



MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificate no.:
C620307
COID:
BRA-1-2080-291326

Initial certification date:
26 April 2013

Valid:
08 September 2023 – 07 September 2026

This is to certify that the management system of

SOCIEDADE DE BEBIDAS PANIZZON LTDA

Estrada Ricardo Panizzon, s/n, Travessão, 95270-000, Flores da Cunha, RS, Brazil

has been assessed and determined to comply with the requirements of

FOOD SAFETY SYSTEM CERTIFICATION 22000

Certification scheme for food safety management systems consisting of the following elements:
ISO 22000:2018, ISO/TS 22002-1:2009 and additional FSSC 22000 requirements (Version 5.1).

This certificate is applicable for the scope of:

Production of concentrated grape and apple juice. Category CII, CIV
Produção de suco concentrado de uva e maçã, Categoria CII, CIV

The certification system consists of a minimum annual audit of the food safety management systems and a minimum annual verification of the PRP elements and additional requirements as included in the scheme and applicable technical specification for sector PRPs. Validity of this certificate can be verified in the FSSC 22000 database of certified organizations available on www.fssc22000.com.

Date of Certification Decision:

08 August 2023

Place and date:

Vimercate (MB), 08 August 2023



MS N°0003

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC. Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

For the issuing office:

DNV Business Assurance Italy S.r.l.
Via Energy Park, 14, - 20871 Vimercate (MB) - Italy

Sabrina Bianchini
Management Representative



Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

ACCREDITED UNIT: DNV Business Assurance Italy S.r.l., Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy - TEL: +39 68 99 905. www.dnv.it



Date:11/24/2024 11:26:15

Created Date

2020-01-23 15:51:42.0

Registration Expiration Date

2026-12-31

Last Updated

2024-11-24

Registration Status

VALID

Is this facility engaged in the manufacturing/processing, packing, or holding of food for human or animal consumption in the United States?

☒ Yes ☐ No

Are you a fishing vessel engaged in processing (21 CFR 1.226(f))?

☐ Yes ☒ No

Section 1: Type of Registration

Facility Location: Foreign Registration

UPDATE OF REGISTRATION INFORMATION:

Registration Number: 18087365714

Are you the new owner of a previously registered facility?

☐ Yes ☒ No

Previous Owner's Title:

Previous Owner's Name:

Previous Owner's Registration Number:

Section 2: Facility Name/Address Information

Facility Name

SOCIEDADE DE BEBIDAS PANIZZON LTDA

Facility Name Suffix

Limited

Facility Street Address, Line 1

ESTRADA RICARDO PANIZZON, S/N

Facility Street Address, Line 2

TRAVESSAO MARTINS

City

FLORES DA CUNHA

State/Province/Territory

Rio Grande do Sul

Zip Code (Postal Code)

95270000

Telephone Number

055 54 32793500

Fax Number

E-Mail Address

marlon@panizzon.com.br

Unique Facility Identifier (UFI)



HALAL CERTIFICATE

شهادة حلال



Certificate N° | رقم الشهادة PNZ.FCA.2312.4818.BRA

Issue date | تاريخ الإصدار January 30, 2025

Sociedade de Bebidas Panizzon LTDA.

CNPJ: 89.962.773/0001-62

Estrada Ricardo Panizzon, S/N, Travessão Martins - Interior - Flores da Cunha - Rio Grande do Sul - Brazil

Fully meets all FAMBRAS HALAL requirements, Islamic law and standards

تتوفر كليا جميع المتطلبات وفقا لمعايير الشريعة الإسلامية

DT 7.1 – General requirements of FAMBRAS Halal for industrialized food and food additive certification

DT 7.3 – General requirements for Halal Assurance System (HAS)

UAE.S 2055-1/2015; GSO 2055-1/2015; KEPKABAN BPJPH - Number 20 2023, PEPRES BPJPH - Number 6 2023,

KEPKABAN BPJPH - Number 77 2023; KEPKABAN BPJPH - Number 78 2023, KMA BPJPH Number 748 2021

MS 1500/2009; MUIS-HC-S001/2005; OIC/SMIIC 01/2019

For the following products

للمنتجات الآتية

Product type: Category CII – Processing of perishable plant products
Category K – Production of Biochemicals materials

Attachment – List of certified products

Certified since | تم اعتماد الشركة من July 25, 2024

Initial certification cycle date | تاريخ بدء دورة الشهادة July 25, 2024

Expiry date | تاريخ الإنتهاء July 25, 2027

This certificate is subject to annual surveillance from the first year of certification. Please, check in our website the certificate status.

تخضع هذه الشهادة السنوية للمراقبة الدورية، يرجى التحقق من حالة الشهادة على موقعنا.



To check the veracity of this document please contact us by e-mail, phone or website.
للتأكد من صحة هذا المستند، الرجاء التواصل معنا عبر البريد الإلكتروني، الهاتف أو الموقع، وشكراً.


Mohamed Hussein El Zoghbi
Authorized representative
المندوب المفوض





HALAL CERTIFICATE

شهادة حلال



Certificate N° | رقم الشهادة PNZ.FCA.2312.4818.BRA

Issue date | تاريخ الإصدار January 30, 2025

Attachment – List of certified products:

Nº	Product Name	Packing size	Product Brand
1	Mixed Grape and Apple Juice	Pet, 1.5 L - Pet, 2 L - Pet, 300 ml - Pet, 900 ml	Only
2	Mixed Orange and Apple Juice		
3	Apple juice		
4	Mixed Apple and Pineapple Juice		
5	Mixed Apple and Passion Fruit Juice		
6	Mixed Apple and Guava Juice		
7	Mixed Apple and Mango Juice		
8	Mixed Apple and Cashew Juice		
9	Mixed Grape and Apple Juice	Pet, 1.5 L - Pet, 2 L - Pet, 1 L - Pet, 300 ml	Summervibes
10	Mixed Orange and Apple Juice		
11	Apple juice		
12	Mixed Pineapple Apple and Grape Juice		
13	Apple, Passion Fruit and Grape Mixed Juice		
14	Mixed Guava Apple Pineapple and Grape Juice		
15	Apple, Pineapple, Mango and Passion Fruit Mixed Juice		
16	Mixed Peach and Apple Juice		

Certified since | تم اعتماد الشركة من July 25, 2024

Initial certification cycle date | تاريخ بدء دورة الشهادة July 25, 2024

Expiry date | تاريخ الإنتهاء July 25, 2027

This certificate is subject to annual surveillance from the first year of certification. Please, check in our website the certificate status.

تخضع هذه الشهادة السنوية للمراقبة الدورية، يرجى التحقق من حالة الشهادة على موقعنا.



To check the veracity of this document please contact us by e-mail, phone or website.
للتأكد من صحة هذا المستند، الرجاء التواصل معنا عبر البريد الإلكتروني، الهاتف أو الموقع، وشكراً.





HALAL CERTIFICATE

شهادة حلال



Certificate N° | رقم الشهادة PNZ.FCA.2312.4818.BRA

Issue date | تاريخ الإصدار January 30, 2025

Attachment – List of certified products:

Nº	Product Name	Packing size	Product Brand
17	Mixed Guava, Apple, Pineapple and Grape Juice	Pet, 2 L	Summervibes
18	Mixed Pineapple, Apple and Grape Juice	Pet, 1 L	
19	Mixed Apple Passion Fruit and Grape Juice		
20	Grape juice	Pet, 900 ml - Pet, 1.4 L - Pet, 2 L	Saboruva
21	Apple juice	Pet, 1.4 L	Sabormaça
22	Grape Juice Concentrate	Grape Container , 25 Kg - Grape Drum - Metallic (Aseptic), 265 Kg - Grape Metal Drum (Refrigerated), 265 Kg – Grape - cardboard Drum (Aseptic), 265 Kg – Grape Bins (Aseptic), 1.2 Ton	Panizzon
23	Apple Juice Concentrate	Apple Container, 25 Kg - Apple Metal - Drum (Aseptic), 265 Kg / 275 Kg - Apple Metal Drum (Refrigerated / Frozen), 265 Kg / 275Kg - Apple Cardboard - Drum (Aseptic), 265 Kg / 275 Kg- Apple Bins (Aseptic), 1.2 Ton – 1.7 Ton	
24	Orange Juice Concentrate	Orange Container, 25 Kg - Orange Metal - Drum (Aseptic), 250 Kg / 265 Kg - Orange Metal Drum (Refrigerated / Frozen), 250 Kg / 265 Kg - Orange Cardboard - Drum (Aseptic), 250 Kg / 265 Kg - Orange Bins (Aseptic), 1.2 Ton -1.7 Ton	

Certified since | تم اعتماد الشركة من July 25, 2024

Initial certification cycle date | تاريخ بدء دورة الشهادة July 25, 2024

Expiry date | تاريخ الإنتهاء July 25, 2027

This certificate is subject to annual surveillance from the first year of certification. Please, check in our website the certificate status.

تخضع هذه الشهادة السنوية للمراقبة الدورية، يرجى التحقق من حالة الشهادة على موقعنا.



To check the veracity of this document please contact us by e-mail, phone or website.
للتأكد من صحة هذا المستند، الرجاء التواصل معنا عبر البريد الإلكتروني، الهاتف أو الموقع، وشكراً.



Kosher Certificate

Letter of Certification

To Whom It May Concern

For the moment, we confirm that we have inspected all the ingredients, production processes and packaging of the following product manufactured by **Sociedade de Bebidas Panizzon LTDA.** in its plant, located in city of **Estrada Ricardo Panizzon, S/N, Travessão Martins, Flores da Cunha/RS, Brazil.** It is listed and described under the respective name, found below. The client **MUST** use or manifest in their records and technical specifications, only the kosher logo, on the product considered PARVE, as found in the following table:

Product Name	Status	Certification Requirements	Observations Package
Apple Juice Concentrate	PARVE	Symbol Required	1- Steel Drums – from 250kg to 275kg 2- Bins – from 1200kg to 1500kg
Orange Juice Concentrate	PARVE	Symbol Required	1- Steel Drums – from 250kg to 275kg 2- Bins – from 1200kg to 1500kg

The process and the finals products in the factory are under my supervision and are:

“KOSHER”

According to Orthodox Jewish law, **except for Passover/Pessach.**

The company may use our kosher seal, as shown in the detailing products table, during the validated correspondent certificate. Any change made, in the production or supplies, without being informed, would automatically unvalidated the certificate.

This certification is valid through December 15, 2026



Sam Kassim
Rabbi Shlomo Kassim,
Dean'
Shehebar Sephardic Center





Kosher Certificate

Letter of Certification To Whom It May Concern

For the moment, we confirm that we have inspected all the ingredients, production processes and packaging of the following product manufactured by **Sociedade de Bebidas Panizzon LTDA.** in its plant, located in city of **Estrada Ricardo Panizzon, S/N, Travessão Martins, Flores da Cunha/RS, Brazil.** It is listed and described under the respective name, found below. The client **MUST** use or manifest in their records and technical specifications, only the kosher logo, on the product considered **PARVE**, as found in the following table:

Product Name	Status	Certification Requirements	Observations Package
1. Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
2. Orange Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
3. Orange and Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
4. Guava and Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
5. Mango and Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
6. Tangerine and Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
7. Passion Fruit and Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
8. Cashew and Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems
9. Peach and Apple Juice	PARVE	Symbol Required	Krones aseptic production systems

The total number of certified items is nine (9)



The process and the final products in the factory are under my supervision and are:

"KOSHER"

According to Orthodox Jewish law, **except for Passover/Pessach.**

The company may use our kosher seal, as shown in the detailing products table, during the validated correspondent certificate. Any change made, in the production or supplies, without being informed, would automatically invalidate the certificate.

This certification is valid through December 15, 2026



Sam Kassir
Rabbi Shlomo Kassir,
Dean'
Shehebar Sephardic Center



Kosher Certificate

Letter of Certification

To Whom It May Concern

For the moment, we confirm that we have inspected all the ingredients, production processes and packaging of the following product manufactured by **Sociedade de Bebidas Panizzon LTDA.** in its plant, located in city of **Estrada Ricardo Panizzon, S/N, Travessão Martins, Flores da Cunha/RS, Brazil.** It is listed and described under the respective name, found below. The client **MUST** use or manifest in their records and technical specifications, only the kosher logo, on the product considered PARVE, as found in the following table:

Product Name	Status	Certification Requirements	Observations Package
Apple Cider Vinegar	PARVE	Symbol Required	In all its presentations and various names
Alcohol Vinegar	PARVE	Symbol Required	In all its presentations and various names

The process and the finals products in the factory are under my supervision and are:

"KOSHER"

According to Orthodox Jewish law, **except for Passover/Pessach.**

The company may use our kosher seal, as shown in the detailing products table, during the validated correspondent certificate. Any change made, in the production or supplies, without being informed, would automatically unvalidated the certificate.

This certification is valid through December 15, 2026



Shlomo Kassir
Rabbi Shlomo Kassir,
Dean'
Shehebar Sephardic Center



Por meio deste o organismo de certificação/prestador de serviços de avaliação
DNV BUSINESS ASSURANCE AVALIAÇÕES E CERTIFICAÇÕES BRASIL LTDA
tendo assinado um acordo com a IFS Management GmbH, confirma que as atividades de processamento de

SOCIEDADE DE BEBIDAS PANIZZON LTDA

Estrada Ricardo Panizzon, s/n, 95270-000 Flores da Cunha, Brazil

GLN(s) GS1:

Número da habilitação legal sanitária: Registro no Ministério da Agricultura nº RS 000907-5 renovado em 22/06/2016 com validade até 22/06/2026

Número da autorização legal: Registro no Ministério da Agricultura nº RS 000907-5 renovado em 22/06/2016 com validade até 22/06/2026

COID: 86102

(Brazil)

para o escopo da avaliação:

Produção de Vinagre Produção de vinagres de álcool, álcool colorido, maçã, vinho tinto e vinho branco envasados em garrafas, bombonas e contentores plásticos ou em tanques de inox quando expedidos à granel.

Escopo(s) de produto:

8 Bebidas

Escopo(s) de tecnologia: B, C, F

atende(m) aos requisitos estabelecidos no

IFS Progress Food versão 3, Janeiro de 2023

Aprovado em nível intermediário

com uma pontuação de 92,31%

Avaliação realizada Anunciada

Data da avaliação: 11.12.2025 - 12.12.2025

Data de emissão da carta de confirmação: 13.12.2025

Data de expiração da carta de confirmação: 05.02.2027

Próxima avaliação a ser realizada dentro do período:

avaliação de renovação entre 17.10.2026 e 26.12.2026 no caso de

avaliação anunciada ou entre 22.08.2026 e 26.12.2026 no caso de

avaliação voluntária não anunciada para nível intermediário.

