

Diário Oficial Poder Executivo - Seção I
Sábado, 23 de junho de 2007
São Paulo, 117 (117) – págs. 24/25
www.imesp.com.br

RESOLUÇÃO SAA - 31, DE 22-6-2007

Define Norma de Padrões Mínimos de Qualidade para Café Torrado em Grão e Torrado e Moído - Classificação Especial: Café Gourmet, como base para Certificação de Produtos pelo Sistema de Qualidade de Produtos Agrícolas, Pecuários e Agroindustriais do Estado de São Paulo, instituído pela Lei 10.481, 29/12/1999

O Secretário de Agricultura e Abastecimento, considerando o que estabelece o Inciso II do Artigo 3º da Lei 10.481/99 e a Resolução SAA 32, de 09/10/2001, resolve: Artigo 1º - Definir a seguinte Norma de Padrões Mínimos de Qualidade:
NORMA-PMQ 001/07 PARA CAFÉ TORRADO EM GRÃO E TORRADO E MOÍDO -
Característica Especial: Café Gourmet

CONDIÇÕES GERAIS

Definição do Produto

Café torrado em grão ou torrado e moído, com característica especial: Café Gourmet. Recomendando-se que seja constituído por grãos de café 100% arábica, de origem única ou blendados, de bebida suave, preferencialmente apenas mole ou mole ou estritamente mole.

Origem/Região Produtora

Café Gourmet, cujas operações de industrialização torrefação, moagem e acondicionamento sejam realizadas, total ou parcialmente, no Estado de São Paulo, independentemente da origem dos grãos que compõe a matéria-prima.

Cadeia de Produção/Distribuição

Café Gourmet, cuja cadeia de produção se inicia com o recebimento dos grãos da matéria prima no estabelecimento industrial ou depósito, passando pelas operações de seu armazenamento, torrefação, ensilagem, moagem e outras, se existirem, e se encerra com as operações de acondicionamento em embalagens individuais e/ou coletivas e sua armazenagem.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aspecto

Café Gourmet, constituído por grãos de café dos tipos 2 ou 3 ou 4, da COB - Classificação Oficial Brasileira, recomendandose evitar a presença dos grãos pretos, verdes e ardidos e, principalmente, dos grãos preto-verdes ou fermentados.

Características físicas

Café Gourmet, torrado em grão ou torrado e moído, tendo como indicação (não obrigatória) o ponto de torra variando entre 60 e 65 pontos no Disco Agron, ou equivalente, correspondendo ao intervalo Médio Claro a Quase Médio.

Características químicas

Em conformidade com o item 4.2.3 da Resolução SAA-28, 01/06/07.

Umidade - em g/100g - máximo 5,0%

Resíduo Mineral Fixo - em g/100g - máximo 5,0%

Resíduo Mineral Fixo, insolúvel em ácido clorídrico a 10% v/v - em g/100g - Máximo 1,0%

Cafeína - em g/100g - mínimo 0,7%

Cafeína para o produto descafeinado- em g/100g – máximo 0,1%

Extrato Aquoso - em g/100g - mínimo 25,0%

Extrato Aquoso para o produto descafeinado - em g/100g - mínimo 20,0%

Extrato Etéreo - em g/100g - mínimo 8,0%

Características biológicas

Em conformidade com a Resolução 277, de 23 de setembro de 2005.

Características organolépticas

Em conformidade com o item 4.2.2 da Resolução SAA-28, 01/06/07, onde a característica fundamental é a Qualidade Global, avaliada conforme o item 2.6 seguinte. (QG maior que 7,6 pontos).

Características - Gourmet

Aroma Característico - Característico, marcante e intenso

Acidez - Baixa a alta

Amargor - Típico

Sabor - Característico, equilibrado e limpo

Sabor Estranho - Livres de sabor estranho

Adstringência - Nenhuma

Corpo - Encorpado, redondo, suave

Qualidade Global - Muito bom a excelente

Outras características do produto

Café Gourmet, são produtos que possuem somente atributos de qualidade positivos e elevado valor agregado.

