descreva as fontes de água e as áreas operacionais por elas servidas, e este deve incluir a localização das fontes de água, acessórios permanentes e o fluxo do sistema de água. O plano deve ser mantido atualizado e revisado quando ocorrerem alterações.

Planos de contingência devem ser implementados nos casos em que o fornecimento de água potável seja considerado contaminado ou inadequado para uso.

18.6.1.2 Água potável para uso durante as operações, limpeza das instalações e equipamentos e lavagem das mãos deve ser fornecida de maneira adequada e extraída de uma fonte limpa e conhecida.

18.6.1.3 Fornecimento de água quente e fria deve ser disponibilizado, conforme necessário, para permitir a limpeza eficaz das instalações e equipamentos.

18.6.1.4 O uso de água não potável deve ser controlado, de modo que:

- i. Não haja contaminação cruzada entre linhas de água potável e não potável;
- ii. As tubulações e saídas de água não potável sejam claramente identificadas;
- iii. Mangueiras, torneiras e outras fontes similares de possível contaminação sejam projetadas para prevenir o refluxo ou refluxo por queda de pressão; e
- iv. O teste do sistema de refluxo, onde possível, seja realizado pelo menos anualmente e os registros sejam mantidos.

18.6.1.5 Se a água for armazenada na unidade, as instalações de armazenamento devem ser adequadamente projetadas, construídas e rotineiramente limpas para evitar contaminação.

18.6.2 Plano de Gestão de Recursos Hídricos

18.6.2.1 O plano do sistema de água descrito em 18.6.1.1 deve ter uma análise de perigo documentada, realizada anualmente, e sempre que ocorrerem mudanças em suas fontes, armazenamento, métodos de transporte, condições de armazenamento ou condições ambientais (consulte 2.4.3). Os métodos de controle aplicados para minimizar os riscos associados aos perigos devem ser incluídos no plano de gestão de recursos hídricos (consulte 18.6.2.2).

18.6.2.2 Deve ser documentado e implementado um plano de gestão de recursos hídricos que descreva os métodos e responsabilidades para gerenciar os diferentes tipos e usos de água na unidade. O plano deve incluir:

- i. Descrição de onde e como a água é usada (por exemplo, lavagem e tratamento de produtos, irrigação, recirculação, aplicação de pesticidas, etc.);
- ii. Manutenção e limpeza do sistema de água (consulte 18.3.1 e 18.3.2);
- iii. A análise de perigos e controles preventivos que devem ser aplicados para o uso de água durante o cultivo e a colheita, incluindo monitoramento, ação corretiva e verificação para cada medida de controle que garanta que a água seja segura e de qualidade sanitária adequada; e
- iv. Documentação e registros referenciados.

As medidas de controle podem incluir:

- i. Tratamento e/ou análise de água;
- ii. Temperatura da água;
- iii. Recirculação, aeração;
- iv. Água de irrigação gasta;
- v. Alteração da fonte ou cronograma de mudança; e
- vi. Tempo de uso ou aplicação.

18.6.2.3 A água usada para lavar e tratar os produtos, limpar as superfícies de contato com o produto e lavar as mãos deve ser monitorada, para garantir que esteja em conformidade com os padrões microbiológicos e químicos de água potável, ou critérios estabelecidos no país de produção e destino. Os procedimentos de monitoramento devem incluir:

- i. Um cronograma indicando a localização e a frequência do monitoramento (consulte 18.6.2.2), que deve ser decidido pela avaliação de risco, práticas recomendadas dentro do país de produção ou legislação aplicável;
- ii. Referência aos critérios ou padrões de água potável;
- iii. Lista de análises microbiológicas e/ou químicas que estão sendo realizadas;
- iv. Referência ao laboratório aprovado, acreditado ISO 17025 ou equivalente;
- v. Ações corretivas que serão tomadas se a água e/ou gelo não atenderem aos critérios ou padrões estabelecidos, incluindo tratamento adicional de água, outras possibilidades de fonte, produtos não conformes que possam ser afetados ou outras ações alternativas; e
- vi. Registros mantidos para monitoramento e/ou ações corretivas.

A análise e o monitoramento da água para usos como irrigação (antes e consumida), efluentes e inundação devem atender aos itens acima e aos critérios de qualidade da água definidos pela legislação do país de produção e destino.

18.6.2.4 O produtor deve verificar se o gelo usado é feito de água que atenda aos padrões microbiológicos e de qualidade especificados no elemento 18.6.2.3.

18.7 Armazenamento

18.7.1 Armazenamento em Temperatura Ambiente/Seco

18.7.1.1 A responsabilidade e os métodos para garantir o armazenamento adequado de insumos, embalagens e produto acabado devem ser documentados e implementados. Os métodos devem garantir que:

- i. Haja rotação efetiva do estoque;
- ii. A utilização de insumos, produtos em processo e produto acabado ocorra dentro do seu prazo de validade;
- iii. Os riscos para materiais e/ou produtos armazenados temporariamente sejam analisados e controles sejam aplicados, se necessário; e
- iv. As salas usadas para o armazenamento de insumos, embalagens e outros produtos secos estejam localizadas longe de áreas úmidas/de cultivo (consulte 18.1.2 para requisitos de construção).

Sejam mantidos registros para controlar o armazenamento e a rotação de estoque.

18.7.1.2 Os insumos e as embalagens devem ser recebidos e armazenados separadamente dos produtos cultivados em ambientes fechados ou dos materiais refrigerados, para garantir que não haja contaminação cruzada. Quando adquiridos externamente, os produtos devem ser recebidos e segregados para garantir que não haja contaminação cruzada.

18.7.1.3 As prateleiras fornecidas para o armazenamento de embalagens devem ser construídas com materiais impermeáveis e projetadas para permitir a limpeza e inspeção dos pisos e áreas atrás das prateleiras. As áreas de armazenamento devem ser limpas com uma frequência predeterminada (consulte 18.3.2) e projetadas e construídas para evitar que as embalagens se tornem um abrigo para pragas ou animais daninhos.

18.7.2 Armazenamento em Temperatura e Atmosfera Controladas

- 18.7.2.1 O produtor/agricultor deve garantir que qualquer instalação de refrigeração, armazenamento refrigerado e atmosfera controlada seja de tamanho, projeto e construção adequados e capaz de obter um desempenho operacional eficaz, o que inclui capacidade suficiente de refrigeração e atmosfera controlada para refrigerar ou armazenar o máximo rendimento previsto de produtos, com permissibilidade para limpeza periódica do armazém.
- 18.7.2.2 Instalações de refrigeração, armazenamento refrigerado e armazenamento em atmosfera controlada devem garantir que os seguintes padrões de projeto e construção sejam mantidos:
- i. A instalação de armazenamento atende aos requisitos de 18.7.2.1;
 - ii. A descarga das linhas de degelo e condensado deve ser controlada e efetuada no sistema de drenagem; e
 - iii. As áreas das docas de carregamento em áreas de temperatura controlada devem ser adequadamente vedadas, drenadas e niveladas.
- 18.7.2.3 Instalações de refrigeração, armazenamento refrigerado e atmosfera controlada devem ser equipadas com equipamento de monitoramento de temperatura ou um dispositivo de monitoramento de temperatura adequado, que esteja devidamente localizado para monitorar a parte mais quente da sala, e esteja equipado com um medidor de temperatura de fácil leitura e acesso.

18.8 Fertilizantes, Produtos Químicos Agrícolas e Perigosos, e Corretivos de Solo

18.8.1 Armazenamento de Produtos Químicos Agrícolas, Corretivos de Solo e Substâncias Tóxicas

- 18.8.1.1 Produtos químicos agrícolas, fertilizantes, corretivos de solo e outras substâncias tóxicas devem ser armazenados de modo a não apresentar um perigo para o pessoal, produto, equipamento de manipulação do produto ou áreas nas quais o produto é manipulado, armazenado ou transportado. Especificamente, eles não devem ser armazenados dentro de áreas de manipulação de alimentos e salas de armazenamento de produtos e embalagens.
- 18.8.1.2 Os locais de armazenamento de produtos químicos devem:
- i. Estar em conformidade com a legislação nacional e local;
 - ii. Ser projetados para garantir que não haja contaminação cruzada entre produtos químicos, ventilação adequada para o exterior e controle ou contenção de vazamento (incluindo capacidade do tanque);
 - iii. Ser providos de detalhes de compra, rótulos apropriados e em conformidade, aprovação do fornecedor e um inventário atualizado de todos os produtos químicos contidos no e retirados do local de armazenamento; e
 - iv. Estar providos de requisitos de saúde e segurança dos empregados, como sinalização, Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ), instruções, instalações de lavagem de emergência e outros requisitos da lei trabalhista.
- 18.8.1.3 Substâncias químicas e tóxicas perigosas devem ser manipuladas e aplicadas por pessoal devidamente treinado. Esses materiais devem ser usados por ou sob a supervisão direta de pessoal treinado, que tenha conhecimento aprofundado sobre os perigos envolvidos, incluindo o potencial para a contaminação de alimentos e superfícies de contato com alimentos.

18.8.1.4 A unidade deve descartar produtos químicos não utilizados e recipientes vazios de acordo com os requisitos regulatórios e garantir que:

- i. Os recipientes de produtos químicos vazios não sejam reutilizados;
- ii. Os recipientes vazios sejam rotulados, isolados e armazenados em segurança enquanto aguardam a coleta; e
- iii. Produtos químicos não utilizados e obsoletos sejam armazenados em condições seguras enquanto aguardam o descarte autorizado por um fornecedor aprovado.

18.8.2 Compra de Produtos Químicos

18.8.2.1 Os fertilizantes, produtos químicos agrícolas e corretivos de solo comprados devem ser aprovados para uso no país de produção (localização da unidade), país de destino e para a commodity específica. Produtos químicos comprados, onde exigido pela legislação, devem ser rotulados com o(s) ingrediente(s) ativo(s), taxas de dosagem aplicáveis e instruções de aplicação. Onde nenhuma legislação ou legislação parcial reger o uso de produtos químicos, o agricultor/produtor deve ter uma avaliação de risco documentada sobre a justificativa para o uso de produtos químicos não regulamentados.

18.8.2.2 Os produtos químicos especificamente proibidos para uso no país de produção ou no país de destino não devem ser comprados ou armazenados.

18.8.2.3 Os fornecedores de produtos químicos devem ser incluídos no programa de aprovação de fornecedores (consulte 2.3.4), e um inventário vigente de todos os produtos químicos comprados e usados deve ser mantido.

18.8.3 Corretivos de Solo

18.8.3.1 Os métodos e responsabilidades pela preparação e/ou tratamento de corretivos de solo devem ser documentados, implementados e projetados para prevenir a contaminação do produto. Os procedimentos ou instruções de trabalho devem descrever como tratar esterco e outros fertilizantes orgânicos não tratados, garantindo que:

- i. Os tratamentos e métodos de aplicação sejam verificados quanto à conformidade com os métodos aprovados ou recomendados aplicados, e que não representem um perigo para os corretivos de solo;
- ii. Os métodos de tratamento aplicados sejam validados como sendo apropriados e eficazes na inativação de patógenos em corretivos orgânicos de solo;
- iii. Não seja usado esterco cru não tratado; e
- iv. Sejam mantidos registros das aprovações, validação e verificação de tratamentos de corretivos orgânicos de solo.