Data e local: **São Paulo, 22 de Dezembro de 2025**

Atila Sabbauskas

Nome e assinatura da pessoa responsável no organismo de certificação/prestador de serviços de avaliação

Endereço do organismo de certificação/prestador de serviços de avaliação

Avenida Roque Petroni Júnior, nº 850. 6º andar - conj. 61, 63, 63 e 64 Jardim das Acácias - São Paulo/SP CEP: 04.707-000





IFS Progress Food versão 3
Janeiro de 2023

Aprovado em nível intermediário
Approved in Intermediate Level

Relatório Final da Avaliação IFS Progress Food
Anunciada

Empresa avaliada : SOCIEDADE DE BEBIDAS PANIZZON LTDA

GLN(s) GS1 :

Número da habilitação legal sanitária : Registro no Ministério da Agricultura nº RS 000907-5 renovado em 22/06/2016 com validade até 22/06/2026

Número da autorização legal : Registro no Ministério da Agricultura nº RS 000907-5 renovado em 22/06/2016 com validade até 22/06/2026

Data da avaliação : 11.12.2025 - 12.12.2025

Nome e endereço do organismo de certificação / prestador de serviços de avaliação:

DNV BUSINESS ASSURANCE AVALIAÇÕES E CERTIFICAÇÕES BRASIL LTDA
Avenida Roque Petroni Júnior, nº 850. 6º andar - conj. 61, 63, 63 e 64 Jardim das
Acácias - São Paulo/SP CEP: 04.707-000

Visão geral da avaliação
IFS Progress Food versão 3, Janeiro de 2023

Detalhes da avaliação

Auditor/avaliador líder: Ana Paula Baldo		Data/hora da avaliação atual 11.12.2025 (08:30-17:00) 12.12.2025 (08:00-12:00)		Data/hora da avaliação anterior: Organismo de certificação/ prestador de serviços de avaliação e avaliador da avaliação anterior:	
Revisor: Átila Sabbauskas					
Nome e endereço da empresa (ou sede): , Brazil				Nome e endereço do local avaliado: SOCIEDADE DE BEBIDAS PANIZZON LTDA Estrada Ricardo Panizzon, s/n 95270-000 Flores da Cunha, Brazil	
				COID: 86102	
				Pessoa de contato em caso de emergência (p.ex. recall): Aline Lizot, 54-3279-3500, N/A, aline.lizot@panizzon.com.br	
Telefone:		Fax:		Telefone: 54-3279-3500	
				Fax: N/A	
Site:		E-mail:		Site: www.panizzon.com.br	
				E-mail: aline.lizot@panizzon.com.br; qualidade@panizzon.com.br	

Escopo da avaliação

Produção de vinagres de álcool, álcool colorido, maçã, vinho tinto e vinho branco envasados em garrafas, bombonas e contentores plásticos ou em tanques de inox quando expedidos à granel.

Produção de Vinagre

Escopo(s) de produto: 8
Escopo(s) de tecnologia: B, C, F

Informação adicional

Exclusões: Não
Processos parcialmente terceirizados: Não
Estrutura(s) descentralizada(s): Não
Locais de produção multi-localizados: Não
Multi-legal entity: Não

Resultado final da avaliação

Como resultado da avaliação realizada em 11.12.2025 - 12.12.2025, "DNV BUSINESS ASSURANCE AVALIAÇÕES E CERTIFICAÇÕES BRASIL LTDA" constatou que os processos e atividades da empresa SOCIEDADE DE BEBIDAS PANIZZON LTDA para o escopo da avaliação acima mencionado estão em conformidade com os requisitos estabelecidos no programa IFS Progress Food versão 3, no nível Intermediário, com uma pontuação de 92.31%.	Avaliação de renovação entre 17.10.2026 e 26.12.2026 em caso de avaliação anunciada e entre 22.08.2026 e 26.12.2026 em caso de avaliação não anunciada voluntária em nível intermediário.
--	---

Observações relativas a não conformidades (Maior)

Não foram identificadas não conformidades maiores.

Descrição do acompanhamento das correções e ações corretivas da avaliação anterior

A empresa realizou todas as ações corretivas descritas no plano de ação após a realização da última auditoria.

Perfil da empresa
Dados da empresa
Ano de construção do(s) local(is) avaliado(s): 1960
Se o local foi totalmente reconstruído, indique o ano: 2025
Área do local de produção: 4800m2
Número e descrição de edifícios, andares e linhas de produção (incluindo estrutura(s) descentralizada(s), se aplicável): Number of buildings: 2 Number of floors: 2 Number of production lines: 1
Número máximo de funcionários em alta temporada dentro do ano civil e explicação: 68 68 (contemplando áreas de produção, comercial e administrativa)
Descrição detalhada dos grupos de produtos e produtos por escopo produzido na empresa. Resumo dos processos no local (desde o recebimento de matérias-primas até os produtos acabados): Processo de produção dos vinagres: recebimento das frutas, processamento, armazenagem do mosto, fermentação, preparação da calda (sais nutritivos), tanques de aeração (transformação do álcool em ácido acético), clarificação, preparação do vinagre simples, adição de conservante, análises, filtração, estocagem, envase, armazenagem e expedição. No caso do vinagre de álcool: troca-se as frutas pelo álcool etílico e não há fermentação.
O local avaliado tem produção sazonal? Se "sim", forneça a descrição: Sim Janeiro a março (recepção e processamento da uva)A etapa de recepção da uva se dá nos meses de janeiro a março.
Se houver paradas sazonais por mais de uma semana no processo de produção, especifique o período e forneça uma explicação: Não
O local avaliado tem produtos totalmente terceirizados em adição aos principais processos/produtos? Se "sim": Especifique os produtos: Não
O local avaliado tem produtos comercializados em adição aos principais processos/produtos? Se "sim": Especifique os produtos: Não
Descrição dos principais investimentos realizados pela empresa relacionados à produção e segurança do produto e qualidade nos últimos 12 meses (mudanças na construção, maquinário, etc.): Foi possível evidenciar que a direção fornece os recursos suficientes e apropriados. Valores investidos nos anos de 2024/2025/2026: em torno de 33 milhões. Reforma da Rotuladora, Reforma da linha 5, Reforma da Sopradora, Câmara/Sensor de Contagem, Limpezas Periódica, Curso de BPF para a Cantina, Pavilhão de Estoque novo, Pinturas e melhorias estruturais, aumento de quadro de funcionários, entre outras melhorias, aumento da área de estocagem, novo sistema de gestão de documentos. It was possible to demonstrate that management provides sufficient and appropriate resources. Investments made in the years 2024/2025/2026: approximately 33 million. This included: Labeling machine renovation, Line 5 renovation, Blow molding machine renovation, Counting chamber/sensor, Periodic cleaning, Good Manufacturing Practices (GMP) training for the canteen, a new stock pavilion, painting and structural improvements, increased staffing, among other improvements, increased storage area, and a new document management system.
A empresa atende aos requisitos sobre o uso do Logotipo IFS Progress Food, como definido no Protocolo IFS Progress Food (parte 1)? Se "não", explique: Sim
Idioma de trabalho do local e idioma no qual a gestão da segurança de qualidade está escrito: Idioma de trabalho: Portuguese Gestão da segurança de qualidade: Portuguese
Se o local for certificado em outras normas, especifique o(s) nome(s) da(s) norma(s): Não
A auditoria/avaliação foi conduzida como uma auditoria/avaliação combinada com:
Informação adicional :
Dados de avaliação

Perfil da empresa

Visão geral da avaliação (resumo geral da avaliação): A auditoria teve início com a reunião de abertura e estavam presentes os representantes da alta direção (cooperativa com muitos anos de atuação no ramo da viticultura), o enólogo, os especialistas, gerentes e coordenadores das áreas envolvidas, responsáveis técnicos e analistas. Na sequência foi realizada a avaliação das áreas estruturais desde a área de recebimento dos insumos, estocagem, misturas), envase dos sucos, armazenagem dos produtos finais e expedição. Além disso foram observados também os vestiários, locais de guarda de químicos e áreas adjacentes, seguindo para a auditoria documental. A empresa conta com aproximadamente 165 colaboradores e o processo de fabricação utiliza equipamentos e estruturas que não trazem nenhum risco à segurança dos produtos.

Pontos Fracos: A empresa dispõe não de registros que evidenciam a ciência dos funcionários quanto às suas reponsabilidades; práticas de BPF; sanitários; área de resíduos e 5S, armazenagem, limpeza e organizações, infiltrações no teto, treinamentos, lixeiras, caldeira dentro da área de armazenagem, o sistema utilizado não contempla a verificação de BPF da área após a realização das atividades de manutenção, oportunidades relacionadas à gestão de não conformidades.

Pontos fortes: A empresa possui todos os pré-requisitos exigidos pela legislação devidamente implementados, bem como o estudo APPCC. Possui sistema de Gestão da Qualidade devidamente estabelecido e os registros são de fácil acesso e os colaboradores são treinados e seguem as normas descritas nos procedimentos evidenciados.

Idioma no qual a Avaliação IFS Progress Food foi realizada: Portuguese

Duração da Avaliação: 12:30 Hours

Em caso de redução (somente para o nível intermediário)/extensão da duração da avaliação, justifique:

Quais produtos foram produzidos e quais processos estavam sendo executados durante a avaliação no local? Produção de vinagres de álcool, álcool colorido, maçã, tinto e vinho branco envasados em garrafas, bombonas e contentores plásticos ou em tanques de inox quando expedidos à granel.

Informação adicional

Relatório da Avaliação IFS Progress Food: conteúdo principal

IFS Progress Food versão 3 , JANEIRO DE 2023

Aprovado em nível intermediário
Approved in Intermediate Level

Relatório da Avaliação IFS Progress

Visão geral das saídas/resultados da avaliação

Número de não conformidades Maior em requisitos de nível Básico: 0

Número de não conformidades Maior em requisitos de nível Básico + APPCC: 0

Número de não conformidades Maior em requisitos de nível Intermediário: 0

Pontuação total Básico: 89.71 %

Resultado Básico: Aprovado em nível básico

Pontuação total Básico + APPCC: 90.58 %

Resultado Básico + APPCC: Aprovado em nível básico + HACCP

Pontuação total Intermediário: 92.31 %

Resultado Intermediário: Aprovado em nível intermediário

Tabela resumo de todos os capítulos e resultados (em porcentagem) por capítulo

		Capítulo 1	Capítulo 2	Capítulo 3	Capítulo 4	Capítulo 5
	Nível	Governança e comprometimento	Gestão da segurança de alimentos e qualidade	Gestão de recursos	Processos operacionais	Medidas, análises e melhorias
Não conformidades Maior	B	0	0	0	0	0
	B+	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
A	B	3	8	13	65	16
	B+	0	11	0	0	0
	I	4	2	5	25	14
(B) = Básico, (B+) = Básico + APPCC e (I) = Intermediário						
*Nota: B+APPCC refere-se aos requisitos de nível intermediário APPCC que podem ser transferidos para o nível Básico. Nos gráficos eles são mostrados separados do nível intermediário para possibilitar informações para diferentes status.						

		Capítulo 1	Capítulo 2	Capítulo 3	Capítulo 4	Capítulo 5
B	B	0	0	0	0	0
	B+	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	0	0
C	B	0	0	2	4	1
	B+	0	0	0	0	0
	I	0	0	0	1	0
D	B	0	0	0	6	1
	B+	0	0	0	0	0
	I	1	0	0	0	0
N/A	B	0	0	1	7	0
	B+	0	7	0	0	0
	I	0	0	0	4	0
Resultado por capítulo (%)	B	100	100	90	88	90.28
	B+	0	100	0	0	0
	I	80	100	100	97.12	100
(B) = Básico, (B+) = Básico + APPCC e (I) = Intermediário *Nota: B+APPCC refere-se aos requisitos de nível intermediário APPCC que podem ser transferidos para o nível Básico. Nos gráficos eles são mostrados separados do nível intermediário para possibilitar informações para diferentes status.						

Resumo geral: Tabela de campos obrigatórios para Requisitos da Avaliação IFS Progress Food especificamente definidos e elementos-chave

Parte do Relatório da Avaliação IFS Progress Food	Requisito IFS Progress Food v3	Informação obrigatória a ser adicionadas
Estrutura corporativa e responsabilidade da direção	1.1.3	Nome das autoridades competentes MAPA Última visita de autoridades competentes (mesmo que tenha ocorrido há mais de 12 meses) 05.04.2024 Foi realizada alguma ação obrigatória relacionada à segurança de alimentos, fraude no alimento e/ou legalidade do(s) produto(s)? Não Não houveram não conformidades.
Análise APPCC	2.3.9.1	Os seguintes diferentes PCCs estão implementados • N/A Etapas do processo • N/A Método de controle • N/A Limite(s) crítico(s) • N/A Frequência de controle • N/A N/A
Foco no cliente e acordos contratuais	4.1.2	O acordo com o cliente está relacionado a/aos seguinte(s) dos 6 tipos • Requisitos tecnológicos • Rotulagem • Processo • Embalagem • Receita • Planos de teste e monitoramento
Especificações/ produtos acabados	4.2.1.1	Durante a avaliação foram revisadas as seguintes especificações de produto acabado Evidenciada a especificação técnica do produto final Vinagre de Vinho Branco (FT ENO 007, rev 01 - 10/09/2025) que descreve o produto, o registro, características sensoriais, apresentação, ingredientes, características organolépticas físico químicas e sensoriais, alergênicos, controle de qualidade e informação nutricional, orientação de transporte e armazenamento, lote, legislações, alergênicos, recomendação. A(s) especificação(ões) de produto acabado para marcas de varejistas que foram revisadas durante a avaliação foram acordadas com os clientes Sim
Nota: Informação adicional também podem ser dada para requisitos não listados como campo obrigatório ou para qualquer outra observação do avaliador.		

Parte do Relatório da Avaliação IFS Progress Food	Requisito IFS Progress Food v3	Informação obrigatória a ser adicionadas
Especificações/ matérias-primas	4.2.1.3	As seguintes especificações de matérias-primas foram revisadas durante a avaliação Foi evidenciada a especificação da matéria-prima Uva - ET SGQ 040, rev 00 - 09/12/2025) com os parâmetros analíticos de qualidade e segurança de alimentos, além dos critérios de aceitação. Foi evidenciada também a especificação técnica coadjuvante Terra Filtrante - (ET SGQ 034 rev 00 - 03/12/2025 considerando os parâmetros de qualidade e critérios de aceitação. E por fim, foi evidenciada a especificação técnica da embalagem primária Preforma 15g (ET SGQ 016, rev 00 - 29/07/2025) com as informações de descrição do produto, composição, dados técnicos, aplicação, apresentação, recomendações, condições de acondicionamento, etc.
Aquisição	4.4.1	Somente se for aplicável, descrição dos serviços adquiridos em relação a 4.10 (limpeza e desinfecção), 4.13 (monitoramento e controle de pragas), 4.14 (recepção e armazenamento de mercadorias) 4.15 (transporte) e 4.16 (manutenção e reparos). 4.13 - Monitoramento e Controle de Pragas 4.15 - Transporte Evidenciado o Contrato da empresa Contrag de controle de pragas, em que ambas as partes firmaram estar de acordo.
Fornecimento de água	4.9.9.1	Origem da água potável/água utilizada Poço Artesiano Fonte própria Sim Fornecedor de água local Não Laboratório interno Não Laboratório externo Sim Frequência das análises de água Semestral (FQ e Microbiológica- Análise completa) Microbiologia (mensal) Análises realizadas - Físico químicas, microbiológicas (incluindo NMP, Coliformes totais e fecais, metais pesados, radiológicas e monitoramento de cloro e ph). Resumo dos parâmetros - Todos de acordo com a Portaria GM/MS nr 888/2021. Evidenciados os registros do teor de hipoclorito de sódio na Planilha de Controle de Concentração de Cloro e pH (1 medição diária) na planilha SGI 017. Evidenciado o Relatório de ensaio nº 7503/2025 emitido em 29/07/2025 pelo laboratório Engequímica com as análises Físico Químicas, Microbiológicas, cromatográficas, metais pesados (Completa de acordo com a legislação aplicável dentro do especificado). Evidenciado também os laudos de controle mensal. Evidenciado registro referente à limpeza e desinfecção bacteriológica dos reservatórios realizada em 01 de dezembro de 2025 pela empresa Imunizadora (Contrag).
Nota: Informação adicional também podem ser dada para requisitos não listados como campo obrigatório ou para qualquer outra observação do avaliador.		