Café Gourmet Torrado em Grão e Torrado e Moído

Qualidade Global da Bebida do Café superior ou igual a 7,3 pontos, na escala sensorial de 0 a 10 pontos, correspondendo a produtos de qualidade Muito Boa a Excelente;

Nível mínimo aceitável

0 - 4,5 - 6,0 - 7,3 - 10

Tradicional - Superior - Gourmet

0 - 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10

Péssimo - Muito Ruim - Ruim - Regular - Bom - Muito Bom - Excelente

Legislação adicional relativa ao produto

Deve obedecer a Portaria 377, de 26/4/99, da ANVISA e, complementarmente, à Resolução SAA-28, 01/06/07 (Norma Técnica para Fixação da Identidade e Qualidade do Café Torrado em Grão e do Café Torrado e Moído).

Embalagem e Rótulo

Deve obedecer à legislação vigente sobre embalagens e rotulagem (Portarias MS 42, de 13.01.98 e RDC 40, de 21.03.2001).

Recomenda-se que os Cafés Gourmet sejam acondicionados em embalagens com sistema de alto vácuo, ou com o uso de atmosfera inerte ou embalagens que utilizem válvula aromática, que permita a eliminação de oxigênio do interior dos pacotes.

Venda a granel é permitida em outros tipos de embalagens para uso do consumidor final, desde que com prazo de validade inferior a 40 dias após a torração.

Testes comprobatórios da qualidade do produto

Tipo de teste: Classificação por tipo, conforme COB - Classificação Oficial Brasileira;

Limites especificados: Recomenda-se que seja livre da presença dos grãos pretos, verdes ou ardidos e que não contenha grãos preto-verdes ou fermentados

Tamanho da amostra: 300g.

Forma e local da coleta da amostra: Na indústria, amostra de produção mantida em arquivo durante o prazo de validade do lote produzido, preservando-se o sigilo industrial da constituição do blend da empresa.

Frequência: Anual

Característica: Microscopia

Tipo de teste: Identificação histológica (exame microscópico e identificação) segundo Peace, D.Mc.C.& Gardiner, M.(1990), Schulze, A.E. (1985), Winton, AL.&Winton, K.B.(1939), Gassner, G.(1989).

Limites especificados: Deve conter somente células de café.

Tamanho da amostra: Dois pacotes de 250g ou 500g

Forma e local da coleta da amostra: No mercado (externo)

Frequência: Anual

Característica: Qualidade Global da Bebida

Tipo de teste: é realizada a análise sensorial dos atributos, avaliando-se Tipo de Café (espécie), bebida, aroma, sabor (característico de cada bebida), corpo e a qualidade global do café. A qualidade global do café é avaliada usando-se a escala sensorial de 0 a 10 pontos.

Limites especificados: Deve possuir QG superior a 7,3 pontos

Tamanho da amostra: Três pacotes de 250 g ou 500 g

Forma e local da coleta da amostra: No mercado (externo)

Frequência: Duas vezes por ano

Terminologia e Padrões

Aroma: o aroma do café, na análise desta Resolução, é avaliado segundo aromas característicos de cada tipo de bebida do café - rio, dura e mole. Aroma é a percepção olfativa causada pelos gases liberados do café torrado e moído, após preparação da infusão, conforme os compostos aromáticos que são inalados pelo nariz. O aroma pode ser Suave e Intenso, conforme a definição de cada bebida - rio, mole ou dura. Por aroma Intenso se entende aquele quando a percepção dos voláteis lembra fortemente e inequivocamente o odor característico da bebida do café, podendo ser nozes, caramelo, chocolate, pão torrado para a bebida mole e dura, medicinal para a bebida rio, e podendo ser cereal e madeira para a bebida robusta. Por aroma Suave se entende aquele quando a percepção dos voláteis lembra menos intensamente o odor característico da bebida do café, isto é, quando a percepção não é facilmente identificável, exigindo mais atenção do julgador, prova repetida e nova comparação com a referência e / ou quando há a presença de odores, estranhos e indesejáveis (queimado, cinzas, resina, etc) provenientes de defeitos dos grãos de café ou de torração inadequada.