18.8.3.2 Os métodos e a responsabilidade pelas aplicações de corretivo do solo devem ser documentados e implementados, para garantir que as aplicações de corretivo orgânico de solo sejam programadas para representar risco mínimo à segurança do produto, incluindo:

- i. Todas as aplicações de corretivos de solo devem estar de acordo com os guias nacionais ou locais das melhores práticas recomendadas e códigos de Boas Práticas Agrícolas;
- ii. Os equipamentos usados para aplicação de corretivos de solo devem ser mantidos em boas condições e calibrados para garantir a aplicação precisa (consulte 18.2.2);

- iii. Os registros de toda a manutenção e calibração dos equipamentos devem ser mantidos;
- iv. A sinalização deve estar em conformidade com os códigos de prática nacionais e locais; e
- v. Dados suficientes devem ser registrados para que haja um registro detalhado das aplicações de corretivos de solo.

18.8.4 Produtos Químicos Agrícolas

18.8.4.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e responsabilidades pelo programa de pulverização ou proteção da plantação, indicando as aplicações usadas para uma praga alvo ou doença e os níveis de limite que desencadeiam a aplicação.

18.8.4.2 A pessoa que toma decisões sobre aplicações de produtos químicos deve:

- i. Demonstrar conhecimento e acesso a informações sobre aplicações de produtos químicos e os limites máximos de resíduos permitidos nos mercados de destino;
- ii. Usar somente produtos químicos aprovados para cultivo dos produtos especificados e aprovados para uso no mercado pretendido; e
- iii. Demonstrar competência e conhecimento em aplicações de produtos químicos e sobre os períodos de carência nas culturas.

18.8.4.3 Os registros de todas as aplicações de produtos químicos devem ser mantidos e incluir:

- i. O produto químico usado;
- ii. Informações da cultura;
- iii. Data, método, concentração e frequência de aplicação; e
- iv. Evidência de que o tempo entre a aplicação do produto químico e a colheita está em conformidade com o intervalo de colheita aprovado para a aplicação do produto químico.

18.8.4.4 Os controles biológicos aprovados para o cultivo dos produtos especificados devem ser usados de acordo com as instruções ou de acordo com as recomendações de especialistas.

18.9 Descarte de Resíduos

18.9.1 Gestão de Resíduos

18.9.1.1 Devem ser documentados e implementados os métodos e responsabilidades pelo descarte eficaz e eficiente de todos os resíduos sólidos, tais como material não comestível, embalagem inutilizável, incluindo material com logomarca, e resíduos líquidos e não sanitários da propriedade agrícola.

Revisões da eficácia da gestão de resíduos devem fazer parte das inspeções diárias da unidade, e os resultados dessas inspeções devem ser incluídos nos relatórios relevantes.

18.9.1.2 Os sistemas de resíduos devem ser projetados e construídos e os resíduos devem ser removidos regularmente das áreas de cultivo e instalações de embalagem para que não se tornem um risco à segurança de alimentos para as operações de produto acabado, cultivo, colheita e embalagem.

18.9.1.3 Água residual e escoadas de cubas, tanques e outros equipamentos devem ser descarregadas diretamente no sistema de drenagem do piso e atender aos requisitos regulatórios locais.

- 18.9.1.4 Os carrinhos, equipamentos veiculares de descarte de resíduos, recipientes de coleta e áreas de armazenamento devem ser mantidos em boas condições de uso e limpos e sanitizados regularmente para que não atraiam pragas e outros animais daninhos.
- 18.9.1.5 Os resíduos não comestíveis designados para ração animal devem ser armazenados e manipulados de modo a não causar risco para o animal ou ao processamento posterior para consumo humano.

Anexo 1: Categorias do setor de alimentos SQF

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
1	Produção, captura e abate de animais de pecuária e de caça, e apicultura	AI: Criação de animais para carne/leite/ovos/mel	Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Primária Animal: • Elementos do sistema • Módulo 5: BPP para a criação de produtos animais	Aplica-se à captura, transporte, retenção, pecuária intensiva e pecuária extensiva, mas não inclui frutos do mar. Inclui: • Pecuária extensiva e intensiva • Fazenda leiteira • Animais de caça • Produção de ovos • Apicultura	Inclui, entre outros, gado bovino, ovino, suíno, aves, ovos, leite e mel.
2	Cultivo e colheita em ambientes fechados de produtos frescos e culturas de sementes germinadas	BI: Cultivo de vegetais (exceto grãos e leguminosas)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção Vegetal Primária • Elementos do sistema • Módulo 18: BPA para o cultivo de vegetais em ambiente fechado	Aplica-se à produção, colheita, preparação, embalagem e armazenamento na unidade de produtos vegetais em agricultura com ambiente controlado. Inclui todos os produtos cultivados em ambientes fechados, estufas, fazendas de cogumelos e operações de germinação.	Inclui, entre outros: • Todas as variedades de miniverduras • Todas as variedades de sementes germinadas • Tomates, pimentões, pepinos e alface • Cogumelos
3	Cultivo e produção de produtos frescos e oleaginosas	BI: Cultivo de vegetais (exceto grãos e leguminosas)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais Elementos do sistema Módulo 7: BPA para o cultivo de vegetais em áreas externas	Aplica-se à produção, colheita, preparação, embalagem no campo e armazenamento na unidade de frutas frescas inteiras, vegetais e oleaginosas. Inclui todos os produtos hortifrutíferos cultivados no sistema de produção de horticultura intensiva ou extensiva, incluindo pomares, viticultura, hidroponia e operações de viveiro externo.	Todas as variedades de frutas e vegetais frescos inteiros e oleaginosas, prontas para consumo ou para processamento adicional, incluindo: • Frutas de clima tropical e temperado, cenouras, beterrabas, batatas, uvas para vinho • Uvas de mesa, morangos, framboesas, mirtilos, todas as folhas verdes, seleta de legumes, tomates, pimentões, ervas, especiarias, tomates, cebolinha, mini espinafre, alface, melão etc.

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
4	Embaladores de vegetais frescos, grãos e oleaginosas	Bll: Manuseio e pré-processamento de produtos vegetais	Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais • Elementos do sistema • Módulo 10: BPO para pré-processamento de produtos vegetais	Aplica-se à limpeza, descascamento, embalagem, seleção, classificação e armazenamento na unidade (incluindo armazenamento em atmosfera controlada) de frutas, vegetais e oleaginosas inteiros, não processados, frescos e pré-embalados, e a limpeza e embalagem de grãos e leguminosas.	Inclui todas as variedades de frutas, vegetais, grãos e oleaginosas acondicionadas em unidades embaladoras, e que podem ser armazenadas em atmosfera controlada.
5	Operações agrícolas extensivas em grande escala	Bli: Produção de grãos e leguminosas	Código de Segurança de Alimentos SQF: Produção de Vegetais • Elementos do sistema • Módulo 8: BPA para produção de grãos e leguminosas	Aplica-se à produção, colheita, preparação, transporte e armazenamento de culturas em grandes áreas, incluindo leguminosas, cereais e outros grãos. Também inclui cultivo e colheita de culturas para ração animal.	Todas as variedades de grãos e cereais para consumo humano e ração animal, incluindo, entre outros, trigo, aveia, arroz, leguminosas, cânhamo (onde legalmente permitido), soja, milho, algodão, pasto, silagem e feno.
6	Criação intensiva de frutos do mar	All: Produção de peixes e frutos do mar	Código de Segurança de Alimentos SQF: Aquicultura • Elementos do sistema • Módulo 6: BPA para frutos do mar	Aplica-se à criação intensiva de peixes e mariscos de água doce, incluindo purificação, transporte e armazenamento, e estende-se às operações de limpar, eviscerar, cortar e resfriar.	Todas as espécies de peixes frescos e mariscos cultivados, incluindo: • Atum, salmão, truta e outras espécies de peixe cultiváveis. • Ostras, mexilhões, camarão, lagosta, caranguejo e outras espécies de mariscos cultiváveis.
7	Operações de abate, desossa e corte	CO: Conversão primária de animais	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais • Elementos do sistema • Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais	Aplica-se ao abate, corte, processamento, armazenamento na unidade, resfriamento, congelamento e venda de todas as espécies animais e animais de caça para consumo e estende-se a todos os cortes de carne.	Inclui aves cruas, carne de porco e espécies de animais de carne vermelha preparadas em açougues de varejo, unidades de desossa e mercados de carne no atacado, incluindo carnes moídas. Cortes de carne com osso e músculo inteiro para espécies de carne suína e vermelha, incluindo carne vermelha moída. Cortes de aves com osso e músculo inteiro, e carne moída de aves.

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
8	Processamento de carnes e aves	CI: Processamento de produtos animais perecíveis	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais • Elementos do sistema • Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais	Aplica-se às operações de processamento, fabricação, transporte e armazenamento na unidade nas quais a carne (todas as espécies de carne vermelha e aves) é o principal ingrediente, incluindo todas as operações de valor agregado (ou seja, cozinhar a frio, empanar, curar, defumar, cozinhar, secar, fermentar e embalar a vácuo) e operações de resfriamento e congelamento, mas não o enlatamento de carne ou produtos avícolas.	Inclui misturas de carnes de aves, porco e carne vermelha, e carnes de aves, suínas e vermelhas cruas, tratadas termicamente e fermentadas, como salame, salsichas, linguças, bacon, pepperoni, patês de carne etc.
9	Processamento de frutos do mar	CI: Processamento de produtos animais perecíveis	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Produtos Animais • Elementos do sistema • Módulo 9: BPF para processamento de produtos animais	Aplica-se ao processamento, fabricação, transporte e armazenamento na unidade de todas as espécies de peixes e frutos do mar, e estende-se a operações de valor agregado, incluindo desmembramento, fermentação, empanamento, defumação, cozimento, congelamento, resfriamento, secagem e embalagem a vácuo, mas não o enlatamento de produtos de frutos do mar.	Inclui: Peixes inteiros, filés de peixe, bolos de peixe, porções de peixe empanado e produtos de peixe cru, sashimi, sushi, surimi, produtos de peixe cozidos, defumados, resfriados ou congelados e que não exigem cozimento adicional antes do consumo.
10	Processamento de laticínios	CI: Processamento de produtos animais perecíveis	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, transporte e armazenamento de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para coleta de leite e estende-se a todas as operações de valor agregado, incluindo congelamento, pasteurização, ultrafiltração, evaporação/concentração, fermentação, clarificação, cultura e secagem por pulverização de leite, mas não a operações UHT (consulte a categoria do setor de alimentos 15). Inclui substitutos do leite, se a tecnologia for essencialmente a mesma.	Inclui leite e creme, manteiga, ricota, creme azedo, todas as formas de queijo, iogurte, sorvete e leite em pó. Também inclui substitutos do leite, como leite de soja e tofu, e fórmula infantil.

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
11	Processamento de mel	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para produção de mel, incluindo operações de clarificação e tratamento.	Inclui mel, favo de mel, pólen e geleia real.
12	Processamento de ovos	CI: Processamento de produtos animais perecíveis	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à classificação, limpeza, processamento, transporte e armazenamento na unidade de produtos alimentícios de todas as espécies usadas para coleta e processamento de ovos.	Ovos classificados e limpos, e produtos de valor agregado nos quais o ovo é o principal ingrediente.
13	Processamento de produtos de panificação e petiscos	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de petiscos extrusados e formulações para mistura de bolos, e estende-se a todas as operações de padaria.	Inclui itens assados, como tortas de carne, tortas de creme, pão, biscoitos, bolos e misturas, e todas as variedades de petiscos.
14	Processamento de frutas, vegetais, oleaginosas e sucos de frutas	CI: Produtos vegetais processados ou perecíveis	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de todas as variedades de frutas, vegetais e oleaginosas processadas, incluindo congelamento, fermentação, secagem, fatiamento, corte e processamento em atmosfera modificada de todas as frutas e vegetais, e a torração, secagem e corte de oleaginosas. Não inclui enlatamento de frutas e vegetais.	Inclui produtos de frutas, vegetais e oleaginosas fermentados, secos, fatiados, picados, cortados e embalados em atmosfera modificada, incluindo saladas preparadas e prontas para consumo. Inclui sucos de frutas e vegetais frescos e pasteurizados.