Parte do Relatório da Avaliação IFS Progress Food	Requisito IFS Progress Food v3	Informação obrigatória a ser adicionadas
Riscos de materiais estranhos	4.12.1 (B)	Para controlar e mitigar o risco de contaminação por material estranho, a empresa utiliza os seguintes equipamentos e métodos • Controle de Vidros, Plásticos Duros e Objetos Pontiagudos (PR SGQ 017 - 08/12/2025) - Controle no recebimento - Avaliações de BPF e Estrutural - Manutenção Corretiva e Preventiva - Filtros Se nenhum equipamento de detecção de material estranho é utilizado. Foram implementadas as seguintes medidas para mitigar o risco de contaminação por material estranho • Avaliação visual • manutenção preventiva • controle de acesso • implementação do APPCC
Monitoramento e controle de pragas	4.13.2 (B)	Prestador de serviços externo Sim As atividades de monitoramento de pragas são realizadas internamente por pessoal próprio Não Frequência • pest_monitoring_frequency_other Descrição Quinzenal As inspeções incluem • Roedores • Insetos Última inspeção 01.12.2025 Os relatórios de inspeção mostram atividades específicas de pragas dentro das instalações desde a última Avaliação IFS Progress Não Evidenciado o registro do dia 01/12/2025 no qual a empresa terceirizada realizou o monitoramento de roedores, avaliação dos porta iscas, armadilhas adesivas. A inspeção foi acompanhada pelas assistentes de qualidade. Evidenciado o mapa atualizado em junho de 2025.
Nota: Informação adicional também podem ser dada para requisitos não listados como campo obrigatório ou para qualquer outra observação do avaliador.		

Parte do Relatório da Avaliação IFS Progress Food	Requisito IFS Progress Food v3	Informação obrigatória a ser adicionadas
Rastreabilidade	4.18.1 (B)	Descrição do processo e documentação para rastreabilidade na empresa. Foi evidenciada a rastreabilidade do produto Vinagre de Maçã Rosina - Lote 115946825 fabricado em 25/04/2025 realizada no período da auditoria. Foi possível constatar que a empresa dispõe dos registros de Controle de análises pré envase (microbiológicas e físico-química, análise de produtos prontos, análise de água, consumo de embalagens, testes de vazamentos, controle de produção diária, limpeza de equipamentos, limpeza de tanques, laudos de recebimento de matéria-prima (uva), controles de recebimento. Foram produzidos 21393 L deste produto dos quais foram expedidos na sua totalidade. A empresa no momento está utilizando o sistema SAP. O teste foi realizado em 3h e 30 min. Lista de produtos amostrados para a verificação de rastreabilidade/trilha de avaliação durante a Avaliação IFS Progress Foi evidenciada a rastreabilidade do produto Vinagre de Maçã Rosina - Lote 115946825 fabricado em 25/04/2025 realizada no período da auditoria. Produto acabado Foi evidenciada a rastreabilidade do produto Vinagre de Maçã Rosina - Lote 115946825 fabricado em 25/04/2025 realizada no período da auditoria. Detalhes de matérias-primas, ingredientes, aditivos, retrabalho, materiais de embalagem em contato com alimentos e/ou materiais que contenham informações legais e/ou relevantes sobre segurança de alimentos, balanço de massa e dados relevantes recuperados que foram verificados para avaliar a implementação do processo de rastreabilidade na empresa. Foi possível constatar que a empresa dispõe dos registros de Controle de análises pré envase (microbiológicas e físico-química, análise de produtos prontos, análise de água, validação da higienização, consumo de embalagens, controle de produção diária, limpeza de equipamentos, limpeza de tanques, laudos de recebimento de matéria-prima (maçã), controles de recebimento.
	4.18.3	Data e produto(s) selecionado(s) do último teste de rastreabilidade da empresa Foi evidenciado o teste no Sistema de Rastreabilidade realizado no dia 20/07/2023 produto Vinagre de Vinho Tinto (lote 08/23). Resumo dos resultados do teste Foi evidenciado o teste no Sistema de Rastreabilidade realizado no dia 02/12/2024 produto Vinagre de Vinho Tinto (lote 219580224). A empresa dispõe dos registros de controle do processo, uso dos insumos, expedição, BPF, entre outros. A quantidade total produzida de vinagre foram 33570L. A empresa identificou oportunidades de melhoria nos controles de quantidades dos lotes. A empresa realizou o teste em 4 horas. Todos os registros estavam de acordo.
Nota: Informação adicional também podem ser dada para requisitos não listados como campo obrigatório ou para qualquer outra observação do avaliador.		

Parte do Relatório da Avaliação IFS Progress Food	Requisito IFS Progress Food v3	Informação obrigatória a ser adicionadas
Mitigação de riscos de alergênicos	4.19.2	Alergênicos existentes no local • Não há alergênicos existentes no local de acordo a com a legislação brasileira Resumo das medidas de mitigação existentes • A empresa dispõe de práticas para prevenção de contaminação cruzada por alergênicos estranhos a processo. A empresa tem como base a RDC 727/2022 - Anvisa, Guia sobre Programa de Controle de Alergênicos - Alimentos - Guia nr 5, versão 2, de 16 de outubro de 2018 - Anvisa.
Recolhimento, recall, incidentes	5.8.1	Quantos recolhimentos foram realizados desde a última avaliação? 0 Quantos recalls foram realizados desde a última avaliação? 0 Não houveram recolhimentos e recalls desde a última auditoria.
Nota: Informação adicional também podem ser dada para requisitos não listados como campo obrigatório ou para qualquer outra observação do avaliador.		

Resumo de todos os desvios e não conformidades encontrados para cada capítulo e requisito

Capítulo 1: Governança e comprometimento

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
1	1.1.4	A direção deve garantir que os colaboradores estão cientes de suas responsabilidades relativas à segurança de alimentos e qualidade do produto.	D	A empresa dispõe não de registros que evidenciam a ciência dos funcionários quanto às suas responsabilidades, está em fase de implementação do sistema Meta Dados (aplicativo de RH).

Capítulo 2: Gestão da segurança de alimentos e qualidade

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
----	------------	---------------	-----------	------------

Capítulo 3: Gestão de recursos

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
2	3.2.2	Os requisitos de higiene pessoal devem ser compreendidos e aplicados por todo o pessoal relevante, terceiros e visitantes.	C	Foi evidenciado que durante a auditoria na área produtiva a maioria dos funcionários estava cumprindo os requisitos de higiene pessoal. Desvio: Na área de envase do vinagre, um dos funcionários estava armazenando uma garrafa de água no armário de guarda de produtos químicos.
3	3.4.4	Os sanitários não devem ter acesso direto nem apresentar riscos de contaminação às áreas onde os produtos são manipulados. Os sanitários devem ser equipados com instalações adequadas para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ter ventilação natural ou mecânica adequada. O fluxo de ar mecânico de uma área contaminada para uma área limpa deve ser evitado.	C	Foi evidenciado que a maioria dos sanitários são localizados distantes da área de manipulação de alimentos. As instalações no geral são limpas e de acordo com as regras de segurança de alimentos. Desvio: Foi evidenciado um banheiro que dá acesso direto à área de paletização. Um dos sanitários observados estava sem tampa e sem porta.

Capítulo 4: Processos operacionais

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
4	4.7.1	Todas as áreas externas da fábrica devem ser limpas, organizadas, projetadas e mantidas de forma a evitar contaminação. Onde a drenagem natural for inadequada, um sistema adequado de drenagem deve ser instalado.	D	Desvio: Devido à obras existentes, as áreas externas não estavam limpas e organizadas. Foi observado acúmulo de resíduos na área de recebimento da uva e maçã, materiais de obras nas áreas externas do armazém e oportunidades relacionadas à limpeza e 5S no geral.
5	4.8.2	O fluxo de processo, desde o recebimento de materiais até a expedição, deve ser implementado, mantido, revisado e, onde necessário, modificado para garantir que os riscos de contaminação microbiológica, química e física de matérias-primas, materiais de embalagem, produtos semiacabados e acabados são evitados. Os riscos de contaminação cruzada devem ser minimizados por meio da implementação de medidas eficazes.	C	Evidenciado que as páginas do estudo de APPCC contempla o fluxograma de recebimento de matéria-prima e fabricação dos produtos: O fluxo de visitação vai da área de menor contaminação para o de maior contaminação. NC: Na área externa do envase do vinagre haviam espumantes estocados e muitas oportunidades relacionadas a 5S.
6	4.9.1.1	As instalações onde os produtos alimentícios são preparados, tratados, processados e armazenados devem ser projetadas, construídas e mantidas de forma a garantir a segurança de alimentos.	D	No geral, instalação possui boa estrutura, livre de infiltrações e aberturas. Desvio: Pontos com piso poroso próximo aos tanques de armazenagem de vinagre e pontos que estão ainda com bolores nas paredes (a pintura recentemente realizada não abrangeu esses locais). Evidenciada uma janela com aberturas na área dos aeradores.
7	4.9.3.1	O revestimento do piso deve ser projetado e construído para atender aos requisitos de produção e ser mantido de forma a prevenir a contaminação e facilitar a limpeza e, se necessário, a desinfecção. As superfícies devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.	C	O piso no geral é adequado e de superfície lisa, possibilitando a adequada higienização. NC: O piso da área de empacotamento do vinagre apresenta-se desgastado e pintura descascando.
8	4.9.3.2	A eliminação higiênica de água e outros líquidos deve ser assegurada. Os sistemas de drenagem devem ser projetados, construídos e mantidos de forma a minimizar os riscos de contaminação do produto (p.ex. acesso de pragas, áreas sensíveis à transmissão de odores ou contaminantes).	D	O escoamento da água no processo é adequado. Os ralos são sifonados e estavam limpos. NC: Na área de estocagem final dos produtos e expedição existe um local em desnível do piso onde foi observado acúmulo de água da chuva.
9	4.9.4.1	Tetos (ou, onde não houver tetos, a parte interna dos telhados) e estruturas superiores (incluindo tubulação, cabos, lâmpadas, etc.) devem ser projetados, construídos e mantidos para minimizar o acúmulo de sujeira e condensação e não devem representar quaisquer riscos de contaminação física e / ou microbiológica.	D	NC: Foram observados pontos de infiltração no teto (acúmulo de água da chuva na área interna) - no local onde a armazenagem das garrafas vazias de vinagre são armazenadas. Também foram observados materiais de obras presos junto ao suporte do teto na área de estocagem.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
10	4.10.1 (B)	Os cronogramas de limpeza e desinfecção devem estar validados, documentados e implementados. Estes devem especificar: • objetivos • responsabilidades • os produtos utilizados e suas instruções de uso • dosagem de produtos químicos de limpeza e desinfecção • as áreas e intervalos de tempo para atividades de limpeza e desinfecção • frequência de limpeza e desinfecção • critérios para cleaning in place (CIP), se aplicável • requisitos de documentação • símbolos de perigo (se necessários).	C	Foi evidenciado o que o Manual de BPF contempla a descrição sobre a higienização das áreas. A empresa dispõe de Instruções de Trabalho específicas de cada equipamento que descreve como, quando, quem e como são realizadas as higienizações. Evidenciada a IT VNG 008, rev 03 - 07/07/2022 - Higienização dos Equipamentos de Elaboração do Vinagre, que tem por objetivo garantir a higienização da superfície de contato com o produto e estruturas adjacentes. Ele se refere aos procedimentos de higienização operacional. Neste procedimento existe a descrição detalhada de cada tarefa de limpeza. Como ação corretiva o monitor solicita uma nova higienização e a verificação das planilhas é realizada mensalmente pela supervisão. NC: A IT teve sua última revisão em 2022 e o prazo estabelecido é a cada 2 anos.
11	4.10.4	Somente pessoal competente deve executar atividades de limpeza e desinfecção. O pessoal deve ser treinado e retreinado para executar os cronogramas de limpeza e desinfecção.	D	Desvio: Não foi evidenciado registro de treinamento sobre higienização.
12	4.11.4	Os recipientes de coleta de resíduos devem ser identificados, adequadamente projetados e mantidos, fáceis de limpar e, quando necessário, desinfetados.	C	A maior parte das lixeiras observadas estavam devidamente identificadas (seguem o padrão do Conama 275/2001). NC: Algumas lixeiras observadas não condizem com o material descartado e estavam com identificação descascando.
13	4.14.3	Matérias-primas, materiais de embalagem, produtos semiacabados e acabados devem ser armazenados de maneira a minimizar os riscos de contaminação ou qualquer outro impacto negativo.	D	NC: Foi observado produto final armazenado (vinagre Rosina) ao lado da caldeira e o local de armazenagem estava com acúmulo de sujidades sobre o piso.
14	4.16.3	Segurança de alimentos, qualidade do produto e legalidade devem ser assegurados durante e após trabalhos de manutenção e reparo. Devem ser mantidos registros dos trabalhos de manutenção e reparo.	C	Foi evidenciado que a própria Ordem de Serviço inclui a avaliação da limpeza e sanitização do equipamento após as atividades de manutenção. Evidenciado o registro de manutenção corretiva (OS 3813 na Enchedora Mesal L 2-Substituição de Mola e Borracha com defeito - 04/11/2025. Evidenciada também a OS M768 de manutenção preventiva nos aeradores do Vinagre realizado em 09/09/2025. NC: O sistema utilizado não contempla a verificação de BPF da área após a realização das atividades de manutenção.