Sabor: o sabor do café, na análise desta Resolução, deve ser avaliado segundo o sabor característico de cada bebida do café - more, dura ou rio. É a sensação causada pelos compostos químicos da bebida do café quando introduzida na boca. O sabor pode ser Suave a Intenso. Por sabor Intenso se entende aquele quando a percepção da bebida é inequívoca e a sensação é imediata e completa, sendo típico e característico do tipo de bebida do café em análise. Pode lembrar caramelo, chocolate, nozes, pão torrado quando para bebida mole e dura, e lembrar ao gosto típico rio (medicinal) quando o café descrito tiver esta bebida, e cereal ou madeira para bebida robusta. Por sabor Suave se entende aquele quando a percepção da bebida é menos intensa, embora identificável como característica daquele tipo de bebida em análise e/ou quando há a presença de sabores estranhos e indesejáveis (terra, borracha queimada, excesso de amargor, etc) proveniente de defeitos dos grãos de café ou de torração inadequada.

Corpo: é a percepção táctil de oleosidade, viscosidade na boca. Pode ser Leve a Encorpado. Café Encorpado é aquele quando a sensação táctil é imediata, forte, intensa, perceptível sem contestações. Café Leve é aquele quando a sensação táctil é mais tênue, podendo ser rala e aguada.

CARACTERÍSTICA DO PROCESSO

Insumos críticos

Condições gerais

Insumos críticos são os insumos que podem influenciar a qualidade final do produto.

Os insumos críticos devem ser identificados e controlados.

Os procedimentos necessários para o controle dos insumos críticos devem ser documentados e praticados por pessoal qualificado.

Exemplos de insumos críticos a serem identificados e controlados podem ser: matérias primas, mudas certificadas, agrotóxicos registrados, embalagens protetoras, corantes, conservantes, etc.

Condições específicas

Matéria prima de Tipos 2 a 4 COB, evitando-se a presença de grãos pretos-verdes ou fermentados, livre de gosto de grãos pretos, verdes e ardidos, recomendando-se que sejam da safra atual ou da safra imediatamente anterior e com umidade inferior a 12% + 0,5%.

Embalagem adequada à preservação dos aromas e sabores característicos, sem absorção de gostos estranhos, conforme item 2.8 desta.

3.2 Requisitos Obrigatórios Auditáveis Relativos ao Processo

Os requisitos a seguir devem ser obrigatoriamente atendidos pela empresa que deseja obter o Símbolo da Qualidade ABIC. A equipe auditora procurará evidências de que os requisitos são atendidos.

Os itens com asterisco ((R)) necessitam, além da avaliação por meio de observação, de comprovação documental por meio de registros.

3.2.1. Áreas Externas e Infra-Estrutura da Planta Industrial

Deve haver áreas de guarda de lixo externas apropriadas, isoladas e exclusivas.

(R) O abastecimento de água potável deve possuir apropriado sistema de distribuição, armazenamento, proteção contra a contaminação e controle anual da potabilidade por meio de laudos de laboratórios externos ou internos (aspectos físicoquímicos e microbiológicos).

Nota: é obrigatório o teste, mesmo que a empresa utilize água do serviço público de fornecimento de água. Para estes casos, a empresa deve colher a amostra no ponto de uso (por exemplo, entrada do torrador e portanto após o sistema de armazenamento) e não na entrada de água das instalações (antes da entrada na caixa d'água).

3.2.2. Vestiários e Banheiros

Os vestiários, sanitários e banheiros devem ser adequados, convenientemente situados, de forma a garantir a eliminação higiênica das águas residuais. Não devem ser guardados alimentos e bebidas nos armários. Não deve ocorrer presença de animais.

Os vestiários, sanitários e banheiros devem ser bem iluminados, ventilados e limpos, sem comunicação direta com as áreas onde os produtos são manipulados, e com portas de sistema de fechamento automático (no caso de localização interna à área de manipulação).

Os lavabos devem ser equipados com sabonete líquido ou detergente e colocados de forma que o pessoal tenha que passar junto a eles antes de voltar para as áreas de manipulação, com meios convenientes para secagem das mãos (toalha de papel não reciclada ou jato de ar).