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
15	Enlatamento, UHT e operações assépticas	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo T1: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento de alimentos enlatados de baixa acidez e esterilização UHT ou outros processos de alta temperatura ou alta pressão não incluídos em outros partes e a fabricação dos recipientes hermeticamente fechados associados.	Inclui: A esterilização comercial de peixes, carnes, frutas e vegetais, e outros sopas e molhos de baixa acidez em recipientes de metal ou vidro ou embalagem flexível esterilizável. Não inclui pasteurização de laticínios, frutas ou sucos vegetais, mas inclui tratamento UHT de - Leite ou produtos lácteos; ou - Ovos ou produtos de ovos; ou - Sucos de frutas ou vegetais. - Alimento enlatado para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 32)
16	Processamento de gelo e bebidas	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo T1: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se aos processos das operações de fermentação, concentração, envase asséptico ou secagem. Não inclui leite em pó, pasteurização e tratamento UHT de leite ou produtos lácteos nem operações de produção de sucos de frutas e vegetais. Não se aplica a ingredientes secos para bebidas (por exemplo, chá, café).	Inclui refrigerantes gaseificados, água com e sem gás, água mineral, gelo, chá e café líquidos, bebidas energéticas, vinho, cerveja e outras bebidas alcoólicas.
17	Fabricação de doces, balas e confeitos	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo T1: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento na unidade de todos os tipos de doces, balas e confeitos, estendendo-se a todo o processamento à base de chocolate e imitação de chocolate.	Inclui todos os doces, balas e confeitos que passam por refino, conchagem, moldagem com amido, compressão, extrusão e cozimento a vácuo.

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
18	Fabricação de alimentos em conserva	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, embalagem e armazenamento no local de todos os alimentos preservados em processos de alta temperatura não cobertos em outras partes, alimentos preservados por composição que não são processados em alta temperatura ou outros métodos alternativos e aceitáveis, não cobertos em outras partes.	Inclui coberturas, maionese, molhos, marinadas, alimentos em conserva, manteiga de amendoim, mostardas, geleias e recheios.
19	Fabricação de ingredientes alimentícios	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentícios ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, mistura, reembalagem e armazenamento na unidade de ingredientes alimentícios secos, culturas e leveduras, mas não inclui laticínios, carnes fermentadas ou outros produtos fermentados mencionados em outras partes.	Inclui culturas iniciais usadas na fabricação de queijo, iogurte e vinho, culturas usadas no setor de panificação e outros produtos usados para a conservação de alimentos. Outros produtos incluem aditivos, conservantes, aromatizantes, corantes, misturas para sopas, molhos, produtos culinários desidratados, sal, açúcar, especiarias e outros condimentos. Aplica-se a produtos de chá e café secos.
20	Fabricação de refeições prontas	CIII: Processamento de produtos vegetais e animais perecíveis (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos - Elementos do sistema - Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento, recebimento, armazenamento em temperatura controlada na unidade, de alimentos preparados com diversos ingredientes (alimentos mistos) que exigem cozimento, aquecimento, congelamento ou armazenamento refrigerado antes de servir.	Inclui refeições e sobremesas refrigeradas prontas para consumo, refeições congeladas, pizza, massas congeladas, sopas e soluções para refeições, produtos sous vide e refeições liofilizadas e desidratadas. Inclui sanduíches, wraps, refeições em pratos ou caixas, e sobremesas de alto risco, para distribuição para serviços de alimentação.

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
21	Óleos, gorduras e fabricação de pastas à base de óleo ou gordura	CII: Processamento de produtos vegetais e animais perecíveis (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação de todos os óleos e gorduras animais e vegetais e à fabricação de margarina. Inclui processos de clarificação e refino.	Inclui gorduras (animais e vegetais), óleos - de oliva, amendoim, milho, vegetais, girassol, cártamo, canola, oleaginosas, sementes, cânhamo (onde legalmente permitido) e pastas à base de óleo, como margarina.
22	Processamento de grãos de cereais	CII: Processamento de produtos vegetais perecíveis	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se ao processamento de cereais de todas as variedades, incluindo separação, classificação, seleção, manipulação de grãos a granel, moagem e extrusão.	Inclui trigo, milho, arroz, cevada, aveia, pão, massas, cânhamo (onde legalmente permitido) e cereais matinais.
23	Serviços de bufê, de bordo e operações de serviços de alimentação	E: Serviços de bufê e de bordo	Código de Segurança de Alimentos SQF: Serviços de Alimentação • Elementos do sistema • Módulo 16: BPV para serviços de alimentação	Aplica-se a todas as atividades de preparação e serviço de alimentos na unidade, incluindo armazenamento e distribuição realizada com alimentos mistos, prontos para consumo e que não exigem tratamento nem processamento adicional pelo consumidor. Aplica-se apenas a produtos preparados na unidade que estejam prontos para comer ou servir.	Inclui serviço de bufê, instalações de varejo de charcutaria/ autoatendimento, restaurantes, lanchonetes, charcutarias, cantinas escolares, serviços de refeições hospitalares/institucionais, creches e serviços de alimentação móveis e de entrega em domicílio. Inclui sanduíches, wraps e sobremesas de alto risco, preparados na unidade.
24	Varejo de Alimentos	FI: Varejo/Atacado	Código de Segurança de Alimentos SQF: Varejo de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 15: BPV para varejo	Aplica-se ao recebimento, manipulação, armazenamento e exibição em varejo de alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a preparação adicional pelo consumidor. Os varejistas que preparam alimentos prontos para consumo também devem incluir a Categoria do setor de alimentos 23.	Inclui todos os alimentos distribuídos e vendidos no varejo. Não inclui alimentos preparados na unidade.

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da GFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
25	Reembalagem de produtos não fabricados na unidade	CIV: Processamento de produtos vegetais e animais estáveis ao ambiente (produtos mistos)	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Montagem de produtos inteiros e de produtos embalados (por exemplo, nozes, balas, frutas secas e carne seca) que sejam fabricados em outros lugares. Aplica-se a produtos não incluídos em outras partes.	Inclui cestas de produtos, cestas festivas e pacotes de apresentação.
26	Armazenamento e distribuição	G: Prestação de serviços de armazenamento e distribuição para palavra faltando?	Código de Segurança de Alimentos SQF: Armazenamento e distribuição • Elementos do sistema • Módulo 12: BPD para transporte e distribuição de produtos alimentícios	Aplica-se a centros de distribuição, armazéns e operadores de transporte dedicados, envolvidos no recebimento, armazenamento, consolidação e distribuição de produtos frescos perecíveis e linhas de alimentos em geral, incluindo produtos refrigerados, congelados, secos, alimentos estáveis ou pré-processados e embalados e/ou alimentos destinados a preparação adicional pelo consumidor no atacado.	Inclui todo o transporte, armazenamento e entrega de alimentos perecíveis e estáveis, vendidos em mercados, no varejo e em instalações de serviços de alimentação. Inclui o transporte, o armazenamento e a entrega de todas as variedades de produtos de frutas, vegetais e oleaginosas frescos e não processados.
27	Fabricação de Embalagens de Alimentos	I: Produção de embalagens de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Embalagens de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 13: BPF para fabricação de embalagens de alimentos	Aplica-se à fabricação e armazenamento na unidade de materiais de embalagem para o setor de alimentos. Inclui itens que podem ser usados na fabricação de alimentos ou em instalações de serviço de alimentação, como toalhas de papel, guardanapos, recipientes descartáveis para alimentos, canudos, agitadores.	Todos os materiais de embalagem para alimentos, incluindo filmes flexíveis, embalagens de papelão, recipientes de metal, sacos flexíveis, recipientes de vidro, recipientes de plástico e espuma (PET, poliestireno etc.) e produtos de serviço de alimentação descartáveis (como toalhas de papel, guardanapos, recipientes descartáveis para alimentos, canudos, agitadores).

Categoria do setor de alimentos	Categoria (Escopo de certificação da unidade)	Escopos da CFSI para o setor	Códigos e módulos SQF aplicáveis	Descrição	Exemplo de produtos
31	Fabricação de Suplementos Alimentares	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentícios ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Suplementos Alimentares Elementos do sistema Módulo 17: BPF para processamento de suplementos alimentares	Aplica-se à fabricação, mistura, embalagem e armazenamento na unidade de suplementos alimentares.	Inclui vitaminas, probióticos, produtos naturais de saúde, misturas de proteínas e suplementos de marca.
32	Fabricação de alimentos para animais de estimação	CI, CII, CIII ou CIV, conforme aplicável	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de alimentos para animais de estimação • Elementos do sistema • Módulo 4: BPF para processamento de alimentos para animais de estimação	Aplica-se à fabricação de alimentos destinados ao consumo de animais domésticos e animais de estimação.	Inclui alimentos e petiscos secos e úmidos; produtos semi-crus, refrigerados ou congelados para animais de estimação. Não inclui alimentos enlatados para animais de estimação (consulte a categoria do setor de alimentos 15).
33	Fabricação de coadjuvantes de tecnologia de alimentos	K: Produção de produtos bioquímicos ou bioculturas usadas como ingredientes alimentícios ou coadjuvantes de tecnologia na produção de alimentos	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Alimentos • Elementos do sistema • Módulo 11: BPF para processamento de produtos alimentícios	Aplica-se à fabricação, armazenamento e transporte de produtos químicos e coadjuvantes usados nos setores de processamento de alimentos.	Inclui lubrificantes de grau alimentício, coadjuvantes de tecnologia e produtos químicos para sistemas clean-in-place (CIP).
34	Fabricação de Ração Animal	D: Produção de ração animal	Código de Segurança de Alimentos SQF: Fabricação de Ração Animal • Elementos do sistema • Módulo 3: BPF para produção de ração animal	Aplica-se à fabricação, mistura, transporte e armazenamento de rações animais.	Inclui rações compostas e medicamentosas.

Anexo 2: Glossário

A

Acreditação: Aprovação por um organismo de acreditação, membro do International Accreditation Forum (IAF, Fórum de Acreditação Internacional) e signatário do Multilateral Recognition Agreement, (MLA, Acordo de Reconhecimento Multilateral), confirmando que o sistema de gestão de um organismo de certificação está em conformidade com a norma ISO/IEC 17065:2012 (ou versão subsequente) e com os requisitos dos Critérios para Organismos de Certificação SQF, e que o organismo de certificação é adequado para receber uma licença pelo SQFI para prestar o serviço nos territórios licenciados.

Advertência regulatória: Uma notificação ou aviso formal, de uma autoridade relevante para uma unidade certificada, sobre uma violação das exigências legais.

Alergênicos: Em geral, proteínas de ocorrência natural em alimentos ou seus derivados, que causam respostas imunes anormais.

Alimento: Toda substância, geralmente de origem animal ou vegetal, intencionalmente consumida por seres humanos, seja processada, parcialmente processada ou não processada.

Pode incluir água, bebidas alcoólicas e não alcoólicas, materiais incluídos em um produto alimentício processado e qualquer outra substância identificada pela regulamentação (legislação) como alimento.

Alimentos de alto risco: Alimentos ou produtos alimentícios com atributos conhecidos para crescimento microbiológico, contaminação física ou química, ou que podem permitir a sobrevivência da flora microbiana patogênica ou outros contaminantes que, se não controlados, podem contribuir para causar doenças no consumidor. Pode também se aplicar a um alimento considerado de alto risco por um cliente, declarado de alto risco pela legislação de alimentos relevante ou que tenha causado um surto grave de doenças transmitidas por alimentos.

Alimentos para animais de estimação:

Toda substância destinada ao consumo por animais domésticos e animais de estimação. Inclui alimentos e petiscos secos e úmidos, produtos semi-crus, enlatados, refrigerados ou congelados para animais de estimação.