Capítulo 5: Medidas, análises e melhorias

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
15	5.7.1 (B)	Um processo deve estar implementado e mantido para a gestão de reclamações e de quaisquer notificações escritas emitidas por autoridades competentes - no âmbito de controles oficiais - e qualquer ação ordenada ou medida a ser tomada quando uma não conformidade é identificada.	D	Evidenciada uma reclamação recebida no qual no dia 23/06/2025 - Protocolo 2025062311123089 do cliente Bom Princípio Alimentos acerca de padrão do lote 0225 tanque 51 do Vinagre de Álcool, NF 357197 no qual a empresa identificou acidez no valor acima da especificação do cliente. NC: A área de qualidade informou que entrou em contato com a analista da Bom Princípio alimentos e ambos identificaram divergências de metodologia analítica (o cliente estava utilizando uma metodologia não oficial). Mesmo assim, a reclamação foi marcada erroneamente como procedente e o registro das investigações não estava adequadamente descrito.
16	5.10.4	A eficácia das correções e ações corretivas implementadas deve ser avaliada e os resultados da avaliação documentados.	C	Nos registros de não conformidades observados existem os registros das verificações de eficácia. NC: Porém, a empresa não definiu internamente qual o prazo de verificação após a conclusão das ações.

Resumo de todos os requisitos considerados não aplicáveis (N/A)

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
1	2.3.4.1 (I)	O fluxograma documentado deve identificar cada etapa e cada medida de controle definida para um PCC.	NA	A empresa não identificou nenhum PCC.
2	2.3.8.1	Para cada PCC, devem ser definidos e validados os limites críticos apropriados para identificar quando um processo está fora de controle.	NA	A empresa não identificou nenhum PCC em seu processo.
3	2.3.9.1	Procedimentos específicos de monitoramento em termos de método, frequência de medição ou observação e registro de resultados, devem ser documentados, implementados e mantidos para cada PCC para detectar qualquer perda de controle naquele PCC. Cada PCC definido deve estar sob controle. A evidência do monitoramento e controle de cada PCC deve ser demonstrado por meio de registros.	NA	Os seguintes diferentes PCCs estão implementados • N/A Etapas do processo • N/A Método de controle • N/A Limite(s) crítico(s) • N/A Frequência de controle • N/A N/A
4	2.3.9.2	Registros do monitoramento de PCCs devem ser verificados por uma pessoa responsável da empresa e mantidos por um período relevante.	NA	A empresa não identificou PCCs em seu processo.
5	2.3.9.3	O pessoal operacional responsável pelo monitoramento de medidas de controle definidas para PCCs e outras medidas de controle deve ter recebido treinamento / instrução específicos.	NA	A empresa não identificou PCCs em seu processo.
6	2.3.9.4	Medidas de controle, que não sejam as definidas para PCCs, devem ser monitoradas, registradas e controladas por critérios mensuráveis ou observáveis.	NA	A empresa não identificou PCCs em seu processo.
7	2.3.10.1	Caso o monitoramento indique que uma medida de controle específica definida para um PCC ou outra medida de controle não está sob controle, ações corretivas devem ser documentadas e implementadas. Tais ações corretivas também devem levar em consideração qualquer ação tomada em relação aos produtos não- conformes e identificação da causa raiz para a perda de controle dos PCCs.	NA	A empresa não identificou PCCs em seu processo.
8	3.4.8	Onde necessário, instalações para a limpeza e desinfecção devem estar disponíveis e ser utilizadas para botas, sapatos e outras roupas de proteção.	NA	O processo é úmido, mas não há necessidade de lavagem dos calçados pois o envase do vinagre é fechado e os equipamentos são isolados do piso.
9	4.2.1.5	Onde produtos são requeridos para serem rotulados e/ou promovidos com uma alegação (claim), ou onde certos métodos de tratamento ou de produção sejam excluídos, devem ser implementadas medidas para demonstrar a conformidade com tal declaração.	NA	A empresa não utiliza em seus produtos nenhum tipo de alegação.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
10	4.4.5	Quando parte do processamento do produto e/ ou a embalagem primária e/ ou a rotulagem é terceirizada, isso deve ser documentado nos procedimentos de gestão da segurança de alimentos e qualidade, e tais processos devem ser controlados para garantir que a segurança de alimentos, qualidade do produto, legalidade e autenticidade não sejam comprometidas. O controle sobre tais processos terceirizados deve ser identificado e documentado. Deve existir evidência de que os clientes foram informados e concordaram com a terceirização do processo.	NA	Nenhuma etapa do processo da unidade é terceirizada.
11	4.7.2	O armazenamento ao ar livre deve ser mínimo. Quando as mercadorias são armazenadas no exterior, deve-se garantir que não existam riscos de contaminação ou efeitos adversos sobre a segurança dos alimentos e qualidade.	NA	Não há armazenamento externo.
12	4.9.4.2	Onde forem utilizados forros, deve ser providenciado um acesso à área vazia para facilitar a limpeza, manutenção e inspeções para controle de pragas.	NA	Não há áreas vazias entre o forro e o teto.
13	4.9.8.2	Se equipamentos de ventilação estão instalados, filtros e outros componentes devem ser facilmente acessíveis e monitorados, limpos ou substituídos conforme necessário.	NA	Na área de produção e cantina não há equipamentos de ventilação.
14	4.9.8.3	Equipamentos de ar condicionado e o fluxo de ar artificialmente gerado não devem comprometer a segurança e a qualidade do produto.	NA	Não há ar condicionado no processo.
15	4.9.8.4	Equipamentos para extração de pó devem ser projetados, construídos e mantidos nas áreas onde são geradas quantidades consideráveis de pó.	NA	Não há equipamentos utilizados para extração de pó.
16	4.9.9.3	A água reciclada, a qual é utilizada no processo, não deve representar riscos de contaminação.	NA	Não há reciclagem de água.
17	4.15.2	Quando os produtos são transportados em determinadas temperaturas, a temperatura dentro dos veículos deve ser verificada e documentada antes do carregamento.	NA	O produto não requer controle de temperatura no transporte.
18	4.15.6	Quando produtos são transportados em determinadas temperaturas, a manutenção da faixa apropriada de temperatura durante o transporte deve ser assegurada.	NA	O produto não requer controle de temperatura no transporte.
19	4.19.4	A identificação dos alergênicos que exigem declarações para todas as matérias-primas, as medidas destinadas a assegurar que a potencial contaminação cruzada dos produtos por alergênicos seja minimizada e as decisões de rotulagem dos produtos acabados em relação aos alergênicos devem ser baseadas em riscos.	NA	Não há alergênicos no processo.

Relatório detalhado da Avaliação IFS Progress Food

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
1	1.1.1	Todas as informações relevantes relacionadas à segurança de alimentos, qualidade do produto e legalidade devem ser comunicadas de forma eficaz e em tempo hábil para o pessoal relevante.	A	A empresa dispõe da Política da Qualidade dentro do Manual da Qualidade atualizada em outubro de 2025 (PO SGQ 001) e no site da empresa. Além disso é comunicada adequadamente nos treinamentos internos e nos murais e placas da empresa. Tem por objetivo assegurar a satisfação dos clientes, cumprimento aos padrões da qualidade, melhoria contínua. Além disso, todos os procedimentos existentes reforçam o compromisso da alta direção e possuem a assinatura da mesma. Evidenciado que o Plano de APPCC inclui a descrição de que a alta direção deve planejar e manter total apoio ao sistema de gerenciamento da qualidade e segurança alimentar, disponibilizando todos os recursos necessários à sua contínua manutenção e melhoria.
2	1.1.2	A direção deve fornecer recursos suficientes e apropriados para atender aos requisitos de produto e processo.	A	Foi possível evidenciar que a direção fornece os recursos suficientes e apropriados. Valores investidos nos anos de 2024/2026: em torno de 33 milhões. Reforma da Rotuladora, Reforma da linha 5, Reforma da Sopradora, Câmara/Sensor de Contagem, Limpezas Periódica, Curso de BPF para a Cantina, Pavilhão de Estoque novo, Pinturas e melhorias estruturais, aumento de quadro de funcionários, entre outras melhorias.
3	1.1.3	A direção (ou pessoa autorizada designada) deve garantir que o organismo de certificação/prestador de serviços de avaliação seja informado sobre quaisquer mudanças que possam afetar a capacidade da empresa de estar em conformidade com os requisitos de avaliação. Isso deve incluir, no mínimo, o seguinte: • qualquer mudança de nome da entidade legal • qualquer mudança de localização do local de produção. Para as seguintes situações específicas: • qualquer recall de produto • qualquer recall e/ou recolhimento de produto decidido por autoridades por motivos de segurança de alimentos e / ou fraude em alimentos • qualquer visita das autoridades que tenha resultado numa ação obrigatória ligada à segurança de alimentos e/ ou à fraude em alimentos O organismo de certificação/prestador de serviço de avaliação deve ser informado dentro de três (3) dias úteis.	A	Nome das autoridades competentes MAPA Última visita de autoridades competentes (mesmo que tenha ocorrido há mais de 12 meses) 05.04.2024 Foi realizada alguma ação obrigatória relacionada à segurança de alimentos, fraude no alimento e/ou legalidade do(s) produto(s)? Não Não houveram não conformidades.
4	1.1.4	A direção deve garantir que os colaboradores estão cientes de suas responsabilidades relativas à segurança de alimentos e qualidade do produto.	D	A empresa dispõe não de registros que evidenciam a ciência dos funcionários quanto às suas responsabilidades, está em fase de implementação do sistema Meta Dados (aplicativo de RH).