3.2.3. Processo de Compra e Armazenamento do Café -

Requisitos Específicos

(R) Deve haver registros de que a empresa conhece o índice de PVA (Pretos, verdes e ardidos) (classificação) dos lotes de cafés recebidos. Registros documentados devem ser mantidos pelo prazo mínimo de um ano. São aceitáveis pelo Programa registros de inspeção realizada pela empresa, termo de fechamento e/ou laudo de classificação externo.

Freqüência mínima de inspeção: cada lote comprado.

Nota: Caso a empresa compre o café blendado, o café destinado à marca que pretende a Certificação não pode ter mais que 360 defeitos e 20% de PVA.

O armazenamento de ingredientes ou insumos deve ser feito sobre estrados em bom estado ou diretamente sobre o piso isento de umidade, desde que isso não comprometa a sua qualidade.

As matérias-primas devem ser armazenadas, no mínimo, a 45 cm distantes das paredes para permitir acesso às instalações, limpeza, melhor arejamento e espaço para controle de pragas.

(R) Deve haver registros e identificação dos lotes de café armazenados, de forma que seja possível, a qualquer momento, identificar e acessar a nota fiscal ou outro documento de origem e seus dados relevantes, como por exemplo, % de PVA.

Estrados, caixas e materiais danificados devem ser retirados da área de armazenamento de café.

3.2.4. Processo de Blendagem - Requisitos Específicos

(R) atividade de controle de qualidade, no mínimo, igual descrito abaixo:

Característica: Padrão do Blend e Sensoriais

Tipo de teste: Prova de xícara conforme consumo.

Limites especificados: conforme definição interna da organização.

Tamanho e frequência da amostra: pelo menos uma amostra, uma vez por dia de produção ou a cada mudança de blend, com os devidos registros mantidos de forma organizada com retenção mínima de um ano.

Registros: devem indicar a data de realização da prova, resultado e nome da pessoa que fez o teste.

Nota: O auditor vai procurar evidência de que os blends são previamente aprovados antes da liberação para produção. Caso o café já seja comprado blendado, esta análise deve ser feita no ato da compra (logo antes ou logo depois). O auditor deve procurar evidências de que o blend resultante tenha no máximo 20% de PVA e 360 defeitos.

3.2.5. Processo de Torração - Requisitos Específicos

(R) A empresa deve fazer retirada de amostras da batelada e inspeção visual registrada do ponto de torra, utilizando amostra padrão própria ou Disco Agtron, no mínimo conforme abaixo:

Característica: Ponto de Torra

Tipo de teste: comparação visual

Limites especificados: Disco Agtron ou amostra de referência da própria organização.

Tamanho, forma e local da coleta da amostra: após a torração, por meio da análise de pequena amostra de grãos torrados.

Frequência: o teste deverá ser feito pelo menos uma vez a cada 24 horas de produção por produto/marca, com registros indicando os lotes verificados, com retenção mínima de um ano.

3.2.6. Processo de Moagem - Requisitos Específicos

(R) Deve haver inspeção visual e/ou teste granulométrico do café moído após a moagem, registrados pelo menos uma vez ao dia e sendo estes registros retidos por pelo menos um ano. Os registros devem identificar o funcionário que realizou a inspeção, a marca, data da inspeção e resultado.

3.2.7. Processo de Embalagem e Expedição – Requisitos Específicos

Devem ser utilizados rótulos ou embalagens onde conste o peso, denominação de café torrado, data ou prazo de validade e ausência de glúten. As máquinas de empacotamento e mesas de empacotar devem ser liberadas somente após limpeza e higienização.

(R) Devem ser utilizadas balanças verificadas legalmente.

Registro aceitável é o Selo Oficial nas Balanças e laudo em papel do órgão verificador.

O prazo de validade deve ser indicado na menor unidade de venda do produto.

A embalagem do produto acabado deve ter respectivo número de lote, alterado a cada torra.

Estrados, caixas e materiais danificados devem ser retirados da área de armazenamento.

Os produtos acabados devem ser armazenados sobre estrados, no mínimo, a 45 cm distantes das paredes para permitir acesso às instalações, limpeza, melhor arejamento e espaço para controle de pragas. Deve haver locais de armazenamento, em setores separados ou claramente identificados, com a exclusiva finalidade de dispor produtos devolvidos ou com algum problema para os quais se verifique não conformidade, até que se estabeleça seu destino final.