Alta direção da unidade: Pessoas no nível mais alto na unidade, responsáveis pela operação dos negócios e a implementação e melhoria do sistema de gestão de segurança de alimentos e qualidade.

Antecâmara pressurizada: Um espaço que permite a passagem de pessoas entre um ambiente e outro, com duas portas em série que não abrem simultaneamente, minimizando assim a transferência de pragas, poeira, odores ou ar de uma área para outra.

Anual/Anualmente: Ocorrendo uma vez por ano.

Análise da causa raiz: Um método de resolução de problemas, que identifica e resolve os problemas principais que causam uma não conformidade, desvio ou outro evento adverso para a segurança de alimentos ou qualidade.

APPCC (GFSI): Análise de perigos e pontos críticos de controle.

Um sistema que identifica, avalia, controla e monitora perigos relacionados à segurança de alimentos, especificados pelo Codex Alimentarius (CAC/RCP 1-1969).

Ar ambiente: Ar atmosférico dentro de uma instalação de alimentos fechada.

Atividades remotas: As ações de coleta das evidências objetivas de um local, diferente do local físico da organização auditada, como parte de uma auditoria completa dos sistemas.

Auditor: Consulte Auditor SQF

Auditoria: Consulte Auditoria SQF

A

Auditoria da unidade: O componente interno de uma auditoria de certificação ou recertificação que revisa os produtos e processos da unidade para determinar a documentação e a implementação eficazes do Sistema de Qualidade ou de Segurança de Alimentos SQF da unidade (consulte “visita in loco”).

Auditoria de certificação: Uma auditoria do Sistema SQF completo de uma unidade que não foi previamente certificada ou foi previamente certificada, mas requer certificação, pois a certificação anterior foi revogada ou descontinuada voluntariamente pela unidade.

Auditoria de manutenção: Uma auditoria semestral (6 meses) do Sistema SQF de uma unidade, onde a unidade recebeu uma classificação “C – conforme” na última auditoria de certificação ou recertificação, ou se a unidade está suspensa em resultado de uma classificação “F – Falha na auditoria” em uma auditoria de manutenção ou recertificação.

Auditoria não anunciada: Uma auditoria de recertificação, conduzida uma vez a cada três (3) anos e trinta (30) dias antes ou depois da data de aniversário de certificação inicial e sem aviso prévio à unidade certificada SQF.

O primeiro ciclo de três anos começa na data da auditoria inicial de certificação. Nos primeiros três anos de certificação, a unidade deve receber uma auditoria não anunciada. A partir disso, a auditoria não anunciada ocorre a cada três anos.

Uma unidade pode renunciar ao ciclo de certificação de três anos e voluntariamente optar por realizar auditorias anuais de recertificação não anunciadas. As unidades com auditorias anuais de recertificação não anunciadas são reconhecidas no certificado SQF como “Unidade Seleccionada SQFI” (consulte “Unidade Seleccionada SQFI”).

Auditorias de recertificação: Uma auditoria do Sistema de qualidade ou segurança de alimentos SQF da unidade, ocorrendo em trinta (30) dias corridos antes ou depois do aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial.

Auditoria SQF: Uma avaliação sistemática e independente do Sistema de Qualidade e/ou de Segurança de Alimentos SQF de uma unidade por um auditor de qualidade e/ou segurança de alimentos SQF, para determinar se as atividades de segurança de alimentos, os sistemas de qualidade, higiene e gestão são realizadas de acordo com a documentação do sistema e cumprem os requisitos do Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF, conforme apropriado, e para verificar se esses mecanismos estão implementados de forma eficaz.

A auditoria pode ser conduzida, em parte, usando atividades remotas via tecnologia de informação e comunicação (TIC) de um local diferente do local físico da unidade em auditoria.

Auditor SQF: Uma pessoa registrada pelo SQFI para auditar o Sistema de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF de uma unidade. Um auditor deve trabalhar em nome de um organismo de certificação licenciado. Os termos “auditor SQF” e “auditor SQF terceirizado” têm o mesmo significado.

Autoridade relevante: Governo, comissão ou conselho estatutário nacional, estadual ou municipal, que estabelece e controla as exigências legais relativas à segurança de produtos agrícolas e alimentícios em toda a cadeia de suprimentos.

Avaliação da vulnerabilidade a fraude em alimentos: Uma avaliação, similar à avaliação de risco, da vulnerabilidade de um alimento à fraude em alimentos.

Avaliação de risco: É o processo de determinar o nível de ação necessário para prevenir ou eliminar um evento adverso para a segurança de alimentos (ou qualidade) ou determinar a probabilidade e a consequência de um resultado adverso em termos de segurança de alimentos (ou qualidade), se as atividades planejadas não ocorrerem conforme esperado. A avaliação de risco faz parte de uma estratégia de gestão de risco.

A

Ação corretiva: Ação para eliminar a causa de uma não conformidade detectada em uma auditoria de segurança de alimentos, um desvio identificado em uma auditoria de qualidade ou outra situação indesejável, e evitar recorrência. Também chamada de “ação corretiva e preventiva” (consulte “análise de causa raiz”).

Área de alto risco: Uma sala ou área segregada, onde processos de alimentos de alto risco são realizados e que exigem um nível mais alto de práticas higiênicas para evitar a contaminação de alimentos de alto risco por organismos patogênicos.

Área de inspeção: Uma estação designada próxima aos processos, com a finalidade de monitorar atributos e parâmetros de segurança de alimentos e/ou qualidade.

B

Banco de dados de avaliação do SQFI: O banco de dados online usado pelo SQFI para gerenciar o registro, as auditorias, a conclusão de ações corretivas e a certificação da unidade.

C

Categoria do setor de alimentos: Um esquema de classificação estabelecido para auxiliar em uma abordagem uniforme para a gestão do Programa SQF, definindo as atividades de fabricação, produção, processamento, armazenamento, venda no atacado, distribuição, varejo, serviços de alimentação e outros serviços do setor de alimentos. As categorias do setor de alimentos são aplicadas ao registro da unidade, do auditor, do instrutor e do consultor, conforme definido pelo SQFI.

Centro de treinamento: Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI para fornecer treinamento licenciado pelo SQFI, incluindo Treinamento em Implementação de Sistemas SQF, Curso Avançado para Profissionais de SQF e Curso de Implementação dos Fundamentos SQF.

Certificado: Um documento oficial, em formato aprovado pelo SQFI, emitido para uma unidade por um organismo de certificação licenciado, atestando a conclusão bem-sucedida de uma auditoria de certificação de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF e/ou uma auditoria de recertificação.

Certificação: Um processo pelo qual um organismo de certificação licenciado SQF confirma a conformidade do Sistema de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF de uma unidade com o Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF, conforme apropriado, após uma auditoria de certificação ou recertificação. Os termos “certificar”, “certifica” e “certificado” têm significados correspondentes no Programa SQF: a conclusão de uma auditoria de certificação de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF e/ou uma auditoria de recertificação.

C

Certificação de múltiplas unidades: A certificação de múltiplas unidades envolve a designação e a certificação de uma unidade central (ou seja, fabricante, empacotador, armazém) alimentada por uma rede de subunidades certificadas que realizam a mesma função. A unidade central e todas as subunidades estão localizadas em um único país e operam sob a mesma legislação de segurança de alimentos (consulte o Anexo 4: Requisitos para certificação de múltiplas unidades)

Ciclo de certificação: O período anual entre as auditorias de certificação/recertificação de uma unidade.

Cliente: Um comprador ou pessoa que compra produtos ou serviços da unidade certificada SQF.

Coadjuvante de tecnologia (ou auxiliar de processamento): Todas as substâncias intencionalmente usadas no processamento de matérias-primas, alimentos ou seus ingredientes, para atender a uma determinada finalidade tecnológica durante o tratamento ou processamento, mas que não fazem parte do produto acabado.

Comissão Codex Alimentarius (Codex): Entidade internacionalmente reconhecida, cujo objetivo é orientar e promover a elaboração e o estabelecimento de definições, normas e requisitos para alimentos, auxiliar na sua harmonização e, ao fazê-lo, facilitar o comércio internacional. A Secretaria da Comissão é composta por pessoal da Organização das Nações Unidas para Alimentação e Agricultura e da Organização Mundial da Saúde. A Comissão Codex Alimentarius adotou os princípios do sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) em 1997.

Competência: Capacidade de aplicar conhecimento e habilidades para alcançar os resultados pretendidos (ISO 19011).

Consultor SQF: Uma pessoa registrada pelo SQFI para auxiliar no desenvolvimento, validação, verificação, implementação e manutenção do Sistema SQF em nome da unidade do cliente, nas categorias do setor de alimentos apropriadas ao seu escopo de registro.

Corporação (ou corporativo): A matriz. Uma entidade que não fabrica nem manipula o produto, mas supervisiona e contribui para o Sistema de Segurança de Alimentos e/ou Gestão de Qualidade em uma unidade certificada SQF de propriedade da corporação.

Correção: Ação para eliminar uma não conformidade detectada. Tem o mesmo significado de “corrigido”.

Cronograma de verificação: Um cronograma descrevendo a frequência e a responsabilidade pela condução dos métodos, procedimentos ou testes adicionais aos usados no monitoramento, para determinar se o estudo APPCC foi concluído corretamente, se o Sistema SQF relevante está em conformidade com o plano de segurança de alimentos e/ou qualidade de alimentos relevante e se ele continua a ser eficaz.

Cultura de segurança de alimentos (GFSI): Valores, crenças e normas compartilhadas, que afetam a mentalidade e o comportamento em relação à segurança de alimentos em toda a organização.

Os elementos da cultura de segurança de alimentos são aqueles elementos do sistema de gestão de segurança de alimentos, que a alta direção de uma empresa pode usar para guiar a cultura de segurança de alimentos dentro da empresa. Isso inclui, entre outros:

- Comunicação sobre políticas e responsabilidades de segurança de alimentos
- Treinamento
- Feedback dos empregados sobre questões relacionadas à segurança de alimentos
- Medição do desempenho.

Código de práticas do setor: Normas, regras ou protocolos estabelecidos por grupos do setor que fornecem diretrizes práticas e específicas sobre como atender às regulamentações e, ao mesmo tempo, atender às necessidades do setor.

D

Defesa dos alimentos: Conforme definido pela Agência de Administração de Alimentos e Medicamentos dos EUA (US Food and Drug Administration), os esforços para prevenir a contaminação intencional de alimentos por perigos biológicos, físicos, químicos ou radiológicos que não sejam razoavelmente prováveis de ocorrer no fornecimento de alimentos.

Desvio: Uma não conformidade em relação ao Código de Qualidade SQF. Os desvios são classificados da seguinte forma:

- **Um desvio de qualidade menor** é uma omissão ou deficiência no sistema

de qualidade, gerando condições insatisfatórias que, se não forem resolvidas, podem levar a um risco à qualidade, mas provavelmente não causarão a quebra do elemento do sistema.

- **Um desvio de qualidade maior** é uma omissão ou deficiência no sistema de qualidade, gerando condições insatisfatórias que apresentam um risco significativo à qualidade, e provavelmente causarão a quebra do elemento do sistema.

Nenhum desvio crítico é levantado em uma auditoria de sistemas de qualidade.

E

Elementos de boas práticas: Práticas de gestão e operação que definem as melhores práticas de manipulação e elementos de higiene para produção, fabricação, armazenamento, transporte e varejo de alimentos e ração animal.