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
5	1.1.5	O departamento responsável pela gestão da segurança de alimentos e qualidade ou a pessoa responsável deve ter uma relação de reporte com a direção. Um organograma, mostrando a estrutura da empresa, deve ser documentado e mantido.	A	Foi evidenciado o Organograma atualizado em 2025 (ORG D - 08/12/2025): Diretor, Coordenadora da Qualidade, Diretora Comercial e RH, Diretor de Operações, Diretor Industrial, Diretor Financeiro, Gerentes, Coordenadores, Técnicos, Enólogo. A responsável pela qualidade se reporta diretamente à direção.
6	1.1.6	A direção deve garantir que todos os processos (documentados e não documentados) são conhecidos pelo pessoal relevante e são aplicados de forma consistente.	A	Todos os procedimentos estabelecidos são disponibilizados e conhecidos pelas pessoas relevantes. A empresa dispõe de um sistema de gestão da qualidade documentado e implementado. As senhas e os acessos aos documentos são liberados de acordo com cada função desempenhada.
7	1.1.7	A direção deve manter um processo para garantir que a empresa é mantida informada sobre toda a legislação, desenvolvimentos científicos e técnicos, códigos de prática da indústria, questões associadas à segurança de alimentos e à qualidade dos produtos relevantes, e que estejam cientes dos fatores que podem influenciar os riscos de defesa dos alimentos e fraude em alimentos.	A	A empresa inclui na descrição dos documentos que a responsabilidade de atualização das legislações é da responsável pela Qualidade que utiliza um sistema de atualização contratado denominado Eping Alert que informa através de e-mail cadastrado sobre atualizações de legislações aplicáveis ao produto (Brasil e demais países)
8	1.1.8	Com base na natureza e no tamanho da empresa, a direção deve se comprometer com e apoiar a implementação e manutenção dos elementos da cultura de segurança de alimentos por meio de: • comprometimento e engajamento • conscientização sobre gestão da segurança de alimentos • comunicação aberta e clara • provisão de recursos suficientes A legislação local sobre cultura de segurança de alimentos também deve ser cumprida.	A	Evidenciado também o último registro de reunião de análise crítica da alta direção realizada em 27/05/2025 no qual foram abordados assuntos relacionados a Segurança de Alimentos, Gestão de Incidentes, Auditoria interna, Recursos, Indicadores de desempenho, Análise Crítica SWOT, reavaliação das análises críticas anteriores. Foi possível evidenciar na prática o apoio e o comprometimento da alta direção com a Segurança de Alimentos, desde o acompanhamento através dos indicadores até os recursos necessários para garantir a qualidade e a segurança dos produtos.
9	2.1.1.1	Um procedimento deve ser documentado, implementado e mantido para controlar documentos e suas alterações. Todos os documentos necessários à conformidade com segurança de alimentos, qualidade do produto, legalidade, autenticidade e requisitos de clientes devem estar disponíveis em sua última versão. Qualquer alteração nos documentos, crítica aos requisitos do produto, deve ser registrada.	A	A empresa dispõe de um procedimento denominado Controle de Documentos (PR SGQ 001 - Rev 15), que estabelece diretrizes para a elaboração, aprovação, distribuição, controle, revisão e retenção de documentos. Além disso, no final de cada POP existe a descrição sobre o controle dos mesmos: a elaboração, a revisão, os documentos associados e a aprovação. Evidenciada a Lista Mestra de Controle de Documentos e Registros (inclui o código, o nome, a data de elaboração, e a data da última revisão e o local onde está salvo). O prazo de revisão dos documentos é a cada dois anos.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
10	2.1.1.2	Todos os documentos devem ser claramente legíveis, inequívocos e abrangentes. Estes devem estar disponíveis a qualquer momento para o pessoal relevante.	A	Todos os documentos utilizados como evidência para esta auditoria eram legíveis, inequívocos e abrangentes. Os mesmos estão disponíveis para as pessoas relevantes de cada função.
11	2.1.2.1	Registros e informações documentadas devem ser legíveis, preenchidos apropriadamente e genuínos. Estes devem ser mantidos de forma que revisões subsequentes ou alterações sejam proibidas. Se os registros são eletronicamente documentados, um processo deve ser mantido para garantir que apenas o pessoal autorizado tenha acesso para criar ou alterar esses registros (p.ex. proteção com senha).	A	Foi evidenciado que a empresa dispõe de registros que apoiam a conformidade do negócio X sistema de segurança dos alimentos e requisitos legais, por exemplo: Registros de monitoramento de Recebimento de matérias-primas e insumos, registros de controle de processo, registros de controle de qualidade da água, controle de pragas, higienização, controle de análises do produto, temperaturas, calibração de equipamentos, etc. Os mesmos são gerenciados pela área da qualidade.
12	2.1.2.2	Todos os registros e informações documentadas devem ser mantidos de acordo com os requisitos legais e de clientes. Se estes requisitos não estiverem definidos, os registros e as informações documentadas devem ser mantidos por um período mínimo de um ano após o prazo de validade. Para produtos que não possuem prazo de validade, o tempo de retenção dos registros e informações documentadas deve ser justificado e essa justificativa deve ser documentada.	A	Os registros estavam armazenados em pastas organizadas de acordo com o assunto, ficam armazenados na área de qualidade pelo período de 5 anos e depois são inutilizados.
13	2.1.2.3	Registros e informações documentadas devem ser armazenados de forma segura e acessíveis.	A	Os registros observados são armazenados em arquivo na área da qualidade de forma segura e são de fácil e rápido acesso.
14	2.2.1.1	A base da gestão da segurança de alimentos da empresa deve ser um plano baseado no APPCC totalmente implementado, sistemático e abrangente, seguindo os princípios do Codex Alimentarius, as boas práticas de fabricação, as boas práticas de higiene e quaisquer requisitos legais dos países de produção e destino que possam ir além de tais princípios. O plano APPCC deve ser específico e implementado no local de produção.	A	A empresa possui APPCC implementado para seu processo (APPCC SGQ 007, rev 00 - 05/12/2025) para o produto Vinagre - recebimento das frutas, processamento, armazenagem do mosto, fermentação, preparação da calda (sais nutritivos), tanques de aeração (transformação do álcool em ácido acético), clarificação, preparação do vinagre simples, adição de conservante, análises, filtração, estocagem, envase, armazenagem e expedição. No caso do vinagre de álcool: troca-se as frutas pelo álcool etílico e não há fermentação. Acompanha as condições sanitárias dos locais de preparo do produto através de registros de processo, tem um sistema de controle de pragas e avalia as condições dos veículos de transporte. O mesmo tem como base o FSSC 22000 e é específico e implementado para o local.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
15	2.2.1.2	O plano APPCC deve abranger todas as matérias-primas, materiais de embalagem, produtos ou grupos de produtos, bem como todos os processos desde a recepção de materiais até a expedição dos produtos acabados, incluindo o desenvolvimento do produto.	A	A empresa realizou a Identificação dos Perigos (APPCC SGQ 007, rev 00 - 05/12/2025) , avaliando todas as etapas descritas no fluxograma (desde a recepção dos insumos até a expedição, incluindo a etapa de desenvolvimento), além das matérias-primas e materiais de embalagens (considerou perigos Químicos, Físicos, Biológicos, Radiológicos e Alergênicos).
16	2.2.1.3	O plano APPCC deve ser baseado em literatura científica ou em orientações de especialistas obtidas de outras fontes, que podem incluir: associações comerciais e industriais, especialistas independentes e autoridades regulatórias. Essas informações devem ser mantidas alinhadas com quaisquer novos desenvolvimentos técnicos de processo.	A	A empresa implementou seu estudo de APPCC com base na FSSC 22000 - v.06.
17	2.2.1.4	Em caso de alterações nas matérias-primas, materiais de embalagem, métodos de processamento, infraestrutura e/ou equipamentos, o plano APPCC deve ser revisado para assegurar que os requisitos de segurança do produto são cumpridos.	A	Os registros de APPCC são mantidos por 5 anos e revisados anualmente (ou sempre que houverem alterações no processo significativas). Tal descrição está contemplada no estudo de APPCC.
18	2.3.1.1	Formação da equipe APPCC: A equipe APPCC deve ter o conhecimento e experiência específicos apropriados e ser uma equipe multidisciplinar, que inclui o pessoal operacional.	A	Foi evidenciado que o estudo de APPCC (APPCC SGQ 007, rev 00 - 05/12/2025)4) possui uma equipe multidisciplinar: Coordenadora da Qualidade, Analista da Qualidade, Supervisora de laboratório, Coordenador de manutenção, Coordenadores das áreas de suco e vinagre. Evidenciado o registro de treinamento da equipe realizado em 29/05/2025.
19	2.3.1.2	Os responsáveis pelo desenvolvimento e manutenção do plano APPCC devem ter um líder interno da equipe e devem ter recebido treinamento adequado na aplicação dos princípios APPCC e conhecimento específico dos produtos e processos.	A	A coordenadora da equipe é Engenheira de Alimentos e possui curso de APPCC atualizado (realizado na Linner Consultoria). Evidenciado o treinamento da equipe multidisciplinar realizado em 29/05/2025 pela coordenadora do APPCC.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
20	2.3.2.1	Uma descrição completa do produto deve ser documentada e mantida e deve conter todas as informações relevantes sobre a segurança do produto, que incluem, no mínimo: • composição • características físicas, organolépticas, químicas e microbiológicas • requisitos legais para a segurança de alimentos do produto • métodos de tratamento, embalagem, durabilidade (vida de prateleira) • condições de armazenamento, método de transporte e distribuição.	A	Foi evidenciado que o APPCC inclui a descrição detalhada do produto no item 07 e faz o link com a ficha técnica de cada um (a empresa dispõe de estudo de APPCC para todos os produtos produzidos na unidade): Características importantes do produto final (químicas, biológicas, físicas, organolépticas), uso pretendido e forma de uso, características da embalagem, prazo de validade, controles especiais durante a distribuição e comercialização, composição do produto (matéria-prima e material de embalagem), composição nutricional.
21	2.3.3.1	O uso pretendido do produto deve estar descrito em relação ao uso esperado do produto pelo consumidor final, levando em consideração grupos vulneráveis de consumidores.	A	Foi evidenciado que o plano descreve que o produto é pronto para consumo, sem grupos vulneráveis identificados.
22	2.3.4.1 (B)	Um fluxograma deve ser documentado e mantido para cada produto, ou grupo de produtos, e para todas as variações dos processos e sub-processos (incluindo retrabalho e reprocesso). Este deve ser datado e atualizado em caso de quaisquer mudanças.	A	Evidenciado que o estudo de APPCC contempla o fluxograma de produção dos vinagres: Processo de produção dos vinagres: recebimento das frutas, processamento, armazenagem do mosto, fermentação, preparação da calda (sais nutritivos), tanques de aeração (transformação do álcool em ácido acético), clarificação, preparação do vinagre simples, adição de conservante, análises, filtração, estocagem, envase, armazenagem e expedição. No caso do vinagre de álcool: troca-se as frutas pelo álcool etílico e não há fermentação. O mesmo foi validado pela equipe em 02/12/2025.
23	2.3.4.1 (I)	O fluxograma documentado deve identificar cada etapa e cada medida de controle definida para um PCC.	NA	A empresa não identificou nenhum PCC.
24	2.3.5.1	Representantes da equipe APPCC devem verificar o fluxograma, por meio de verificações no local, em todas as etapas e turnos da operação. Onde apropriado, devem ser realizadas alterações no fluxograma.	A	O fluxograma foi evidenciado in loco pela equipe em 02/12/2025.
25	2.3.6.1 (B)	Perigos para a segurança de alimentos devem ser identificados, documentados e controlados por meio de práticas e medidas eficazes.	A	A empresa realizou a Identificação do Perigos e Descrição no plano de APPCC (planilha em Excel), avaliando todas as etapas (considerou perigos Químicos, Físicos, Biológicos, Alergênicos e Radiológicos). Os mesmos são identificados e devidamente controlados.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
26	2.3.6.1 (I)	Uma análise de perigos deve ser conduzida para todos os perigos físicos, químicos (incluindo radiológicos e alergênicos) e biológicos possíveis e esperados. A análise deve incluir também os perigos relacionados aos materiais em contato com alimentos, materiais de embalagem e perigos relacionados ao ambiente de trabalho. A análise de perigos deve considerar a provável ocorrência de perigos e a severidade de seus efeitos adversos à saúde. Devem ser consideradas medidas de controle específicas que devem ser aplicadas para controlar cada perigo significativo.	A	A empresa realizou a Identificação do Perigo e Descrição no plano de APPCC, avaliando todas as etapas (considerou perigos Químicos, Físicos, Biológicos, Alergênicos e Radiológicos). Foi evidenciado que a análise incluiu a avaliação quanto aos materiais de contato, embalagens e ambiente. A análise inclui a provável ocorrência e a severidade dos mesmos. A empresa possui medidas de controle específicas para cada perigo significativo. Por exemplo: avaliações quanto à corpos estranhos existentes na instalação e manutenção preventiva dos equipamentos (prevenção de perigos físicos).
27	2.3.7.1	A determinação se a etapa na qual uma medida de controle é aplicada é um PCC no plano APPCC, deve ser facilitada pela aplicação de uma árvore decisória ou outra(s) ferramenta(s), que demonstre(m) uma abordagem lógica fundamentada.	A	A empresa realizou sua determinação das medidas de controle tendo como base a FSSC 2200 v.06.
28	2.3.8.1	Para cada PCC, devem ser definidos e validados os limites críticos apropriados para identificar quando um processo está fora de controle.	NA	A empresa não identificou nenhum PCC em seu processo.
29	2.3.9.1	Procedimentos específicos de monitoramento em termos de método, frequência de medição ou observação e registro de resultados, devem ser documentados, implementados e mantidos para cada PCC para detectar qualquer perda de controle naquele PCC. Cada PCC definido deve estar sob controle. A evidência do monitoramento e controle de cada PCC deve ser demonstrado por meio de registros.	NA	Os seguintes diferentes PCCs estão implementados • N/A Etapas do processo • N/A Método de controle • N/A Limite(s) crítico(s) • N/A Frequência de controle • N/A N/A
30	2.3.9.2	Registros do monitoramento de PCCs devem ser verificados por uma pessoa responsável da empresa e mantidos por um período relevante.	NA	A empresa não identificou PCCs em sem processo.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
31	2.3.9.3	O pessoal operacional responsável pelo monitoramento de medidas de controle definidas para PCCs e outras medidas de controle deve ter recebido treinamento / instrução específicos.	NA	A empresa não identificou PCCs em seu processo.
32	2.3.9.4	Medidas de controle, que não sejam as definidas para PCCs, devem ser monitoradas, registradas e controladas por critérios mensuráveis ou observáveis.	NA	A empresa não identificou PCCs em seu processo.
33	2.3.10.1	Caso o monitoramento indique que uma medida de controle específica definida para um PCC ou outra medida de controle não está sob controle, ações corretivas devem ser documentadas e implementadas. Tais ações corretivas também devem levar em consideração qualquer ação tomada em relação aos produtos não- conformes e identificação da causa raiz para a perda de controle dos PCCs.	NA	A empresa não identificou PCCs em seu processo.
34	2.3.11.1	Os procedimentos de validação, incluindo a revalidação após qualquer modificação que tenha sido realizada e que possa impactar a segurança de alimentos, devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir que o plano APPCC é adequado para controlar efetivamente os perigos identificados.	A	Foi evidenciado o último registro da reunião da ESA no qual a empresa realizou a validação do estudo de APPCC (19/11/2025).
35	2.3.11.2	Procedimentos de verificação devem ser documentados, implementados e mantidos para confirmar que o plano APPCC está funcionando corretamente. Atividades de verificação do plano APPCC, que incluem, por exemplo: • auditorias internas • testes • amostragem • desvios e não conformidades • reclamações devem ser realizadas pelo menos uma vez dentro de um período de 12 meses ou sempre que ocorrerem modificações significativas. Os resultados desta verificação devem ser registrados e quando necessário, incorporados ao plano APPCC.	A	A empresa dispõe de alguns procedimentos de verificação e controle de processo devidamente implementados, embora não tenha identificado PCC. Evidenciado o registro de Monitoramento e Liberação de Envase (FORM SGQ 014, rev 00 - 10/04/2025) que inclui a avaliação quanto ao volume, tampa, rótulo, acabamento, entre outros parâmetros importantes no produto final. Evidenciado o registro para o lote L115946825 - 25/07/2025). A empresa realiza análises de liberação, auditorias internas e acompanha as reclamações de clientes. Essas informações servem como entradas para as reuniões de análise crítica.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