3.2.8. Processo ou Área Responsável por Controle de Pragas

Os praguicidas, solventes ou outras substâncias tóxicas que possam representar risco para a saúde devem ser etiquetados adequadamente com rótulo, no qual se informe sobre a toxicidade e emprego e armazenados em salas separadas ou armários, com chave, especialmente destinados a esta finalidade (isso não se aplica para solventes usados em impressoras). É proibido o uso de veneno contra ratos em áreas internas, dando preferência ao uso de ratoeiras com iscas ou armadilhas físicas.

3.2.9. Processo ou Área Responsável pelo Controle de Pessoal, Exames Médicos, Saúde e Segurança e Meio Ambiente

(R) Os funcionários que mantêm contato com os produtos durante seu trabalho ou quando existam razões clínicas ou epidemiológicas, devem fazer pelo menos dois dos seguintes exames médicos: hemograma, coprocultura, coproparasitológico e VDRL.

Deve haver evidência de não emprego de mão de obra infantil no ambiente industrial (exigência não inclui trabalhos executados nas áreas administrativas ou escritórios).

A empresa deve possuir licença ambiental ou, no mínimo, um protocolo de solicitação de licença ambiental junto ao órgão governamental competente.

3.2.10. Requisitos Gerais auditáveis nos processos de compra, armazenamento, blendagem, torração, moagem, embalagem e expedição

Deve ser restrita a presença dos seguintes materiais na área: plantas ornamentais ou similares, bebidas, alimentos. Deve haver barreiras físicas para o acesso de animais e insetos (no mínimo, áreas com telas que evitem passagem de insetos).

A iluminação artificial suspensa deve estar protegida contra rompimentos, nos casos em que o produto ou matéria-prima estiver exposto no processo e existir risco de contaminação.

Os equipamentos e utensílios utilizados, que entram em contato com o café, devem ser compostos por materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores nem sabores. As áreas devem possuir limpeza regular e adequada do chão, estruturas de apoio e paredes. Os pisos devem ser limpos e secos, sem evidência de restos de produtos, vazamento de sacos ou respingos. Os recipientes para lixo da área devem ser exclusivos, convenientemente distribuídos, mantidos limpos, identificados, com sacos plásticos em seu interior e esvaziados pelo menos uma vez por dia.

Não deve haver insetos, roedores, pássaros e outros animais na área. Deve haver prevenção de fatores que propiciem a proliferação de pragas, tais como, resíduos de alimentos, água estagnada, materiais amontoados em cantos e pisos, armários e equipamentos contra paredes, acúmulo de pó, sujeira e buracos nos pisos, tetos e paredes, mato, grama não aparada, sucata amontoadada, desordem de material fora de uso, bueiros, ralos e acessos abertos.

Nenhuma pessoa portadora de ferimentos ou afecções cutâneas deve manipular produtos ou superfícies em contato com alimentos, até que se determine sua reincorporação por determinação profissional.

As pessoas que trabalham na área devem manter as mãos lavadas de maneira freqüente. As pessoas em serviço devem utilizar equipamentos de proteção individual, calçados adequados e com cabelos cobertos por bonés ou outro dispositivo.

Todas as pessoas na área devem apresentar a ausência de adornos como anéis, pulseiras e similares durante a manipulação. Cigarros, lápis e outros objetos não devem ser colocados atrás das orelhas. Devem ser utilizados tampões de ouvido, quando houver, atados entre si por um cordão que passe por trás do pescoço para evitar que caiam sobre os produtos.

3.3 Requisitos Recomendáveis (não obrigatórios) Auditáveis Relativos ao Processo

Os requisitos a seguir são sugestões não mandatórias para a garantia da qualidade do produto final. A equipe auditora procurará evidências de que os requisitos são atendidos, porém o não atendimento não causará impedimento para a recomendação da concessão do Símbolo da Qualidade ABIC.