- As Boas Práticas Agrícolas/Operacionais (BPAs/BPOs) se aplicam aos cultivos de frutas, vegetais e grãos
- As Boas Práticas de Aquicultura (BPAs) se aplicam à criação intensiva de frutos do mar
- As Boas Práticas de Distribuição (BPDs) se aplicam a instalações independentes de armazenamento e transporte de alimentos
- As Boas Práticas de Fabricação (BPFs) se aplicam à fabricação de alimentos e rações animais
- As Boas Práticas de Produção (BPPs) se aplicam às fazendas pecuaristas
- As Boas Práticas de Varejo (BPVs) se aplicam aos pontos de venda de alimentos no varejo

Elementos do sistema: Os requisitos de gestão de segurança de alimentos ou qualidade SQF para cada Código SQF que são aplicados por todas as unidades na cadeia de fornecimento para certificação SQF (ou seja, cláusulas 2.1 – 2.9).

Elementos obrigatórios: Elementos do sistema que devem ser implementados e auditados, para que uma unidade obtenha a certificação de segurança de alimentos SQF. Elementos obrigatórios não podem ser excluídos durante uma auditoria de certificação/ recertificação.

Embalagem em contato com alimentos:

Embalagem de alimentos é o material em torno de um alimento que o contém e protege ao longo da cadeia de fornecimento. Embalagem em contato com alimentos é o material recipiente em contato direto com o alimento.

Equipamento não conforme: Equipamentos de processamento, embalagem, armazenamento, transporte ou manipulação que não estejam adequados para a finalidade pretendida e que possam comprometer a segurança dos alimentos ou das rações animais e/ou sua qualidade.

Escopo de certificação: A unidade específica, as categorias do setor de alimentos e produtos cobertos pelo certificado.

Escudo de Qualidade SQF: Significa o escudo SQF representado nas Regras de uso do escudo de qualidade SQF.

E

Especialista técnico: Uma pessoa contratada por um organismo de certificação SQF licenciado, para prestar um suporte técnico de alto nível à equipe de auditoria de certificação. O especialista técnico deve ser aprovado pelo SQFI antes da auditoria de certificação/recertificação e demonstrar um alto grau de especialização e competência técnica na categoria do setor de alimentos em estudo, além de conhecimento e compreensão sólidos do método APPCC.

Evento de segurança de alimentos: Um incidente na cadeia de fornecimento de alimentos onde há risco, potencial ou percebido, ou confirmação de doença associada ao consumo de um alimento e que requer intervenção (fscf-ptin.apec.org)

Excluir (ou exclusão): Um termo aplicado a elementos do Código de Qualidade e Segurança de Alimentos SQF, indicado que a unidade não deseja que sejam incluídos na auditoria do Sistema SQF e que enviou uma solicitação por escrito ao organismo de certificação para a exclusão, antes do início de qualquer atividade de auditoria programada.

No Código de Segurança de Alimentos SQF, elementos obrigatórios do sistema não podem ser excluídos. O organismo de certificação deve confirmar os motivos da exclusão como parte da auditoria da unidade.

O termo também se aplica a produtos, processos ou áreas da unidade que se deseja excluir da auditoria. Uma solicitação deve ser enviada ao organismo de certificação por escrito, antes da atividade de auditoria, e ser listada na descrição da unidade no banco de dados de avaliação do SQFI.

F

Fabricante contratado (ou co-fabricante): Instalações que são contratadas pela unidade certificada SQF para produzir, processar, embalar e/ou armazenar parte ou todos os produtos incluídos no escopo de certificação SQF da unidade. Em alguns casos, um produto pode ser fabricado de forma intercambiável na unidade certificada e pelo fabricante contratado. Em outros casos, um fabricante contratado só pode ser usado intermitentemente, para atender ou complementar a produção da unidade certificada. Os fabricantes contratados devem seguir os requisitos descritos no Código de Segurança de Alimentos SQF.

FMI: Uma organização sem fins lucrativos, trabalhando com e em nome de todo o setor de alimentos para promover uma cadeia de fornecimento de alimentos mais segura, mais saudável e mais eficiente, com sede em 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, EUA.

Fornecedor: A entidade que fornece um produto ou serviço para a unidade certificada SQF.

Fornecedor aprovado: Um fornecedor que foi avaliado e aprovado por uma unidade, com base em avaliação de risco, como capaz de atender aos requisitos de segurança de alimentos e qualidade da unidade para os produtos e os serviços fornecidos.

Fraude em alimentos: Conforme definido pela Michigan State University, um termo coletivo usado para abranger a substituição, adição, adulteração ou falsificação, deliberada e intencional, de alimentos, ingredientes alimentícios, ração animal ou embalagem e/ou rotulagem de alimentos, informações de produtos; ou declarações falsas ou enganosas feitas sobre um produto para ganho econômico. Pode também incluir o mercado paralelo ou produtos roubados.

F

Fundamentos da Segurança de Alimentos:

Um código de nível básico para empresas novas e em desenvolvimento, que abrange boas práticas de agricultura ou aquicultura (BPA), boas práticas de fabricação (BPF) ou boas práticas de distribuição (BPD) e define os elementos essenciais que devem ser implementados para atender aos requisitos

de legislação e de segurança de alimentos do cliente. As unidades que cumprem os requisitos de certificação do Código SQF para o Código de Fundamentos de Segurança de Alimentos recebem um certificado de um organismo de certificação licenciado pelo SQFI.

G

Gestão de crises: O processo pelo qual uma unidade gerencia um evento (por exemplo, inundação, seca, incêndio, pandemia etc.) que afeta adversamente a capacidade da unidade de continuar a fornecer alimentos seguros e de qualidade, e requer a implementação de um plano de gestão de crises.

Global Food Safety Initiative (GFSI): A Global Food Safety Initiative (GFSI, Iniciativa Global de Segurança de Alimentos) é uma organização privada, estabelecida e gerenciada pela associação comercial internacional, o Consumer Goods Forum. A GFSI mantém um esquema para avaliar as normas de segurança de alimentos usadas para certificar produtores, armazéns de fabricantes, varejistas de alimentos e outros negócios na cadeia de fornecimento de alimentos.

I

Ingredientes: Materiais menores (por exemplo, especiarias) usados para complementar a conversão de matérias-primas no processo de fabricação de alimentos (consulte “matérias-primas”).

Instalação: O endereço físico das dependências da unidade. A área de produção, fabricação ou armazenamento onde o produto é produzido, processado, embalado e/ou armazenado, e inclui os processos, equipamentos, ambiente, materiais e pessoal envolvido. A instalação deve ser gerenciada e supervisionada pela mesma gestão operacional. A instalação é a unidade auditada durante uma auditoria presencial (consulte “unidade”).

Instrutor SQF: Uma pessoa contratada por um centro de treinamento SQF licenciado, que tenha se candidatado e atendido aos requisitos listados nos “Critérios para Instrutores SQF” publicados pelo SQFI e, mediante aprovação, esteja registrada no SQFI para fornecer treinamento consistente sobre o Programa SQF.

L

Laboratórios internos: Uma área designada e fechada na unidade, em que testes químicos, microbiológicos e outros testes de produtos são conduzidos e que, se não controlada, pode causar contaminação e exige o uso de boas práticas laboratoriais.

Legalidade: Legalidade refere-se às regulamentações federais, estaduais e/ou municipais que são aplicáveis ao produto certificado no país de fabricação e nos mercados de destino.

Limites máximos de resíduos: São definidos pela regulamentação local ou pela Comissão CODEX Alimentarius e aplicam-se aos níveis máximos permitidos para traços de produtos químicos agrícolas e veterinários em produtos agrícolas, particularmente produtos que entrem na cadeia de alimentos.

Lista de verificação de auditoria: O formulário listando os elementos do Código de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF específicos para o escopo e a data de auditoria de uma unidade registrada, que é baixado do banco de dados de avaliação do SQFI e é usado pelo auditor de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF ao realizar uma auditoria de segurança de alimentos e/ou qualidade SQF.

Logotipo SQF: Significa o logotipo SQF apresentado em Regras de uso do logotipo SQF.

M

Marcas registradas: Um rótulo, logotipo ou marca reconhecível que identifica uma matéria-prima ou produto acabado com um determinado produtor, fabricante ou varejista.

Matérias-primas: O material primário a partir do qual um alimento ou ração animal é feito. As matérias-primas podem ser não processadas, ou seja, materiais agrícolas primários, ou processadas, ou seja, a forma foi substancialmente alterada antes do recebimento pela unidade (consulte “ingredientes”).

Monitoramento de ar comprimido: Um programa que inclui testes de partículas, água, óleo, testes microbiológicos e de gases relevantes em ar comprimido ou outros gases. Verificação da eficácia da manutenção e filtração de um compressor em vigor na instalação gerenciada.

Método APPCC: A implementação de programas de pré-requisitos e a aplicação dos princípios de APPCC na sequência lógica das doze etapas, conforme descrito na edição atual das Diretrizes da Comissão CODEX Alimentarius. Os códigos de qualidade e de segurança de alimentos SQF utilizam o método APPCC para controlar perigos para a segurança de alimentos e riscos à qualidade no segmento da cadeia de alimentos em consideração.

N

N/A: Significa “não aplicável” e pode ser relatado durante a auditoria de qualidade e/ou segurança de alimentos SQF pelo auditor de qualidade e/ou segurança de alimentos quando, na consideração do auditor, um elemento não se aplicar.

N/A também pode ser relatado para evitar débito duplo, por exemplo, no caso de uma não conformidade já ter sido apontada em um elemento similar, porém mais apropriado. Nesse caso, o elemento será relatado como N/A.

Norma: Um documento normativo e outros documentos normativos definidos, estabelecidos por consenso e aprovados por um organismo, que fornecem, para uso comum e repetido, regras, diretrizes ou características para atividades ou seus resultados, visando a obtenção do nível ideal de ordem em um determinado contexto.

Não conformidade: É o não cumprimento de um requisito (ISO/IEC 19011). Os níveis e definições de não conformidade dentro dos Códigos de Segurança de alimentos SQF são:

- **Uma não conformidade menor** é evidência de uma falha aleatória ou infrequente em manter a conformidade com um requisito, mas não indica uma quebra no sistema de gestão de segurança de alimentos nem que a segurança de alimentos esteja comprometida. É evidência de uma implementação incompleta ou inadequada dos requisitos de SQF que, se não corrigida, pode levar à quebra do elemento do sistema

- **Uma não conformidade maior** é uma falha de um elemento do sistema, uma quebra sistêmica no sistema de gestão de segurança de alimentos, um desvio sério em relação aos requisitos e/ou ausência de evidência demonstrando conformidade com um elemento do sistema aplicável ou com as boas práticas de fabricação. É evidência de um risco à segurança de alimentos para os produtos incluídos no escopo da certificação.
- **Uma não conformidade crítica** é uma quebra dos controles em um ponto crítico de controle, um programa de pré-requisito ou outras etapas do processo e que é considerada como provável causa de um risco significativo para a saúde pública e/ou um risco de contaminação do produto.

Uma não conformidade crítica também é apontada se o organismo de certificação considerar que há falsificação sistêmica dos registros relacionados aos controles de segurança de alimentos e ao Sistema SQF.

Número de certificação: Um número exclusivo, fornecido pelo organismo de certificação, e incluído no certificado emitido para uma unidade que concluiu com sucesso uma auditoria de certificação de qualidade ou segurança de alimentos SQF.

O

Organismo de certificação (também organismo de certificação licenciado):

Uma entidade que celebrou um contrato de licença com o SQFI, autorizando-a a certificar o Sistema SQF de uma unidade de acordo com a norma ISO/IEC 17065:2012 (ou versão subsequente) e os Critérios para Organismos de Certificação SQF.

Organismo de certificação licenciado:

Consulte “organismo de certificação”

P

Período de restrição: Datas indicadas pela unidade e aceitas pelo organismo de certificação, quando uma auditoria não anunciada não puder ocorrer devido a motivos legítimos do negócio (por exemplo, manutenção, falta de matéria-prima).