36	2.3.12.1	Documentação e registros relacionados ao plano APPCC, por exemplo: • análise de perigos • determinação das medidas de controle definidas para PCCs e outras medidas de controle • determinação de limites críticos • processos • procedimentos • resultados de atividades de monitoramento das medidas de controle definidas para PCCs e outras medidas de controle • registros de treinamentos do pessoal encarregado do monitoramento de PCCs • desvios e não conformidades observados e ações corretivas implementadas. devem estar disponíveis.	A	Foram evidenciados todos os registros pertinentes relacionados ao Plano de APPCC.
37	3.1.1	Todos colaboradores que executam trabalhos que afetam a segurança, qualidade e legalidade do produto devem ter a competência requerida e apropriada à sua função, resultante de formação, experiência de trabalho e / ou treinamento.	A	Foi evidenciado que o Manual de Boas Práticas de Fabricação (MAN SGQ 005 - rev 04 - 01/12/2025) inclui a descrição sobre os conteúdos dos treinamentos periódicos, para manter os colaboradores atualizados para garantir a segurança dos alimentos. Os treinamentos periódicos são realizados de acordo com a necessidade e são específicos de cada função. Foi evidenciado o Registro de Treinamento de Boas Práticas de Fabricação realizado em 25/09/2024 para todos os funcionários. O programa de treinamento de APPCC está documentado no mesmo POP.
38	3.1.2	As responsabilidades, competências e descrições de funções para todos os cargos com impacto sobre a segurança de alimentos e qualidade do produto devem ser documentadas, implementadas e mantidas.	A	O Plano de APPCC evidenciado inclui a descrição das responsabilidades, competências e descrições dos cargos dos membros da equipe e das funções que possuem impacto sobre a segurança de alimentos e qualidade do produto.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
39	3.2.1 (B)	Os requisitos relacionados à higiene pessoal devem ser documentados, implementados e mantidos e devem incluir no mínimo o seguinte: • cabelo e barbas • roupas de proteção (incluindo suas condições de uso nas instalações do pessoal) • lavagem, desinfecção e higiene das mãos • comer, beber, fumar/ vaping ou outro uso do tabaco • ações a serem tomadas em caso de cortes ou ferimentos na pele • unhas, joias, unhas e cílios postiços e pertences pessoais (incluindo medicamentos) • notificação de doenças infecciosas e condições que possam impactar a segurança do alimento por meio de procedimento de triagem médica. As regras de higiene pessoal devem estar em conformidade com os requisitos legais.	A	Foi evidenciado que os requisitos de higiene pessoal são repassados verbalmente aos visitantes. Na entrada da produção, na pia de lavagem de mãos existe um cartaz com as orientações. Todos os funcionários da área de produção estavam cumprindo os requisitos de higiene pessoal. Além disso, o Manual de BPF aborda os requisitos de higiene que devem ser seguidos pelos manipuladores.
40	3.2.1 (I)	Os requisitos relacionados à higiene pessoal devem ser definidos baseados em risco.	A	Os requisitos foram definidos baseados nos riscos relacionados ao produto e ao processo.
41	3.2.2	Os requisitos de higiene pessoal devem ser compreendidos e aplicados por todo o pessoal relevante, terceiros e visitantes.	C	Foi evidenciado que durante a auditoria na área produtiva a maioria dos funcionários estava cumprindo os requisitos de higiene pessoal. Desvio: Na área de envase do vinagre, um dos funcionários estava armazenando uma garrafa de água no armário de guarda de produtos químicos.
42	3.2.3	A conformidade com os requisitos de higiene pessoal deve ser monitorada regularmente.	A	Foi evidenciado o formulário de Monitoramento e verificação de BPF, Higiene Pessoal e Saúde dos Manipuladores (FORM SGQ 022, rev 00 - 16/07/2025 - Período realizado: 02/12/2025 - 06/12/2025). Evidenciado que o Check List inclui a avaliação quanto à higiene pessoal. São realizados exames de saúde dos funcionários na admissão e de monitoramento semestral ou anual, dependendo da função.
43	3.2.4	Devem estar disponíveis uniformes e roupas de proteção adequadas e em quantidade suficiente para cada colaborador.	A	A empresa fornece uniformes adequados aos funcionários. Estavam limpos e em bom estado de conservação. Os funcionários trocam o mesmo diariamente e a empresa avalia as condições dos mesmos nas inspeções de BPF.
44	3.2.5	Em caso de quaisquer questões associadas à saúde ou doenças infecciosas que possam ter impacto sobre a segurança de alimentos, ações devem ser tomadas para minimizar os riscos de contaminação.	A	Foi evidenciado que o procedimento de Higiene e Saúde dos Manipuladores inclui a descrição de que os colaboradores devem comunicar ao líder sobre ferimentos e doenças infecto contagiosas e o mesmo é realocado de acordo com a necessidade. Este mesmo procedimento aborda sobre as orientações de higiene e saúde dos visitantes.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
45	3.3.1 (B)	Treinamentos e/ou atividades de instrução devem ser implementados com respeito aos requisitos de produto e processo e às necessidades de treinamento dos colaboradores com base em seu trabalho.	A	Foi evidenciado que o Procedimento de Higiene e Saúde dos Manipuladores (PR SGQ 014, rev 00 - 17/06/2025) descreve quais os conteúdos dos treinamentos periódicos, para manter os colaboradores atualizados para garantir a segurança dos alimentos. Os treinamentos periódicos são realizados de acordo com a necessidade e são específicos de cada função. Evidenciado o registro de treinamento de integração realizado em 01/08/2025 da funcionária J.S.L.P - Envase,
46	3.3.1 (I)	Programas documentados de treinamento e/ou instrução devem estar implementados e incluir: • conteúdo dos treinamentos • frequência dos treinamentos • tarefas dos colaboradores • idiomas • instrutor / tutor qualificado • eficácia do treinamento.	A	Todos os registros de treinamento evidenciados incluem na lista de presença a descrição do conteúdo, tempo e instrutor. Evidenciado o Procedimento de Higiene e Saúde dos Manipuladores (PR SGQ 014, rev 00 - 17/06/2025) , que aborda sobre a necessidade de treinamento relacionada às tarefas de cada função e como os mesmos são avaliados pela área de qualidade. O funcionário recebe treinamento de integração e reciclagem. A avaliação da eficácia é realizada através de provas aplicadas ao final de cada treinamento.
47	3.3.2	Treinamentos e / ou instruções devem ser aplicáveis a todo o pessoal, incluindo trabalhadores sazonais e temporários e colaboradores de empresas externas, empregados na respectiva área de trabalho. Ao serem admitidos e antes de iniciarem o trabalho, devem ser treinados/instruídos.	A	Foi evidenciado que os registros de treinamento são mantidos junto da área de recursos humanos. Estes treinamentos são realizados pelo Responsável pela Qualidade e são repassadas informações sobre as normas de segurança e qualidade da empresa, os deveres e direitos do colaborador (ou temporário) e as regras de BPF. Evidenciado o registro de treinamento do procedimento de BPF (reciclagem realizada em 07/11/2024).
48	3.3.3	Devem estar disponíveis registros de todos os eventos de treinamentos / instruções, contendo: • lista dos participantes (incluindo sua assinatura) • data • duração • conteúdo do treinamento • nome do instrutor / tutor. Um procedimento ou programa deve ser documentado, implementado e mantido para comprovar a eficácia dos programas de treinamento e / ou instrução.	A	Todos os registros observados incluem: Assinatura e lista de participantes, data e tempo de duração, descrição dos assuntos abordados e nome do instrutor. O programa de treinamentos inclui a descrição quanto a verificação da eficácia dos treinamentos. Evidenciado o registro RQ SGQ 011, rev 00 - 07/04/2025 - Avaliação de Eficácia dos Treinamentos.
49	3.3.4	Os conteúdos de treinamentos e / ou instruções devem ser revisados e atualizados quando necessário.	A	Foi evidenciado que os conteúdos dos treinamentos são revisados antes da sua nova apresentação (a cada ano ou conforme a necessidade).
50	3.4.1	A empresa deve fornecer instalações de pessoal adequadas, que devem ser em tamanho proporcional, equipadas para o número de pessoas, projetadas e controladas para minimizar os riscos à segurança de alimentos. Tais instalações devem ser mantidas de forma a prevenir contaminação.	A	A instalação de pessoal no geral possui boa estrutura, são livres de infiltrações e aberturas. Os pisos das áreas comuns, vestiários, sanitários e refeitório são adequados e de fácil higienização.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
51	3.4.2	Os riscos de contaminação do produto por alimentos e bebidas e / ou materiais estranhos devem ser minimizados. Devem ser levados em consideração alimentos e bebidas das máquinas de venda automática, das cantinas e/ou trazidos para o trabalho pelo pessoal.	A	Só é permitido o consumo de alimentos nas instalações do refeitório.
52	3.4.3	Os vestiários devem ser localizados de forma a permitir acesso direto às áreas onde produtos não embalados são manipulados. Quando a infraestrutura não o permitir, devem ser implementadas e mantidas medidas alternativas para minimizar os riscos de contaminação dos produtos. Roupas de uso externo e roupas protetoras devem ser armazenadas separadamente, a menos que medidas alternativas sejam implementadas e mantidas para evitar riscos de contaminação.	A	A empresa destina vestiários apropriados aos funcionários. São limpos, organizados e possuem armários para os funcionários guardarem os pertences pessoais.
53	3.4.4	Os sanitários não devem ter acesso direto nem apresentar riscos de contaminação às áreas onde os produtos são manipulados. Os sanitários devem ser equipados com instalações adequadas para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ter ventilação natural ou mecânica adequada. O fluxo de ar mecânico de uma área contaminada para uma área limpa deve ser evitado.	C	Foi evidenciado que a maioria dos sanitários são localizados distantes da área de manipulação de alimentos. As instalações no geral são limpas e de acordo com as regras de segurança de alimentos. Desvio: Foi evidenciado um banheiro que dá acesso direto à área de paletização. Um dos sanitários observados estava sem tampa e sem porta.
54	3.4.5	Devem ser fornecidas instalações para higiene das mãos que devem contemplar, no mínimo: • número adequado de lavatórios • localização adequada nos pontos de acesso e/ou dentro das áreas de produção • designadas unicamente para lavagem das mãos.	A	Foi evidenciado que existem pias para lavagem de mãos em todos os vestiários. Possuem número adequado e localização adequada. São exclusivas para lavagem das mãos.
55	3.4.6	As instalações para higiene das mãos devem fornecer: • água corrente potável (ou água que não represente risco de contaminação de acordo com os requisitos legais aplicáveis), a uma temperatura adequada • equipamentos de lavagem e desinfecção adequados • meios apropriados para secagem das mãos.	A	As instalações utilizadas para lavagem de mãos apresentam água corrente potável, sabonete bactericida sem perfume e papel toalha branco para secagem.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
56	3.4.7	Onde os processos exigirem um controle de higiene mais elevado, o equipamento para lavagem das mãos deve fornecer, adicionalmente: • dispositivos sem contato manual • desinfecção das mãos • lixeira com abertura sem contato manual.	A	As pias de lavagem de mãos incluem: Torneira com acionamento automático e as lixeiras observadas nesses locais são acionadas por pedal. Também existem dispositivos de sabonete antisséptico para adequada desinfecção.
57	3.4.8	Onde necessário, instalações para a limpeza e desinfecção devem estar disponíveis e ser utilizadas para botas, sapatos e outras roupas de proteção.	NA	O processo é úmido, mas não há necessidade de lavagem dos calçados pois o envase do vinagre é fechado e os equipamentos são isolados do piso.
58	4.1.1	Todos os requisitos relacionados à segurança de alimentos e qualidade do produto, dentro dos acordos definidos com os clientes, e qualquer revisão dessas cláusulas, devem ser comunicados para e implementados por cada departamento ou pessoal responsável relevante.	A	A empresa dispõe de contratos com fornecedores de insumos e com clientes e trabalha com pedidos de compra mediante aprovação de propostas comerciais. Para prestadores de serviços a empresa incluem nos contratos as regras relacionadas à qualidade e segurança de alimentos (evidenciado o contrato da empresa Contrag de Controle de pragas emitido em 05/10/2023 e o contrato com a empresa Capeletti - Refeitório de 18/10/2021).
59	4.1.2	Acordos de clientes relacionados ao que segue devem ser cumpridos: • receita do produto (incluindo características das matérias-primas) • processo • requisitos tecnológicos • planos de testes e monitoramento • embalagem • rotulagem.	A	O acordo com o cliente está relacionado a/aos seguinte(s) dos 6 tipos • Requisitos tecnológicos • Rotulagem • Processo • Embalagem • Receita • Planos de teste e monitoramento
60	4.1.3	De acordo com os requisitos do cliente, a direção (ou pessoa designada autorizada) deve informar o mais breve possível os clientes afetados sobre qualquer questão relacionada à segurança ou legalidade do produto, incluindo desvios e não conformidades identificados pelas autoridades competentes.	A	Foi evidenciado que o procedimento de Comunicação Externa e Interna (IT SGQ 012, rev 16 - 14/11/2025) que descreve a sistemática e os assuntos relacionados e como que a empresa realiza a comunicação no caso de desvios de segurança de alimentos e qualidade do produto. O responsável técnico é que realiza essa comunicação.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
61	4.2.1.1	Especificações para todos os produtos acabados devem estar documentadas e implementadas. Estas devem ser atuais, inequívocas e em conformidade com os requisitos legais e do cliente.	A	Durante a avaliação foram revisadas as seguintes especificações de produto acabado Evidenciada a especificação técnica do produto final Vinagre de Vinho Branco (FT ENO 007, rev 01 - 10/09/2025) que descreve o produto, o registro, características sensoriais, apresentação, ingredientes, características organolépticas físico químicas e sensoriais, alergênicos, controle de qualidade e informação nutricional, orientação de transporte e armazenamento, lote, legislações, alergênicos, recomendação. A(s) especificação(ões) de produto acabado para marcas de varejistas que foram revisadas durante a avaliação foram acordadas com os clientes Sim
62	4.2.1.2 (B)	Um processo para controlar a criação, aprovação e alteração das especificações deve ser implementado e mantido e deve incluir, onde requerido, a aceitação pelos(s) cliente(s). Onde exigido por clientes, as especificações de produtos devem ser formalmente acordadas. Este processo deve incluir a atualização das especificações de produtos acabados em caso de qualquer modificação relacionada a: • matérias-primas • fórmulas / receitas • processos que impactam os produtos acabados • materiais de embalagem que impactam os produtos acabados.	A	A área de Qualidade é responsável pelo processo de ajustes de especificações de rotulagem no caso de criação, aprovação e alteração das especificações. No caso de produtos de marca própria, a validação final por parte do cliente está descrita no procedimento de Pesquisa e Desenvolvimento (PR SGQ 009, rev 01 - 05/12/2025).
63	4.2.1.2 (I)	Um procedimento que controle a criação, aprovação, atualização e alteração de especificações deve estar documentado.	A	A empresa dispõe do procedimento de Pesquisa e Desenvolvimento (PR SGQ 009, rev 01 - 05/12/2025), que descreve como que se dá a criação, aprovação, atualização e alteração de especificações.
64	4.2.1.3	Especificações devem estar documentadas e implementadas para todas as matérias-primas (ingredientes, aditivos, materiais de embalagem, retrabalho). As especificações devem ser atuais, inequívocas e estar em conformidade com os requisitos legais e, se definidos, com os requisitos do cliente.	A	As seguintes especificações de matérias-primas foram revisadas durante a avaliação Foi evidenciada a especificação da matéria-prima Uva - ET SGQ 040, rev 00 - 09/12/2025) com os parâmetros analíticos de qualidade e segurança de alimentos, além dos critérios de aceitação. Foi evidenciada também a especificação técnica coadjuvante Terra Filtrante - (ET SGQ 034 rev 00 - 03/12/2025 considerando os parâmetros de qualidade e critérios de aceitação. E por fim, foi evidenciada a especificação técnica da embalagem primária Preforma 15g (ET SGQ 016, rev 00 - 29/07/2025) com as informações de descrição do produto, composição, dados técnicos, aplicação, apresentação, recomendações, condições de acondicionamento, etc.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