3.3.1. Áreas Externas e Infra-Estrutura da Planta Industrial

Recomenda-se que:

- as vias de trânsito interno que se encontram dentro do seu perímetro de ação possuam superfície compacta e/ou pavimentada, adequada para o trânsito sobre rodas, com escoamento adequado, assim como meios que permitam a sua limpeza;
- os fluxos de atividades sejam concebidos de forma a permitir uma limpeza fácil e adequada, e que facilite a devida inspeção de higiene do produto, evitando também contaminação cruzada;
- as áreas externas, estacionamentos, acessos e pátios sejam feitos de forma a evitar poeira;
- as calçadas apresentem pelo menos um (1) metro de largura contornando os prédios, desobstruídas, e com declive adequado para escoamento de água;
- caso haja de histórico de inundações na região, que existam barreiras ou sistemas de drenagem para evitar a contaminação do produto;
- caso haja fontes externas de poluição críticas, que as áreas de produção ou armazenamento sejam isoladas;
- no caso de ocorrência de poeira e areia, que sejam feitas contramedidas apropriadas para evitar a contaminação do produto;
- as vias de acesso e os pátios que fazem parte da área industrial sejam permanentemente limpos, sem amontoamento de entulho ou sucata;
- os resíduos sejam isolados das pragas, retirados das áreas de manipulação de produtos e de outras áreas de trabalho, todas as vezes que seja necessário e pelo menos uma vez por dia;

- a área de armazenamento de resíduos seja limpa;
- existam barreiras físicas ao acesso de animais domésticos.

3.3.2. Vestiários e Banheiros

Recomenda-se que:

- vestiários, sanitários e banheiros possuam avisos afixados a respeito dos métodos corretos para lavar as mãos depois de usar as áreas acima citadas;
- instalações para a lavagem das mãos nas dependências de fabricação possuam as mesmas condições básicas das instalações dentro de vestiários ou banheiros;
- os lixos dos banheiros sejam fechados.

3.3.3. Processo de Compra e Armazenamento do Café - Requisitos Específicos

Recomenda-se que:

- existam procedimentos que garantam a não aceitação de matérias-primas fora da conformidade que contenha parasitas, microorganismos ou substâncias tóxicas, decompostas ou estranhas que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis, pelos procedimentos normais e/ou preparação ou elaboração;
- lotes sejam inspecionados e classificados antes de seguirem para a linha de fabricação;
- lotes possuam armazenamento adequado que evite deterioração, contaminação e redução de perdas ao mínimo, evitando-se cobertura da matéria-prima por plásticos ou outros materiais;
- o pessoal seja qualificado para a atividade de armazenamento e transporte;
- todas as matérias-primas possuam códigos de identificação individual ou por lotes;
- as matérias-primas sejam armazenadas de forma a não receber luz solar direta;
- a movimentação de material deste processo para o processo seguinte seja feito por meio de documentação devidamente aprovada e passível de rastreamento.

3.3.4. Processo de Blendagem - Requisitos Específicos

Recomenda-se que:

- a movimentação de material deste processo para o processo seguinte seja feito por meio de documentação devidamente aprovada e passível de rastreamento;
- na formulação do blend, haja o preenchimento de registro ou quadro após a análise do café, com uso de medidas compatíveis (kg ou sacos);
- o pessoal seja qualificado para realização da atividade de despejo do café no balão de liga, misturador ou elevador de café cru;
- exista detector de metais ou outro dispositivo para evitar possíveis elementos estranhos;
- haja manuais de operação da fase de blendagem (combinação).

3.3.5. Processo de Torração - Requisitos Específicos

Recomenda-se que:

- a movimentação de material deste processo para o processo seguinte seja feito por meio de documentação devidamente aprovada e passível de rastreamento;
- o pessoal seja qualificado para a atividade de torração;
- a empresa possua manuais de operação da fase de torração;
- existam padrões de operação (tempo e temperatura) e seu respectivo cumprimento;
- sejam utilizados utensílios de metal preferencialmente;
- seja utilizado detector de metais na fase de transferência do café torrado para evitar possíveis elementos estranhos;
- haja acompanhamento formal e registrado da quebra de produção.