Plano: Conforme definido pela norma ISO 9001, um documento usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados, de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização (consulte o Plano de Segurança de alimentos [Qualidade]).

Plano APPCC: Um documento preparado de acordo com o método APPCC do CODEX para garantir o controle de perigos significativos para a segurança de alimentos ou a identificação de riscos à qualidade do produto em consideração.

Plano de defesa dos alimentos: Um conjunto de documentos escritos, baseados nos princípios de defesa dos alimentos, e que incorpora avaliação de vulnerabilidade, inclui estratégias de mitigação e delineia o monitoramento da defesa dos alimentos, das ações corretivas e dos procedimentos de verificação a serem seguidos. (www.fda.gov)

Plano de mitigação de fraude em alimentos: Um plano criado para tratar os fatores de risco identificados na avaliação de vulnerabilidade à fraude em alimentos.

Plano de qualidade dos alimentos: Conforme descrito no Código de Qualidade SQF, o plano é baseado no método CODEX APPCC e inclui controles de processo em pontos de qualidade na produção, para monitorar a qualidade do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.

Plano de segurança de alimentos: Conforme descrito nos Códigos de Segurança de Alimentos SQF, um plano baseado no método CODEX APPCC que inclui controles de processo em pontos de controle na produção, para monitorar a segurança do produto, identificar desvios dos parâmetros de controle e definir as correções necessárias para manter o processo sob controle.

Potável: Água que é segura para beber.

Pragas: Animais daninhos, incluindo pássaros, roedores, insetos ou outras espécies indesejadas, que podem transportar doenças e representar um risco para embalagens, rações ou alimentos.

Processamento: Uma série de etapas operacionais em que a natureza do alimento é alterada. O processamento inclui, entre outros e não limitado a, reembalagem, ensacamento adicional e re-rotulagem de alimentos, abate, desmembramento, seleção, classificação, limpeza, tratamento, secagem, salga, defumação, cozimento, enlatamento, purificação e pasteurização de alimentos.

Processos de alimentos de alto risco: Um processo que requer controles específicos e/ou um nível mais alto de práticas higiênicas para evitar a contaminação de alimentos por patógenos.

Produto: Uma substância alimentícia ou ração animal que se aplica a uma categoria específica do setor de alimentos, conforme definido pelo SQFI.

Produto não conforme: Alimentos ou rações animais em processo ou acabados, que não atendem às especificações de segurança de alimentos e/ou qualidade, conforme aplicável, e que podem ser inseguros.

Produtor primário ou produtor: Uma única entidade envolvida na produção primária, embalagem no campo, armazenamento e fornecimento de produto agrícola produzido e/ou colhido sob seu controle exclusivo.

P

Produtos químicos perigosos e substâncias tóxicas: Sólidos, líquidos ou gases radioativos, inflamáveis, explosivos, corrosivos, oxidantes, asfixiantes, patogênicos ou alergênicos, incluindo, entre outros, detergentes, sanitizantes, produtos químicos para controle de pragas, lubrificantes, tintas, coadjuvantes de tecnologia, aditivos bioquímicos que, se usados ou manipulados incorretamente ou em doses maiores, podem causar danos ao manipulador e/ou consumidor.

Produtos químicos perigosos ou tóxicos podem ser prescritos pela regulamentação como “produtos perigosos” e podem conter um rótulo de “veneno”, “material perigoso” ou “produto químico perigoso”, dependendo da jurisdição.

Profissional de SQF (também Profissional de Qualidade SQF): Um indivíduo designado por uma unidade para supervisionar o desenvolvimento, a implementação, a revisão e a manutenção do Sistema SQF da unidade. Os detalhes de qualificação do profissional de SQF são verificados pelo auditor de qualidade ou segurança de alimentos SQF, durante a auditoria de certificação/recertificação, como atendendo aos requisitos do Código de Qualidade e/ou Segurança de Alimentos SQF.

O profissional de segurança de alimentos SQF e o profissional de qualidade SQF podem ou não ser a mesma pessoa.

Programa: Um plano usado para estabelecer os objetivos e processos necessários para entregar resultados, de acordo com os requisitos do cliente e as políticas da organização. Os exemplos incluem um programa de gestão de alergênicos ou um programa de monitoramento ambiental.

Programa de certificação: Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, um plano sistemático desenvolvido, implementado e mantido para o escopo da segurança de alimentos. Consiste em uma norma e um sistema de segurança de alimentos em relação a processos especificados ou um serviço de segurança de alimentos, ao qual o mesmo plano se aplica. O programa de segurança de alimentos deve conter, pelo menos, uma norma, um escopo claramente definido e um sistema de segurança de alimentos.

Programa de monitoramento ambiental:

Um programa que inclui coleta de amostra por esfregaço para análise de patógeno ou indicador, conforme apropriado, para detectar risco nas condições sanitárias do ambiente de processamento ou manipulação de alimentos. Uma verificação da eficácia dos controles de patógenos em vigor na instalação gerenciada.

Programa de múltiplas unidades: Um programa SQF de múltiplas unidades é composto por uma unidade central, certificada SQF, sob a qual atividades são planejadas para gerenciar e controlar os sistemas de gestão de segurança de alimentos de uma rede de subunidades sob vínculo legal ou contratual (consulte o Anexo 4: Requisitos para certificação de múltiplas unidades)

Programa de pré-requisitos: Uma medida procedimental que, quando implementada, reduz a probabilidade de ocorrência de um perigo de segurança de alimentos ou um risco à qualidade do alimento, mas que pode não estar diretamente relacionada às atividades que ocorrem durante a produção.

Programa SQF: O Código de Segurança de Alimentos e/ou Qualidade SQF e todas as regras associadas, escudo de qualidade, propriedade intelectual e documentos.

Proprietário do Programa de Certificação (GFSI): Conforme definido pela Global Food Safety Initiative, uma organização responsável pelo desenvolvimento, gestão e manutenção de um programa de certificação.

Pureza: A ausência de contaminantes que poderiam causar perigos à segurança de alimentos.

Q

Qualidade: Uma medida para exceder as expectativas do cliente ou corporativas e um estado de estar livre de defeitos, deficiências e variações significativas.

R

Ração animal: Todo material, único ou múltiplo, processado, semiprocessado ou bruto, que se destina à alimentação direta de animais produtores de alimentos.

Recertificação: Uma recertificação por um organismo de certificação do Sistema de Qualidade ou Segurança de Alimentos SQF de uma unidade, como resultado de uma auditoria específica. Recertificado tem significado correspondente.

Recuperação: Produto intacto, que não requer processamento ou manipulação adicional, mas é reembalado para distribuição. Por exemplo, mistura de caixas parciais para criar uma caixa completa. Também pode ser chamado de “reembalagem”.

Regras de uso: As regras e procedimentos contidos no Logotipo SQF e/ou Regras de Uso do Escudo de Qualidade, e incluem o cronograma dos certificados e qualquer modificação, variação ou substituição das regras de uso da marca registrada SQF.

Requisitos gerais: A edição atual do documento “Critérios para Organismos de Certificação SQF: Orientação do SQF sobre a aplicação da norma ISO/IEC 17065:2012, Requisitos gerais para Organismos de Certificação”, publicada pelo SQFI.

Retrabalho: Alimentos, materiais e ingredientes, incluindo produto em processo, que deixaram o fluxo normal dos produtos e requerem ação antes que estejam aceitáveis para liberação e adequados para reutilização dentro do processo.

Risco à qualidade: Um risco identificado que, se não for controlado, tem o potencial de afetar a qualidade de um produto.

S

Safra/campanha ou sazonal: Um período em que a atividade principal é conduzida por não mais de cinco meses consecutivos em um ano civil; por exemplo, colheita e embalagem durante a safra de maçãs.

Segurança da ração animal: Os princípios e práticas aplicados à produção e fabricação de ração animal, para garantir que não causem danos a animais ou seres humanos.

Serviço: Uma ou mais atividades, geralmente tangíveis, realizadas entre o fornecedor e o cliente (ISO/IEC 17065).

Sistema SQF: Um sistema preventivo e de gestão de risco, que inclui um plano de segurança de alimentos ou um plano de qualidade de alimentos implementados e operados por uma unidade para garantir a segurança ou a qualidade de alimentos. É implementado e mantido por um profissional de SQF, auditado por um auditor de qualidade ou de segurança de alimentos SQF e certificado por um organismo de certificação licenciado, como atendendo aos requisitos relevantes para o Código de Qualidade ou Segurança de Alimentos SQF.

S

SQFI: O SQF Institute, uma divisão da FMI.

Subunidade: Uma unidade certificada pelo SQF que opera sob vínculo contratual com uma unidade central, certificada pelo SQF dentro de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte o Anexo 4: Requisitos para a certificação SQF de múltiplas unidades).

Suplemento alimentar: Um produto que contém uma ou mais vitaminas, ervas, enzimas, aminoácidos ou outros ingredientes tomados por via oral para complementar ou aumentar a nutrição do consumidor.

Inclui produtos geralmente não cobertos pela legislação de segurança de alimentos no país de fabricação ou venda, e pode incluir medicamentos alternativos ou tradicionais não legislado no país de fabricação ou venda.

Suplementos alimentares também podem ser chamados de produtos naturais de saúde ou ter nomes alternativos, que se alinham com regulamentos específicos do país de fabricação ou venda.

T

Tecnologia de Informação e Comunicação (TIC): O uso de tecnologia para coletar, armazenar, recuperar, processar, analisar e transmitir informações. Inclui software e hardware, como smartphones, dispositivos portáteis, laptops, computadores, desktops, drones, câmeras de vídeo, tecnologia vestível, inteligência artificial e outros. (Referência: IAF MD:4, Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology [ICT] for Auditing/Assessment Purposes; The International Accreditation Forum)

Teste de proficiência: O teste de proficiência calibra o desempenho do pessoal do laboratório e dos analistas em processo que realizam análise microbiológica, química ou física de ingredientes, materiais, produto em processo, produtos acabados e ambiente de processamento por meio de comparações interlaboratoriais.

Tratamento de água: O tratamento microbiológico, químico e/ou físico da água usada no processamento ou limpeza, para garantir sua potabilidade e adequação para uso.

Treinamento APPCC: Treinamento nos princípios e na aplicação de um sistema APPCC baseado no Anexo Princípios Gerais de Higiene de Alimentos da Comissão Codex Alimentarius.

O treinamento deve ser:

1. Reconhecido como um treinamento em APPCC, usado extensivamente em um país.
2. Administrado e ministrado por uma instituição reconhecida.
3. O conhecimento adquirido pelo candidato deve ser avaliado como parte do programa de treinamento.

U

Unidade: O local específico onde um Sistema de Qualidade ou de Segurança de Alimentos SQF é implementado por uma empresa de alimentos, envolvida na produção, fabricação, processamento, transporte, armazenamento, distribuição ou venda de alimentos, bebidas, embalagens, ração animal ou alimentos para animais de estimação.

Unidade central: Uma unidade certificada SQF, na qual atividades são planejadas para controlar e gerenciar uma rede de subunidades certificadas SQF dentro de um programa SQF de múltiplas unidades (consulte os requisitos do programa de múltiplas unidades do SQFI).

Unidade Selecionada SQFI: Reconhecimento no certificado do SQFI para uma unidade que se submeteu voluntariamente a auditorias anuais de recertificação não anunciadas (consulte “auditoria não anunciada”).

V

Validação: O elemento de verificação concentrado na coleta e avaliação de informações científicas e técnicas para determinar se o plano de segurança de alimentos APPCC (ou de qualidade), quando implementado adequadamente, controlará eficazmente os perigos (Codex).

Verificação: Aquelas atividades, além do monitoramento, que determinam a validade do plano de segurança de alimentos APPCC (ou de qualidade) e garantem que o sistema esteja operando de acordo com o plano (Codex).