65	4.2.1.4	As especificações e/ou seus conteúdos devem estar disponíveis no local para todo o pessoal relevante.	A	Foi evidenciado que as especificações ficam disponíveis em meio eletrônico para acesso das áreas pertinentes e em pastas nas áreas que não tem acesso eletrônico. As especificações avaliadas foram revisadas a cada dois anos (de acordo com o prazo estabelecido pela empresa).
66	4.2.1.5	Onde produtos são requeridos para serem rotulados e/ou promovidos com uma alegação (claim), ou onde certos métodos de tratamento ou de produção sejam excluídos, devem ser implementadas medidas para demonstrar a conformidade com tal declaração.	NA	A empresa não utiliza em seus produtos nenhum tipo de alegação.
67	4.2.2.1	As receitas e fórmulas devem estar atualizadas, válidas e alinhadas com as especificações e disponíveis no local para o pessoal relevante.	A	A empresa mantém as receitas atualizadas dentro do sistema do Ministério da Agricultura - RS 0097-5.000020. O acesso se dá mediante senha. Evidenciada a lista de ingredientes e insumos utilizados na composição do produto Vinagre de Vinho Tinto. As formulações estão de acordo com as especificações e legislações aplicáveis ao produto: Dióxido de enxofre, fermentado acético de vinho tinto e água potável.
68	4.3.1	Um processo deve ser implementado e mantido para garantir que a rotulagem esteja em conformidade com a legislação vigente do(s) país(es) de destino e com os requisitos do cliente.	A	A empresa inclui a descrição sobre as rotulagens no procedimento Atualização, análise e atendimento das legislações (IT SGQ 031, rev 00 - 08/12/2025). A empresa realiza a verificação dos rótulos na planilha FORM SGQ 014, rev 00 - 10/04/2025).
69	4.3.2	Testes de vida de prateleira, estudos ou validação apropriada por meio de avaliação microbiológica, química e organoléptica devem ser realizados e consideração deve ser dada à formulação, embalagem, fabricação e condições declaradas do produto. A vida de prateleira deve ser definida de acordo com esta avaliação e com os requisitos legais e do cliente.	A	A empresa dispõe da IT SGQ 027, rev 04 - Estudo de Shelf Life. A empresa mantém amostras representativas de cada lote de produto pelo prazo de validade e mantém controle das mesmas. Evidenciado estudo de shelf life microbiológico, sensorial e físico-químico, cor e turbidez - Evidenciado o teste em andamento para o Vinagre de Vinho Branco - Lote L2892685024 - produzido em 18/10/2024. Realizou o acompanhamento ao longo da vida útil de todos os produtos e as análises foram satisfatórias.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
70	4.4.1	A empresa deve estabelecer contratos ou acordos de serviço escritos e controlar compras, serviços e processos terceirizados. Deve ser garantido que todos os seguintes, que tenham um impacto sobre a segurança de alimentos e qualidade dos produtos, estejam em conformidade com os requisitos e especificações definidos e acordados: • todas as matérias-primas, produtos semi-acabados e materiais de embalagem de origem externa • serviços • processos terceirizados	A	Somente se for aplicável, descrição dos serviços adquiridos em relação a 4.10 (limpeza e desinfecção), 4.13 (monitoramento e controle de pragas), 4.14 (recepção e armazenamento de mercadorias) 4.15 (transporte) e 4.16 (manutenção e reparos). 4.13 - Monitoramento e Controle de Pragas 4.15 - Transporte Evidenciado o Contrato da empresa Contrag de controle de pragas, em que ambas as partes firmaram estar de acordo.
71	4.4.2	Um procedimento para a aquisição de matérias-primas, produtos semiacabados e materiais de embalagem e a aprovação e monitoramento de fornecedores (internos e externos) deve ser documentado, implementado e mantido. Este procedimento deve conter, no mínimo, o seguinte: • riscos das matérias-primas e/ou dos fornecedores • padrões exigidos (p.ex. certificação, origem etc.) • situações excepcionais (p.ex. aquisição emergencial) e, baseado em risco, critérios adicionais, como por exemplo: • auditorias/avaliações realizadas por pessoa experiente e competente • resultados de testes • confiabilidade do fornecedor • reclamações • questionário de fornecedor.	A	A empresa dispõe do Procedimento PR SUP 001, rev 22 - 08/09/2025 - Procedimento do Setor de Compras que descreve a sistemática de controle de novos fornecedores. Antes de aprovar um fornecedor a empresa solicita especificações técnicas, verifica a forma de atuação do produto, solicita e testa amostras, compara produtos similares disponíveis no mercado e avalia a relação custo/benefício. Se o teste for aprovado, a empresa solicita a documentação do Sistema de Qualidade do fornecedor (Alvarás, Certificações, Questionários de BPF e HACCP). As pontuações obtidas avaliando os requisitos de qualidade conferem a aprovação ou não do fornecedor. Se o fornecedor apresentar os documentos e passar no teste de aplicação está apto ao fornecimento. Para avaliação a cada dois anos do fornecedor, a empresa leva em consideração controle no recebimento, RACPs abertos e avaliações de qualidade anuais. Após a avaliação, a empresa trabalha com pontuação mínima de 25%. Evidenciada avaliação para o IQF (índice de Qualidade do Fornecedor Plastipak - Pré- Formas) no ano de 2025 foi de 90%, considerando as avaliações realizadas e documentação legal e certificação de segurança de alimentos.
72	4.4.3	Os materiais adquiridos devem ser avaliados, baseados em risco e no status do fornecedor, quanto à segurança de alimentos, qualidade do produto, legalidade e autenticidade. Os resultados devem ser a base para os planos de testes e monitoramento.	A	A empresa avalia e registra todos os recebimentos na planilha RQ ALM 007, rev 03 - 18/04/2024 - Recebimentos do Almoxarifado). Realiza o acompanhamento de todos os recebimentos. Evidenciado o registro do dia 04/02/2025 para o insumo Sais Nutritivos - lote 7015. A empresa avalia os produtos recebidos de acordo com a especificação técnica (bate com o laudo encaminhado pelo fornecedor). Os resultados dessa avaliação servem como base para o plano de testes e monitoramento.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
73	4.4.4	Os serviços adquiridos, que demonstraram ter, com base nos riscos, um impacto sobre a segurança de alimentos e qualidade dos produtos, devem ser avaliados para garantir que estão em conformidade com requisitos definidos. Isto deve levar em conta no mínimo o seguinte: • os requisitos de serviço • o status do fornecedor (de acordo com sua avaliação) • o impacto do serviço no produto acabado.	A	Antes de aprovar um prestador de serviço a empresa avalia o posicionamento do mesmo no mercado, busca informações com outros clientes, verifica a forma de atuação da empresa, solicita uma visita técnica e avalia a relação custo/benefício. Se o mesmo for aprovado, a empresa solicita a documentação do Sistema de Qualidade e Segurança e Saúde Ocupacional da empresa e avalia o impacto do serviço no produto acabado.
74	4.4.5	Quando parte do processamento do produto e/ ou a embalagem primária e/ ou a rotulagem é terceirizada, isso deve ser documentado nos procedimentos de gestão da segurança de alimentos e qualidade, e tais processos devem ser controlados para garantir que a segurança de alimentos, qualidade do produto, legalidade e autenticidade não sejam comprometidas. O controle sobre tais processos terceirizados deve ser identificado e documentado. Deve existir evidência de que os clientes foram informados e concordaram com a terceirização do processo.	NA	Nenhuma etapa do processo da unidade é terceirizada.
75	4.4.6	A aquisição de materiais e avaliações de fornecedores devem ser revisadas regularmente e a revisão deve ser baseada em risco. Os registros dessas revisões e as ações decorrentes da avaliação devem ser documentados.	A	A revisão é anual ou a cada dos anos dependendo da criticidade.
76	4.5.1	Sempre que exigido pela legislação, declarações de conformidade que atestam a conformidade com requisitos legais devem ser documentadas para todos os materiais de embalagem que possam ter um impacto sobre os produtos. Caso contrário, devem ser mantidas evidências para garantir que os materiais de embalagem continuamente estão em conformidade com a respectiva legislação dos países de destino e/ou são adequados ao uso. Isso se aplica a materiais de embalagem que poderiam ter influência sobre matérias- primas, produtos semiacabados e acabados.	A	Evidenciado o laudo de migração da primária nº 01290/19 emitido pelo Ital em 21/10/2019 (Embalagem PET Cristal - Fornecedor Indorama) com resultados de acordo com as normativas aplicáveis para este tipo de material: RDC 51 e 52/2010, RDC 56/2012, RDC 105/1999, RDC 88/2016 entre outras.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
77	4.5.2	A embalagem e a rotulagem utilizadas devem corresponder ao produto que está sendo embalado e devem estar em conformidade com as especificações de produto acordadas com o cliente. As informações de rotulagem devem ser legíveis e indelévels. Isso deve ser monitorado regularmente e registrado.	A	A empresa realiza o monitoramento antes dos carregamentos e realiza o registro na planilha de Monitoramento e Liberação do Envase (FORM SGQ 014, rev 00 - 10/04/2025) que inclui a avaliação das informações de rotulagem, acabamento, volume, selo, click das pampas, aplicação da cola/fita, entre outros detalhes. Evidenciado o registro do dia 25/07/2025 - Rosina - Lote: L115946825.
78	4.5.3	Baseado nos riscos e no uso pretendido, parâmetros-chave para os materiais de embalagem devem ser definidos em especificações detalhadas em conformidade com a legislação relevante vigente e outros perigos ou riscos relevantes. Com base nos parâmetros definidos, a adequação dos materiais de embalagem de contato com os alimentos deve ser monitorada e demonstrada por testes/ análises, como por exemplo: • testes organolépticos • testes de armazenamento • análises químicas • resultados de testes de migração.	A	Evidenciado o laudo de migração da primária nº 01290/19 emitido pelo Ital em 21/10/2019 (Embalagem PET Cristal - Fornecedor Indorama) com resultados de acordo com as normativas aplicáveis para este tipo de material: RDC 51 e 52/2010, RDC 56/2012, RDC 105/1999, RDC 88/2016 entre outras.
79	4.6.1	Deve ser investigado o potencial impacto adverso do ambiente da fábrica (p.ex. solo, ar) sobre a segurança de alimentos e/ou qualidade do produto. Onde riscos foram identificados (p.ex. ar extremamente empoeirado, odores fortes), medidas devem ser implementadas, registradas e regularmente revisadas quanto à eficácia.	A	A empresa é localizada em área com vegetação externa, mas é isolada de situações que possam trazer risco à segurança dos produtos e processos.
80	4.7.1	Todas as áreas externas da fábrica devem ser limpas, organizadas, projetadas e mantidas de forma a evitar contaminação. Onde a drenagem natural for inadequada, um sistema adequado de drenagem deve ser instalado.	D	Desvio: Devido à obras existentes, as áreas externas não estavam limpas e organizadas. Foi observado acúmulo de resíduos na área de recebimento da uva e maçã, materiais de obras nas áreas externas do armazém e oportunidades relacionadas à limpeza e 5S no geral.
81	4.7.2	O armazenamento ao ar livre deve ser mínimo. Quando as mercadorias são armazenadas no exterior, deve-se garantir que não existam riscos de contaminação ou efeitos adversos sobre a segurança dos alimentos e qualidade.	NA	Não há armazenamento externo.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
82	4.8.1	Uma planta do local cobrindo todos os edifícios deve ser documentada e mantida e deve descrever o fluxo de processo pelo menos de: • produtos acabados • produtos semiacabados, incluindo retrabalho • materiais de embalagem • matérias-primas • pessoal • resíduos • água.	A	A empresa dispõe da planta baixa da unidade (atualizada em maio de 2023 - em ajustes) que contempla o correto Leiaute da Fábrica.
83	4.8.2	O fluxo de processo, desde o recebimento de materiais até a expedição, deve ser implementado, mantido, revisado e, onde necessário, modificado para garantir que os riscos de contaminação microbiológica, química e física de matérias-primas, materiais de embalagem, produtos semiacabados e acabados são evitados. Os riscos de contaminação cruzada devem ser minimizados por meio da implementação de medidas eficazes.	C	Evidenciado que as páginas do estudo de APPCC contempla o fluxograma de recebimento de matéria-prima e fabricação dos produtos: O fluxo de visitação vai da área de menor contaminação para o de maior contaminação. NC: Na área externa do envase do vinagre haviam espumantes estocados e muitas oportunidades relacionadas a 5S.
84	4.9.1.1	As instalações onde os produtos alimentícios são preparados, tratados, processados e armazenados devem ser projetadas, construídas e mantidas de forma a garantir a segurança de alimentos.	D	No geral, instalação possui boa estrutura, livre de infiltrações e aberturas. Desvio: Pontos com piso poroso próximo aos tanques de armazenagem de vinagre e pontos que estão ainda com bolores nas paredes (a pintura recentemente realizada não abrangeu esses locais). Evidenciada uma janela com aberturas na área dos aeradores.
85	4.9.2.1	As paredes devem ser projetadas e construídas para atender aos requisitos de produção de maneira a prevenir a contaminação, reduzir a condensação e o crescimento de bolor, facilitar a limpeza e, se necessário, a desinfecção.	A	As paredes observadas são projetadas e construídas para atender os requisitos de produção e prevenir a contaminação.
86	4.9.2.2	As superfícies das paredes devem ser mantidas de maneira a prevenir a contaminação e serem de fácil limpeza; devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste para minimizar riscos de contaminação do produto.	A	As superfícies das paredes são mantidas de maneira a prevenir a contaminação e serem de fácil limpeza.
87	4.9.2.3	As junções entre paredes, pisos e tetos devem ser projetadas de forma a facilitar a limpeza e, se necessário, a desinfecção.	A	As junções permitem uma adequada limpeza e desinfecção.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
88	4.9.3.1	O revestimento do piso deve ser projetado e construído para atender aos requisitos de produção e ser mantido de forma a prevenir a contaminação e facilitar a limpeza e, se necessário, a desinfecção. As superfícies devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.	C	O piso no geral é adequado e de superfície lisa, possibilitando a adequada higienização. NC: O piso da área de empacotamento do vinagre apresenta-se desgastado e pintura descascando.
89	4.9.3.2	A eliminação higiênica de água e outros líquidos deve ser assegurada. Os sistemas de drenagem devem ser projetados, construídos e mantidos de forma a minimizar os riscos de contaminação do produto (p.ex. acesso de pragas, áreas sensíveis à transmissão de odores ou contaminantes).	D	O escoamento da água no processo é adequado. Os ralos são sifonados e estavam limpos. NC: Na área de estocagem final dos produtos e expedição existe um local em desnível do piso onde foi observado acúmulo de água da chuva.
90	4.9.3.3	Nas áreas de manipulação de alimentos, o maquinário e tubulações devem ser dispostos de forma a permitir que as águas residuais, se possível, sejam direcionadas diretamente para um dreno. Água ou outros líquidos devem atingir a drenagem usando medidas apropriadas sem dificuldade. Poças e estagnação de água deve ser evitada.	A	As águas residuais do processo caem nas canaletas e são destinadas para a ETE.
91	4.9.4.1	Tetos (ou, onde não houver tetos, a parte interna dos telhados) e estruturas superiores (incluindo tubulação, cabos, lâmpadas, etc.) devem ser projetados, construídos e mantidos para minimizar o acúmulo de sujeira e condensação e não devem representar quaisquer riscos de contaminação física e / ou microbiológica.	D	NC: Foram observados pontos de infiltração no teto (acúmulo de água da chuva na área interna) - no local onde a armazenagem das garrafas vazias de vinagre são armazenadas. Também foram observados materiais de obras presos junto ao suporte do teto na área de estocagem.
92	4.9.4.2	Onde forem utilizados forros, deve ser providenciado um acesso à área vazia para facilitar a limpeza, manutenção e inspeções para controle de pragas.	NA	Não há áreas vazias entre o forro e o teto.
93	4.9.5.1	Janelas e outras aberturas devem ser projetadas e construídas de modo a evitar o acúmulo de sujeira e devem ser mantidas de maneira a prevenir a contaminação.	A	Não há janelas na área de produção e empacotamento. As portas são construídas de forma a evitar acúmulo de sujidades e mantidas a fim de evitar a contaminação.
94	4.9.5.2	Onde houverem riscos de contaminação, as janelas e claraboias devem permanecer fechadas e fixas durante a produção.	A	As janelas permanecem fechadas.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