3.3.6. Processo de Moagem - Requisitos Específicos

Recomenda-se que:

- a movimentação de material deste processo para o processo seguinte seja feito por meio de documentação devidamente aprovada e passível de rastreamento;
- o pessoal seja qualificado para a atividade de moagem e armazenamento do café moído;
- existam manuais de operação da fase de moagem e armazenamento do café moído;
- sejam feitas inspeções visuais das condições do moinho antes da operação (verificação as peneiras quanto a furos);
- existam padrões de operação e seu respectivo cumprimento de acordo com o manual do fabricante dos equipamentos;
- existam procedimentos de limpeza das peneiras visando limpeza e higiene.

3.3.7. Processo de Embalagem e Expedição – Requisitos Específicos

Recomenda-se que:

- a movimentação de material deste processo para o processo seguinte seja feito por meio de documentação devidamente aprovada e passível de rastreamento;
- o pessoal seja qualificado para a atividade de empacotamento, armazenamento e expedição. haja manuais de operação da fase de empacotamento;
- sejam utilizadas balanças calibradas e ajustadas (registros de calibração executados por entidades externas);
- seja realizada a conferência do peso indicado na embalagem e o peso programado na balança;
- todos os produtos finais possuam códigos de identificação individual ou por lotes;
- na fase de enfardamento, haja a pesagem do fardo e conferência do peso total;
- haja padrões de operação e seu respectivo cumprimento de acordo com o manual do fabricante dos equipamentos;
- os produtos sejam armazenados de forma a não receber luz solar direta;
- sejam efetuados controles de qualidade final para garantir a não ocorrência de danos na embalagem;
- haja inspeção da qualidade da impressão nos requisitos de legibilidade, aderência e correção das embalagens.

3.3.8. Processo ou Área Responsável por Controle de Pragas

Recomenda-se que:

- exista um programa eficaz e contínuo de controle às pragas;
- os estabelecimentos e as áreas circundantes sejam inspecionados periodicamente de forma a diminuir os riscos de contaminação;
- haja presença de supervisão técnica direta qualificada p/ uso agentes químicos e/ou biológicos que podem trazer riscos p/ saúde, nos casos onde estes riscos originarem-se dos resíduos retidos no produto;
- o uso de praguicidas somente nos casos nos quais não for possível aplicar com eficácia outras medidas de precaução;
- exista proteção adequada dos produtos, equipamentos e utensílios contra a contaminação antes da aplicação de praguicidas;
- após a aplicação dos praguicidas, haja correção de eventuais contaminações nos equipamentos ou produtos;
- o pessoal que aplica os praguicidas seja orientado quanto a sua própria proteção (máscaras, luvas, vestuário, etc);

- os sistemas de telas nas janelas e outras aberturas, instalação de eletrocutores estrategicamente localizados, antecâmaras de proteção ou cortinas de ar, lâmpadas de cor amarela etc, sejam instalados de forma a evitar insetos, onde aplicável;
- sejam utilizados inseticidas de baixa toxicidade em áreas internas, restaurantes, armazéns e escritórios;
- sejam controlados os estrados e pallets para detecção de infestações e uso de fosfina ou brometo de metila fora da fábrica para correção (proibido uso de pentaclorofenato de sódio);
- sejam isolados os lotes de matérias-primas (grão verde) onde foram detectadas infestações, e que posteriormente sejam tomadas ações.

3.3.9. Processo ou Área Responsável pelo Controle de Pessoal, Exames Médicos, Saúde e Segurança e Meio Ambiente

Recomenda-se que:

- a empresa possua cartilhas ou manuais contemplando o assunto higiene, listas de treinamento, manuais de treinamento;
- haja instrução aos funcionários para comunicar a chefia no caso de problemas em sua condição de saúde, e que a empresa incentive funcionários das áreas de manipulação a trabalharem sem bigodes e barba ou, nestes casos, com proteção adequada;
- seja efetuado o processo de integração onde conste uma palestra sobre saúde e segurança no trabalho;
- exista PPRA (Programa de Prevenção de Riscos Ambientais) atualizado e que haja garantia de que o PPRA reflita a realidade da operação e sua constante atualização;
- exista um sistema eficaz de evacuação de efluentes e águas residuais, o qual deverá ser mantido, em bom estado de funcionamento;
- seja adequada a disposição dos resíduos do processo produtivo;
- exista monitoramento e controle sobre as emissões atmosféricas;
- haja certificado de aprovação em auditoria de terceira parte, dentro da validade (Sistema de Gestão Ambiental);
- haja diretrizes claras sobre a utilização de mão de obra infantil. Estas diretrizes devem ser documentadas e divulgadas por toda a organização. Itens tais como: locais e horários onde será permitido o trabalho infantil; concessão de bolsas de estudo, etc. podem ser incluídas nestas diretrizes.