Visita in loco: Uma visita não anunciada a uma unidade, por um auditor autorizado do organismo de certificação, para verificar a implementação efetiva de ações corretivas que resultaram da suspensão na auditoria de recertificação anterior. Dependendo da causa da suspensão, a visita à unidade ocorre dentro de trinta (30) ou sessenta (60) dias após o organismo de certificação receber o plano de ação corretiva da unidade.

Anexo 3: Regras de uso do Logotipo SQF

1 Introdução

- 1.1 O logotipo SQF é de propriedade do SQFI. As unidades não se tornam proprietárias do logotipo SQF.
- 1.2 O SQFI delega uma ou todas as suas funções descritas neste documento a um organismo de certificação licenciado, conforme estipulado em seu Contrato de Licença do Organismo de Certificação do Safe Quality Food Institute.
- 1.3 Estas regras regulam o uso do logotipo SQF apenas pelas unidades certificadas. Essas regras não regulam o uso do logotipo SQF pelo SQFI, pelos organismos de certificação ou por outras entidades licenciadas pelo SQFI, a menos que disposto de outra forma neste ou em outro instrumento.

2 Condições de uso

- 2.1 As unidades que obtêm e mantêm a certificação nos Fundamentos de Segurança de Alimentos SQF, no Código de Segurança de Alimentos SQF e/ou no Código de Qualidade SQF recebem permissão de seu organismo de certificação para usar o logotipo SQF. Arquivos eletrônicos do logotipo SQF devem ser obtidos com o organismo de certificação.
- 2.2 Uma unidade tem o direito de usar o logotipo SQF ao longo da duração de sua certificação. Não haverá taxa a ser paga pelas unidades pelo direito de usar o logotipo SQF, além daquelas pagas para obter e manter a certificação.
- 2.3 Empresas e unidades subsidiárias, não incluídas no certificado de registro, não são certificadas para usar o logotipo SQF.
- 2.4 As unidades só podem usar o logotipo SQF de acordo com estas regras, que foram criadas para proteger a integridade e aumentar o valor do logotipo SQF.

3 Reprodução

- 3.1 A reprodução do logotipo SQF deve ser clara, precisa, do mais alto padrão e seguir as diretrizes de uso da tabela abaixo.

Formato de cor	Para uso em
Reprodução a cores: descrita em 3.2, abaixo. Ou Reprodução monocromática: preto e branco.	- Brochuras, folhetos, anúncios, comunicados à imprensa, website da empresa, linhas de assinatura de e-mail - Documentos internos e materiais de treinamento

- 3.2 As diretrizes a seguir regem a reprodução a cores.



PMS 3005C

CMYK: C=100, M=34, Y=0, K=2

- 3.3 Para garantir a legibilidade, não reproduza o logotipo SQF em tamanho menor do que o indicado abaixo. Uma variação maior dessas dimensões é permitida, desde que seja proporcional às dimensões fornecidas abaixo.



- 3.4 Quando for demonstrado que a reprodução alternativa do logotipo SQF melhora o status do logotipo SQF e/ou do SQFI, a alternativa é permitida, desde que seja aprovada pelo organismo de certificação. Todas as solicitações devem ser feitas por escrito pela unidade certificada ao organismo de certificação e ao SQFI.

4 Obrigações da unidade

- 4.1 A unidade deve:
- a. Direcionar todas as dúvidas sobre o uso pretendido do logotipo SQF ao organismo de certificação que emitiu seu certificado;
 - b. Interromper qualquer uso do logotipo SQF ao qual o SQFI ou o organismo de certificação façam uma objeção razoável;
 - c. Operar totalmente dentro do escopo de seu certificado, inclusive o cronograma de certificação;
 - d. Dar acesso ao SQFI, a seu organismo de certificação e/ou aos seus agentes para examinar todos os itens que levam ou indicam o logotipo do SQF, com o objetivo de confirmar a conformidade com estas regras de uso e com o certificado.

5 Fundamentos para a interrupção do uso do logotipo SQF

- 5.1 A permissão para uma unidade usar o logotipo SQF será suspensa e/ou retirada:
- e. Se a certificação da unidade for suspensa, retirada, renunciada ou não renovada;
 - f. Se a unidade violar ou não cumprir estas regras de uso;
 - g. Se a unidade usar o logotipo SQF de forma que, na opinião do SQFI ou do organismo de certificação, seja prejudicial ao logotipo SQF ou ao programa SQF como um todo, seja enganosa para o público ou contrária à lei; ou
 - h. Se a unidade tiver um administrador, administrador judicial, administrador judicial e gerente, gerente oficial ou liquidante provisório nomeado sobre os seus ativos ou se um pedido for feito ou uma resolução for aprovada para o fechamento de sua unidade (exceto para fins de fusão ou reconstrução) ou a unidade deixar de realizar negócios ou falir ou solicitar o benefício de qualquer lei para alívio de devedores falidos ou insolventes, ou fizer qualquer arranjo ou composição com seus credores.
- 5.2 A unidade deve ser notificada por escrito pelo organismo de certificação se o uso do logotipo SQF tiver sido suspenso ou retirado.

6 Isenção de responsabilidade

- 6.1 O SQFI pode alterar essas regras de uso ou criar novas regras. Nenhuma alteração ou nova regra afetará o uso do logotipo SQF por uma unidade até que seis (6) meses tenham transcorrido a partir da data em que a alteração ou novas regras de uso forem publicadas pela primeira vez pelo SQFI em seu site (sqfi.com), a menos que especificado pelo SQFI.

Anexo 4: Requisitos para a certificação SQF de múltiplas unidades

(Embalagem, manipulação ou fabricação de produtos primários)

1 Escopo

- 1.1 Este anexo descreve os requisitos para estabelecer e manter a certificação de um programa de múltiplas unidades, gerenciado por uma unidade central certificada pelo SQF (embalador, manipulação/elevador de grãos ou fabricante de produtos primários) que, por meio de uma abordagem baseada nos riscos, determinou que está envolvida em atividades de baixo risco.

2 Definições

- 2.1 Um programa SQF de múltiplas unidades é composto por uma unidade central sob a qual atividades são planejadas para gerenciar e controlar os sistemas de gestão de qualidade e segurança de alimentos de uma rede de subunidades sob vínculo legal ou contratual.
- 2.2 Para os fins deste Código, as definições descritas no Anexo 2: Glossário e as seguintes definições se aplicam.
- 2.3 A unidade central é certificada por um Código de Segurança de Alimentos SQF (ou seja, instalação de fabricação, empacotamento ou manipulação de grãos) ou é elegível a tal certificação, tem uma rede de subunidades de fornecedores primários elegíveis à certificação por um Código de Segurança de Alimentos SQF apropriado e estão todas envolvidas em atividades semelhantes, de acordo com 3.7 abaixo. A unidade central e todas as subunidades estão localizadas em um mesmo país e operam sob a mesma legislação de segurança de alimentos.

3 Critérios de elegibilidade para a organização com múltiplas unidades

- 3.1 A unidade central é a entidade responsável pelo programa SQF de múltiplas unidades.
- 3.2 As subunidades devem ser vinculadas à unidade central por acordo legal ou contratual.
- 3.3 A unidade central e todas as subunidades no programa de múltiplas unidades devem ser auditadas por um único organismo de certificação. A unidade central deve ter um contrato com o organismo de certificação. As subunidades não precisam ter um contrato com o organismo de certificação.
- 3.4 As unidades centrais devem implementar um Sistema SQF que inclua a gestão e a auditoria interna das subunidades. A unidade central e as subunidades devem ser certificadas por um Código de Segurança de Alimentos SQF.
- 3.5 As unidades centrais podem ser certificadas pelo Código de Qualidade SQF, mas as subunidades não são elegíveis a essa certificação pelo Código de Qualidade SQF.
- 3.6 As subunidades devem implementar um Sistema SQF sujeito a supervisão, manutenção e gestão contínuos pela unidade central.

- 3.7 A unidade central deve controlar o sistema de gestão da segurança de alimentos de todas as subunidades, incluindo rastreabilidade, reclamações de clientes e implementação de ações corretivas, quando necessário em qualquer subunidade. A unidade central também deve emitir, manter e reter toda a documentação relevante associada às subunidades. Isso deve ser incluído no contrato entre a unidade central e as subunidades.
- 3.8 Os produtos ou serviços fornecidos por cada uma das subunidades devem ser substancialmente do mesmo tipo e produzidos de acordo com os mesmos métodos e procedimentos fundamentais. O tamanho e/ou complexidade de cada uma das subunidades deve ser semelhante.
- 3.9 A unidade central deve estabelecer e manter a certificação SQF pela duração do programa SQF de múltiplas unidades.
- 3.10 O sistema de gestão SQF da unidade central deve ser administrado sob um plano controlado centralmente e estar sujeito à análise crítica pela alta direção central e à auditoria interna do sistema SQF
- 3.11 A unidade central deve demonstrar que há capacidade técnica e de gestão suficiente e disponível para:
- i. coletar e analisar dados de todas as unidades, incluindo a unidade central;
 - ii. implementar e manter um programa de auditoria interna para a unidade central e as subunidades; e
 - iii. autorizar e iniciar a mudança organizacional, se necessário.
- 3.12 A função de administração central e as subunidades devem estar sujeitas ao programa de auditoria interna da unidade central, sendo auditadas de acordo com esse programa. Auditorias internas devem ser conduzidas nas subunidades, antes da auditoria de certificação da unidade central, em número suficiente para permitir que o organismo de certificação avalie se a unidade está em conformidade e aplicar a seleção de amostra de subunidades (consulte 8.0 abaixo). Todas as subunidades devem, dentro de um ano civil ou safra/campanha, passar por auditoria interna, de acordo com 4.2 abaixo.

4 Auditorias internas

- 4.1 A unidade central deve documentar seu procedimento de auditoria interna e garantir que ele possa ser implementado eficazmente. Ele deve incluir:
- i. um cronograma de auditoria interna, com base no perfil de risco das subunidades e da unidade central;
 - ii. os métodos e a responsabilidade pela realização de auditorias nas subunidades e na unidade central; e
 - iii. uma frequência que garanta que todo o sistema SQF das subunidades e da unidade central sejam concluídos anualmente.
- 4.2 Uma auditoria interna, que inclua todos os elementos relevantes de um Código de Segurança de Alimentos SQF e os módulos de Boas Práticas de Agricultura/Aquicultura (BPA) ou Boas Práticas de Fabricação (BPF) aplicáveis à categoria do setor de alimentos, deve ser conduzida pelo menos uma vez por ano, durante os períodos de atividade de pico, em todas as subunidades incluídas na certificação de múltiplas unidades.

5 Pessoal da auditoria interna

A avaliação do pessoal da auditoria interna em relação aos itens 5.1 – 5.3, abaixo deve ser documentada pelo organismo de certificação na seção de auditoria interna do relatório da auditoria SQF da unidade central.

- 5.1 O pessoal que conduz as auditorias internas deve:
- i. ter concluído com sucesso o curso Implementando Sistemas SQF;
 - ii. ter concluído com sucesso o treinamento de auditor interno;
 - iii. demonstrar competência na mesma categoria do setor de alimentos que a auditoria interna, por meio de experiência profissional (mínimo de 2 anos);
 - iv. Ter diploma universitário ou formação e treinamento equivalentes
- 5.2 O pessoal que gerencia as auditorias internas da organização com múltiplas unidades deve:
- i. ser separado do pessoal que conduz as auditorias internas;
 - ii. concluir o treinamento em auditoria interna;
 - iii. atender aos critérios de um profissional SQF;
 - iv. Revisar e avaliar tecnicamente os resultados das auditorias internas, incluindo o tratamento de não conformidades; e
 - v. garantir que os auditores internos sejam avaliados, calibrados, monitorados e instruídos a permanecer imparciais.
- 5.3 Se as auditorias internas forem terceirizadas:
- i. o terceiro contratado deve ser registrado ou atender aos requisitos de um auditor ou consultor SQF;
 - ii. a unidade central deve ser responsável pelas ações e pela eficácia do trabalho concluído pelo terceiro contratado; e
 - iii. os contratos devem estar em conformidade com 2.3.2 do Código de Segurança de Alimentos SQF aplicável.

6 Auditoria e certificação da organização com múltiplas unidades

- 6.1 As auditorias e a certificação SQF de uma organização com múltiplas unidades devem ser realizadas por um organismo de certificação licenciado pelo SQF e acreditado. A auditoria inclui:
- i. a auditoria de certificação da unidade central (incluindo a auditoria documental inicial e das instalações);
 - ii. a certificação da subunidade selecionada, auditoria da unidade apenas;
 - iii. auditorias de manutenção; e
 - iv. auditorias de recertificação.
- 6.2 A auditoria de certificação inicial e as auditorias de manutenção e recertificação subsequentes da organização com múltiplas unidades devem se concentrar na unidade central, na função de auditoria interna e em uma amostra das subunidades. As revisões de registros para as atividades das subunidades serão concluídas na auditoria da subunidade.

7 Frequência das auditorias

- 7.1 As auditorias de certificação da unidade central e de uma amostra (consulte 8.0) das subunidade são conduzidas a cada doze meses.
- 7.2 As auditorias de recertificação da unidade central são conduzidas no aniversário do último dia da auditoria de certificação inicial, mais ou menos 30 dias corridos. Para operações sazonais, o cronograma para as subunidades deve ser orientado pelas datas de colheita, que podem ser dependentes do clima, bem como o tempo necessário para a unidade central concluir adequadamente o programa de auditoria interna.
- 7.3 Dentro de cada ciclo de auditoria de certificação e recertificação, a unidade central deve ser auditada antes da maior parte da amostra de subunidades. É reconhecido que, para operações sazonais, as datas de colheita e a disponibilização do produto para a unidade central podem exigir que algumas auditorias de subunidades sejam realizadas antes da auditoria da unidade central.
- 7.4 As auditorias de manutenção são conduzidas para qualquer unidade no programa de múltiplas unidades que receba a classificação "C – Conforme". As auditorias de manutenção são conduzidas em seis (6) meses a partir do último dia da última auditoria de certificação, mais ou menos trinta (30) dias corridos, ou de acordo com a parte A 4.3 para operações sazonais. Quando uma subunidade estiver sujeita a uma auditoria de manutenção devido a uma classificação "C – Conforme", a auditoria interna dessa subunidade pela unidade central também deverá ser revisada. Se a subunidade não estiver em operação dentro de seis (6) meses para a auditoria de manutenção, ela deverá ser auditada nas primeiras duas (2) semanas após a colheita subsequente e ser automaticamente incluída no cálculo de amostragem de subunidades (consulte 9.0).
- 7.5 Se a unidade central ou qualquer subunidade na amostra for identificada como tendo uma não conformidade crítica em uma auditoria, ou por outro motivo obtiver apenas uma classificação "F – Falha na auditoria", os certificados para a unidade central e TODAS as subunidades devem ser suspensos até que uma classificação "C – Conforme" ou melhor seja obtida em uma rodada adicional de auditorias na unidade central e em uma amostra das subunidades. As subunidades que recebem a classificação "F – Falha na auditoria" devem ser incluídas no processo de seleção de subunidades (consulte 8.0) para o próximo ciclo de auditoria.

8 Seleção de subunidades

- 8.1 A seleção da amostra é responsabilidade do organismo de certificação.
- 8.2 A amostra é parcialmente seletiva, com base nos fatores estabelecidos abaixo, e parcialmente não seletiva, devendo resultar na seleção de uma variedade de subunidades diferentes, sem excluir o elemento aleatório da amostragem. Pelo menos vinte e cinco por cento (25%) das subunidades selecionadas devem ser selecionadas aleatoriamente.
- 8.3 A amostra de subunidades deve ser selecionada de modo que as diferenças entre as subunidades selecionadas, durante o período de validade do certificado, sejam as maiores possíveis.

- 8.4 Os critérios de seleção das subunidades devem incluir, entre outros, os seguintes aspectos:
- i. resultados de auditorias internas ou avaliações de certificação anteriores;
 - ii. registros de reclamações e outros aspectos relevantes de correção e ação corretiva;
 - iii. variações significativas no tamanho das subunidades;
 - iv. variações nos procedimentos de trabalho;
 - v. modificações desde a última avaliação de certificação;
 - vi. dispersão geográfica; e
 - vii. novos fornecedores adicionados ao programa (consulte 10.0).
- 8.5 O organismo de certificação deve informar a unidade central sobre as subunidades que compreenderão a amostra, e em tempo hábil, para que a unidade central tenha tempo adequado para se preparar para as auditorias.
- 8.6 A unidade central deve garantir que todas as subunidades listadas como sendo incluídas no processo de seleção de auditoria das subunidades sejam registradas no SQF (parte A, 1.3). A unidade central também deve garantir que o banco de dados do SQF seja atualizado, para refletir as subunidades que tenham sido removidas do programa de múltiplas unidades do ano anterior.

9 Determinação do tamanho da amostra de subunidades

- 9.1 O organismo de certificação deve registrar a justificativa para a aplicação de um tamanho de amostra fora do descrito nesta cláusula.
- 9.2 O número mínimo de subunidades a serem auditadas em uma auditoria de certificação ou de recertificação é:
- i. quando o número de subunidades for inferior a 75, a raiz quadrada do número de subunidades com o coeficiente 1,5 ($y = 1,5\sqrt{x}$), arredondado para o número inteiro maior, sendo no mínimo 5 para subgrupos com menos de 20; ou
 - ii. se o número de subunidades estiver entre 75 e 100, a raiz quadrada do número de subunidades, com o coeficiente 2,0 ($y = 2,0\sqrt{x}$); ou
 - iii. se o número de subunidades for maior que 100, então 20% das subunidades.
- O processo de seleção de subunidades deve garantir que todas as subunidades sejam auditadas em um período de 5 anos e que, pelo menos, 20% da amostra anual de subunidades sejam submetidas a uma auditoria não anunciada.
- 9.3 Se uma subunidade primária tiver 4 ou mais unidades secundárias (por exemplo, áreas de cultivo), a localização primária e 50% das unidades secundárias deverão ser auditadas. Mais de cinquenta (50) por cento podem ser auditadas se houver evidência de que há motivos para justificar o tempo adicional de auditoria.
- 9.4 O tamanho da amostra deve ser aumentado quando a análise de risco do organismo de certificação para a atividade coberta pelo sistema de gestão sujeito à certificação indicar circunstâncias especiais em relação a fatores como:
- i. grandes variações nos processos realizados em cada subunidade;
 - ii. registros de reclamações e outros aspectos relevantes de correção e ação corretiva;

- i. Indicação de um quebra geral dos controles de segurança de alimentos; ou
- ii. Auditorias internas inadequadas ou ação decorrente dos achados das auditorias internas.

10 Subunidades adicionais

- 10.1 Na inscrição de uma nova subunidade, ou grupo de subunidades, para participar de um programa de múltiplas unidades já certificadas em SQF, cada nova subunidade, ou grupo de subunidades, deve ser incluída na amostra para a próxima auditoria de recertificação. As novas subunidades devem ser adicionadas às existentes, para determinar o tamanho da amostra para futuras auditorias de recertificação. As subunidades que forem transferidas de outro grupo de múltiplas unidades ou de uma certificação independente não serão classificadas como “novas” e não serão incluídas na amostra de subunidades para auditoria, a menos que seja parte do processo de seleção aleatória ou a critério do auditor/organismo de certificação.
- 10.2 Novas subunidades não devem ser adicionadas à lista de subunidades, uma vez que a lista tenha sido verificada e acordada pela unidade central e pelo organismo de certificação durante o processo anual de seleção de amostra das unidades. Essas unidades podem ter seus componentes de sistemas SQF (elementos do sistema de segurança de alimentos SQF) gerenciados pela unidade central, mas serão certificadas como uma operação independente e estarão sujeitas aos requisitos de certificação inicial.

11 Não conformidades

- 11.1 Quando não conformidades forem encontradas em qualquer subunidade em uma auditoria interna da unidade central, deverá ser feita uma investigação pela unidade central para determinar se as outras subunidades podem ser afetadas. O organismo de certificação deve exigir evidências de que a unidade central tomou ações para corrigir todas as não conformidades encontradas durante as auditorias internas e que todas as não conformidades foram revisadas para determinar se indicam uma deficiência geral do sistema, aplicável a todas as subunidades, ou não. Se for descoberto que sim, a ação corretiva apropriada deve ser tomada tanto na unidade central quanto em cada subunidade. A unidade central deve demonstrar ao organismo de certificação a justificativa para todas as ações de acompanhamento.
- 11.2 Quando não conformidades forem encontradas na unidade central ou em uma subunidade durante uma auditoria feita pelo organismo de certificação, o organismo de certificação deve tomar ação, conforme descrito na parte A, 3.2.
- 11.3 Quando não conformidades com elementos do sistema forem encontradas na unidade central, o organismo de certificação deve aumentar sua frequência de amostragem até comprovar que o controle foi restabelecido pela unidade central.
- 11.4 No momento da certificação inicial e da subsequente recertificação, um certificado não deverá ser emitido para a unidade central e as subunidades até que uma ação corretiva satisfatória seja tomada para encerrar todas as não conformidades.
- 11.5 Não será permitido que, para superar o obstáculo levantado pela existência de não conformidade em uma única subunidade, a unidade central procure excluir do escopo da certificação a subunidade “problemática” durante a auditoria de certificação, manutenção ou recertificação.

12 Certificado emitido para uma organização com múltiplas unidades

- 12.1 Um certificado deve ser emitido para a unidade central e subunidades auditadas na amostra do programa SQF de múltiplas unidades. O certificado da unidade central deve incluir um anexo, listando todas as subunidades que participam do programa de múltiplas unidades. A certificação da subunidade deve declarar, em seu escopo de certificação, que faz parte de uma certificação de múltiplas unidades e listar todas as subunidades primárias e secundárias. Os produtos listados nos certificados da subunidade podem ser diferentes do certificado da unidade central, desde que o escopo das operações atenda aos requisitos de 3.7 e o organismo de certificação tenha realizado uma auditoria in loco durante as atividades de colheita dos produtos não incluídos no programa de múltiplas unidades. Os organismos de certificação podem fornecer cartas de conformidade para subunidades não incluídas no programa de amostragem e devem garantir que qualquer membro da organização com múltiplas unidades mantenha comunicação precisa e transparente com a cadeia de fornecimento sobre o escopo e os produtos sendo certificados.
- 12.2 A data de certificação da unidade central e das subunidades deve ser a data da última auditoria realizada naquele ciclo de certificação. A data de validade do certificado deve ser baseada na decisão do certificado da última data da auditoria da subunidade.
- 12.3 O certificado para todas as unidades no programa de múltiplas unidade será retirado se a unidade central, ou qualquer subunidade, deixar de atender aos critérios necessários para manter seu certificado.
- 12.4 A lista de subunidades deve ser atualizada pela unidade central. A unidade central deve informar o organismo de certificação do fechamento de qualquer uma das subunidades ou a adição de novas subunidades. Não fornecer tais informações será considerado pelo organismo de certificação como um uso indevido do certificado, e o certificado da organização com múltiplas unidades será suspenso até que a questão seja corrigida para satisfação do organismo de certificação.