3.3.10. Processo ou Área Responsável pela Gestão da Qualidade

Recomenda-se que:

- exista uma função de Garantia e Controle de Qualidade, com recursos adequados;
- haja posicionamento dentro do organograma da empresa de forma a que esta função seja isenta e livre de influências na função de medir a qualidade de matérias-primas e produtos e liberar o produto final;
- exista uma metodologia de inspeção e controle de qualidade em todo o processo na forma de procedimentos e registros;
- exista uma metodologia para controle interno de todos os documentos e arquivamento de registros importantes para a qualidade da operação;
- haja laboratório com metodologias analíticas reconhecidas e aprovadas, para assegurar produtos com qualidade para o consumidor;
- haja registros de resultados de análise e do processo legíveis e guardados para posterior consulta em caso de anormalidade;
- as amostras dos lotes de produção sejam guardadas (na embalagem de consumo), em local específico fora do ambiente de produção, por um período igual ao prazo de validade;

- o responsável técnico tenha qualificação e conhecimento de metodologia adequada para avaliação dos riscos de contaminação dos produtos nas diversas etapas de produção;
- exista um Manual de Boas Práticas atualizado (com uso do APPCC - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle), incluindo na extensão necessária todos os requisitos desta norma;
- sejam definidos a periodicidade e os métodos adequados para a limpeza de equipamentos de produção;
- haja certificado de aprovação em auditoria de terceira parte, dentro da validade (Sistema de Gestão da Qualidade).

3.3.11. Requisitos Gerais auditáveis nos processos de compra, armazenamento, blendagem, torração, moagem, embalagem e expedição

Recomenda-se que:

- a iluminação natural e/ou artificial possibilite a realização das tarefas de forma adequada e não compromete a higiene dos produtos;
- instalações elétricas embutidas ou aparentes e, neste caso, recobertas por canos isolantes e apoiadas nas paredes e tetos, não permitam cabos pendurados sobre as áreas de manipulação de produtos;
- os lixos impeçam a presença de pragas nos resíduos e estão dispostos de forma a evitar a contaminação das matérias-primas, do produto, da água potável e dos equipamentos;
- os equipamentos estejam em bom estado de conservação e funcionamento.
- os equipamentos e utensílios empregados para matérias não comestíveis ou resíduos, sejam marcados com a indicação do seu uso e não possam ser usados para produtos comestíveis;
- os locais e instalações sejam adequados para limpeza e desinfecção dos utensílios e equipamentos de trabalho;
- o sistema de manutenção previna a deterioração de áreas ou instalações que possam afetar as boas práticas de fabricação;
- os agentes de limpeza sejam aplicados de tal forma que não contaminem a superfície dos equipamentos e/ou produtos;
- os resíduos de agentes de limpeza sejam eliminados de forma a prevenir contato com o produto;
- os implementos que possuem cerdas frouxas ou desgastadas sejam descartados e substituídos;
- existam avisos que indiquem a obrigação de se lavar as mãos e controle adequado para garantir o cumprimento destas exigências;
- os funcionários envolvidos na produção possuam roupas sem bolsos, acima da cintura e sem botões. No caso de necessidade de bolsos, que estejam na parte interna dos uniformes;
- a empresa tome medidas para a não ocorrência de atos que possam originar uma contaminação dos produtos como comer, mascar chicletes ou palitos de dentes, fumar, cuspir, introduzir os dedos nas orelhas, nariz e boca, ou outras práticas anti-higiênicas.

Artigo 2º - Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação, revogando-se as disposições contrárias, especificamente a Resolução SAA 6, de 20/05/2003.(PSAA 9135/2002).