95	4.9.5.3	Onde as janelas e claraboias são projetadas para serem abertas para fins de ventilação, estas devem ser equipadas com telas antipragas de fácil limpeza ou outras medidas para prevenir a contaminação.	A	Na produção não foram observadas janelas e clarabóias abertas.
96	4.9.5.4	Em áreas onde produtos não embalados são manipulados, as janelas devem ser protegidas contra quebras.	A	A área de envase do vinagre é totalmente fechada.
97	4.9.6.1	As portas e portões devem estar em condições de prevenir a contaminação e serem fáceis de limpar. Estes devem ser projetados e construídos de materiais não absorventes para evitar: • partes fragmentadas • tinta descascando • corrosão.	A	As portas e portões observados são mantidos em boas condições de conservação e higiene.
98	4.9.6.2	Portas e portões externos devem ser construídos para prevenir o acesso de pragas.	A	As portas externas são adequadas e ajustadas aos batentes.
99	4.9.6.3	Cortinas de tiras de plástico que separam áreas, devem ser mantidas de maneira a prevenir a contaminação e serem fáceis de limpar.	A	A área de entrada da produção possui cortina de ar eficiente contra a entrada de insetos.
100	4.9.7.1	Todas as áreas de produção, armazenamento, recebimento e expedição devem ter níveis adequados de iluminação.	A	Todas as áreas observadas possuem níveis adequados de iluminação.
101	4.9.8.1	Ventilação natural e/ou artificial adequada deve ser projetada, instalada e mantida em todas as áreas.	A	A ventilação é natural e adequada nas áreas observadas.
102	4.9.8.2	Se equipamentos de ventilação estão instalados, filtros e outros componentes devem ser facilmente acessíveis e monitorados, limpos ou substituídos conforme necessário.	NA	Na área de produção e cantina não há equipamentos de ventilação.
103	4.9.8.3	Equipamentos de ar condicionado e o fluxo de ar artificialmente gerado não devem comprometer a segurança e a qualidade do produto.	NA	Não há ar condicionado no processo.
104	4.9.8.4	Equipamentos para extração de pó devem ser projetados, construídos e mantidos nas áreas onde são geradas quantidades consideráveis de pó.	NA	Não há equipamentos utilizados para extração de pó.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
105	4.9.9.1	A água a qual é utilizada para lavagem das mãos, limpeza e desinfecção ou como ingrediente no processo de produção, deve ser de qualidade potável ou não deve representar risco de contaminação de acordo com requisitos legais aplicáveis, no ponto de uso e deve fornecida em quantidade suficiente; isso também se aplica a água reciclada, vapor e gelo.	A	Origem da água potável/água utilizada Poço Artesiano Fonte própria Sim Fornecedor de água local Não Laboratório interno Não Laboratório externo Sim Frequência das análises de água Semestral (FQ e Microbiológica- Análise completa) Microbiologia (mensal) Análises realizadas - Físico químicas, microbiológicas (incluindo NMP, Coliformes totais e fecais, metais pesados, radiológicas e monitoramento de cloro e ph). Resumo dos parâmetros - Todos de acordo com a Portaria GM/MS nr 888/2021. Evidenciados os registros do teor de hipoclorito de sódio na Planilha de Controle de Concentração de Cloro e pH (1 medição diária) na planilha SGI 017. Evidenciado o Relatório de ensaio nº 7503/2025 emitido em 29/07/2025 pelo laboratório Engequímica com as análises Físico Químicas, Microbiológicas, cromatográficas, metais pesados (Completa de acordo com a legislação aplicável dentro do especificado). Evidenciado também os laudos de controle mensal. Evidenciado registro referente à limpeza e desinfecção bacteriológica dos reservatórios realizada em 01 de dezembro de 2025 pela empresa Imunizadora (Contrag).
106	4.9.9.2 (B)	A qualidade da água (incluindo a água reciclada), do vapor ou do gelo deve ser monitorada seguindo um plano de amostragem.	A	A água é monitorada de acordo com o que é estabelecido pela legislação vigente. Segue o Plano de Amostragem definido. Foi evidenciado o Procedimento PR SGA 001 (rev 0 - 17/06/2025 - Potabilidade da água, Água Vegetal, Ar e Ventilação), que descreve quais são os procedimentos adotados pela empresa para garantir a qualidade microbiológica e físico-química da água de abastecimento utilizada na empresa de acordo com a Portaria GM/MS nr 888/2021 . Evidenciados os registros do teor de hipoclorito de sódio e pH, as análises completas e as limpezas das caixas d'água. Foi evidenciada também a outorga.
107	4.9.9.2 (I)	O plano de amostragem deve ser baseado em risco.	A	A amostragem está baseada no risco existente de acordo com a origem da água. As análises seguem Portaria GM/MS nr 888/2021.
108	4.9.9.3	A água reciclada, a qual é utilizada no processo, não deve representar riscos de contaminação.	NA	Não há reciclagem de água.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
109	4.9.9.4	A água não potável deve ser transportada em tubulações separadas devidamente identificadas. Tais tubulações não devem nem estar conectadas ao sistema de água potável nem permitir a possibilidade de refluxo, de modo a prevenir a contaminação das fontes de água potável ou do ambiente da fábrica.	A	A água não potável é conduzida por tubulação localizada separadamente e a mesma não permite refluxo.
110	4.10.1 (B)	Os cronogramas de limpeza e desinfecção devem estar validados, documentados e implementados. Estes devem especificar: • objetivos • responsabilidades • os produtos utilizados e suas instruções de uso • dosagem de produtos químicos de limpeza e desinfecção • as áreas e intervalos de tempo para atividades de limpeza e desinfecção • frequência de limpeza e desinfecção • critérios para cleaning in place (CIP), se aplicável • requisitos de documentação • símbolos de perigo (se necessários).	C	Foi evidenciado o que o Manual de BPF contempla a descrição sobre a higienização das áreas. A empresa dispõe de Instruções de Trabalho específicas de cada equipamento que descreve como, quando, quem e como são realizadas as higienizações. Evidenciada a IT VNG 008, rev 03 - 07/07/2022 - Higienização dos Equipamentos de Elaboração do Vinagre, que tem por objetivo garantir a higienização da superfície de contato com o produto e estruturas adjacentes. Ele se refere aos procedimentos de higienização operacional. Neste procedimento existe a descrição detalhada de cada tarefa de limpeza. Como ação corretiva o monitor solicita uma nova higienização e a verificação das planilhas é realizada mensalmente pela supervisão. NC: A IT teve sua última revisão em 2022 e o prazo estabelecido é a cada 2 anos.
111	4.10.1 (I)	Os cronogramas de limpeza e desinfecção devem ser baseados em risco e documentados.	A	A empresa considera higienização interna de tanques como áreas de maior risco. Evidenciado o Check List de Limpeza - Vinagreira (FORM ENO 001 - 24/03/2025) que inclui a periodicidade e o registro da limpeza do piso, ralos, calhas, estruturas aéreas.
112	4.10.2	As atividades de limpeza e desinfecção devem estar implementadas e devem resultar em instalações, estruturas e equipamentos eficazmente limpos.	A	Foi evidenciado que a empresa é mantida de forma adequada e devidamente higienizada.
113	4.10.3	As atividades de limpeza e desinfecção devem ser documentadas e tais registros devem ser verificados por uma pessoa responsável designada na empresa.	A	Foi evidenciado o Registro de Higienização dos equipamentos de Elaboração do Vinagre - Check List de Limpeza - Vinagreira (FORM ENO 001 - 24/03/2025).
114	4.10.4	Somente pessoal competente deve executar atividades de limpeza e desinfecção. O pessoal deve ser treinado e retreinado para executar os cronogramas de limpeza e desinfecção.	D	Desvio: Não foi evidenciado registro de treinamento sobre higienização.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
115	4.10.5	O uso pretendido dos equipamentos de limpeza e desinfecção deve ser claramente especificado. Estes devem ser utilizados e armazenados de forma a evitar a contaminação.	A	O uso pretendido dos produtos está descrito no Programa de Higienização. Nas áreas críticas a empresa utiliza utensílios de cor vermelha (envase de suco concentrado, suco da linha asséptica e de envase do vinagre).
116	4.10.6	Fichas técnicas de segurança e instruções de uso para produtos químicos de limpeza e desinfecção devem estar disponíveis no local. O pessoal responsável pela limpeza e desinfecção deve ser capaz de demonstrar seu conhecimento sobre tais instruções.	A	Os produtos de higienização ficam disponíveis no almoxarifado e há acesso controlado e controle de uso dos mesmos. As fichas técnicas e de segurança atualizadas estavam disponíveis para consulta nos locais.
117	4.10.7 (B)	A eficácia das medidas de limpeza e desinfecção deve ser verificada. A verificação deve basear-se em um cronograma de amostragem apropriado, considerando uma ou mais ações, como por exemplo: • inspeção visual • testes rápidos • métodos de teste analíticos. As ações resultantes devem ser documentadas.	A	No caso do vinagre o mesmo pode reduzir alguns tipos de bactérias. A empresa realizou testes de ATP para validar que a passagem de água após o vinagre é adequada e não tem diferença quando comparada ao uso da soda. Para testar a empresa realizou SWAB das mangueiras e o teste de apresentou com resultado de ausência de Bactérias Aeróbias Mesófilas para a higienização realizada com soda e água (teste realizado em 21/11/2025).
118	4.10.7 (I)	A verificação da eficácia deve fundamentar-se em um cronograma de amostragem baseado em riscos.	A	A verificação da eficácia é realizada pelo responsável da qualidade em todos os registros de monitoramento da higienização.
119	4.10.8	Os cronogramas de limpeza e desinfecção devem ser revisados e modificados, se necessário, caso ocorram mudanças nos produtos, processos ou equipamentos de limpeza e desinfecção.	A	Os cronogramas de limpeza estão inclusos dentro das ITs de cada equipamento e no Plano de Higienização.
120	4.11.1 (B)	Um processo de gestão de resíduos deve ser implementado e mantido para prevenir a contaminação cruzada.	A	Foi evidenciado que os resíduos são removidos conforme a necessidade. Todas as lixeiras observadas eram de pedal, possuíam tampa e estavam identificadas. A empresa dispõe do Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos Industriais (rev 11 - setembro de 2025) que inclui no item 3 como a empresa destina os resíduos gerados na unidade.
121	4.11.1 (I)	Um procedimento de gestão de resíduos deve ser documentado.	A	A empresa dispõe do PGRS atualizado para seu ramo de atuação, que estabelece procedimentos e responsabilidade para coleta, segregação, classificação, acondicionamento e armazenamento temporário, transporte e destino final.
122	4.11.2	Todos os requisitos legais locais para descarte de resíduos devem ser atendidos.	A	A empresa segue todas as normativas estabelecidas pela Fepam para descarte e transporte de resíduos. Os resíduos de processo (orgânicos) são destinados para empresas que utilizam para alimentação animal (MTR TANAC 2410211188 emitida em 23/02/24 - 17600kg) ou são encaminhados para aterro. A empresa dispõe de lixeiras identificadas. E os secos também são direcionados às empresas parceiras. Evidenciada a MTR 2512034703 - Sucatas Não Ferrosas - Classe II B- 05/12/2025 - 0,6 TON.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
123	4.11.3	Resíduos de alimentos e outros resíduos devem ser removidos o mais rápido possível das áreas onde o alimento é manipulado. O acúmulo de resíduos deve ser evitado.	A	As lixeiras observadas possuíam tampas e não havia acúmulo.
124	4.11.4	Os recipientes de coleta de resíduos devem ser identificados, adequadamente projetados e mantidos, fáceis de limpar e, quando necessário, desinfetados.	C	A maior parte das lixeiras observadas estavam devidamente identificadas (seguem o padrão do Conama 275/2001). NC: Algumas lixeiras observadas não condizem com o material descartado e estavam com identificação descascando.
125	4.12.1 (B)	Devem ser documentadas, implementadas e mantidas medidas para prevenir a contaminação com materiais estranhos. Produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.	A	Para controlar e mitigar o risco de contaminação por material estranho, a empresa utiliza os seguintes equipamentos e métodos • Controle de Vidros, Plásticos Duros e Objetos Pontiagudos (PR SGQ 017 - 08/12/2025) - Controle no recebimento - Avaliações de BPF e Estrutural - Manutenção Corretiva e Preventiva - Filtros Se nenhum equipamento de detecção de material estranho é utilizado. Foram implementadas as seguintes medidas para mitigar o risco de contaminação por material estranho • Avaliação visual • manutenção preventiva • controle de acesso • implementação do APPCC
126	4.12.1 (I)	Os procedimentos para prevenir a contaminação com materiais estranhos devem ser definidos baseados em riscos e documentados.	A	A empresa realizou a análise de perigos físicos em seu estudo de APPCC.
127	4.12.2	Os produtos em processamento devem ser protegidos contra a contaminação física.	A	A empresa realiza controle de acesso, avalia o recebimento de todos os insumos e realizou avaliação dos perigos físicos em seu estudo de APPCC. A qualidade assegurada das matéria-primas oriundas dos produtores e fornecedores dos insumos é fundamental.
128	4.12.3	Todos os químicos da fábrica devem ser adequados ao uso, rotulados, armazenados e manipulados de maneira a não representar riscos de contaminação.	A	Foi evidenciado que existe um almoxarifado segregado da área produtiva para estocagem dos produtos químicos e utensílios de limpeza. As fichas técnicas estavam disponíveis para consulta.
129	4.12.4	Medidas devem ser documentadas, implementadas e mantidas para o caso de quebra de vidro e/ou materiais quebradiços. Tais medidas devem incluir a identificação do escopo de produtos a serem isolados, especificando o pessoal autorizado, limpeza e, se necessário, desinfecção do ambiente de produção e a liberação da linha de produção para continuidade da produção.	A	O procedimento de Controle de Vidros, Plásticos Duros e Objetos Pontiagudos (PR SGQ 017 - 08/12/2025) inclui a descrição das medidas adotadas pela empresa no caso de quebra das garrafas: identificação e isolamento de produtos afetados, limpeza, avaliação e liberação para continuidade de operação.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
130	4.12.5	Quebras de vidro e de materiais quebradiços devem ser registradas. As exceções devem ser justificadas e documentadas.	A	A empresa realiza o registro de quebras na Planilha de Controle de Vidros, Plásticos Duros e Objetos Pontiadudos (FORM SGQ 034, rev 00 - 02/12/2025). Evidenciado o registro do mês de dezembro de 2025 (periodicidade semestral).
131	4.13.1	As instalações e equipamentos do local devem ser projetados, construídos e mantidos para prevenir a infestação por pragas.	A	As instalações e equipamentos são adequadamente projetados, construídos e mantidos.
132	4.13.2 (B)	Medidas de controle de pragas devem ser documentadas, implementadas e mantidas. Estas devem estar em conformidade com os requisitos legais locais e devem levar em consideração no mínimo o que segue: • ambiente da fábrica (pragas potenciais e alvo) • tipos de matérias-primas/ produtos acabados • planta do local com as áreas para aplicação (mapa de iscas) • os projetos de construção suscetíveis à atividade de pragas, tais como tetos, porões, tubulações, cantos • identificação das iscas no local • responsabilidades, internas/externas • agentes utilizados e suas instruções de uso e segurança • frequência das inspeções • armazenamento alugado, se aplicável.	A	Prestador de serviços externo Sim As atividades de monitoramento de pragas são realizadas internamente por pessoal próprio Não Frequência • pest_monitoring_frequency_other Descrição Quinzenal As inspeções incluem • Roedores • Insetos Última inspeção 01.12.2025 Os relatórios de inspeção mostram atividades específicas de pragas dentro das instalações desde a última Avaliação IFS Progress Não Evidenciado o registro do dia 01/12/2025 no qual a empresa terceirizada realizou o monitoramento de roedores, avaliação dos porta iscas, armadilhas adesivas. A inspeção foi acompanhada pelas assistentes de qualidade. Evidenciado o mapa atualizado em junho de 2025.
133	4.13.2 (I)	Medidas de controle de pragas devem ser baseadas em risco e documentadas.	A	Foram evidenciadas as Iscas na Área Externa e os registros de inspeções e informações sobre as iscas e os porta-iscas (consumo, vestígios, danificados, etc). As medidas de controle tem como base essas avaliações e os registros da área da qualidade.
134	4.13.3	As inspeções de controle de pragas e ações resultantes devem ser documentadas/ registradas. A implementação de ações deve ser monitorada e registrada. Qualquer infestação deve ser documentada e medidas de controle tomadas.	A	Foi evidenciado o Relatório de Controle de Pragas referente à aos últimos 3 meses e os gráficos demonstrativos contemplando as quantidades e os produtos utilizados. As ações são registradas na própria OS e o monitoramento é realizado pela área da Qualidade.
135	4.13.4	Iscas, armadilhas e exterminadores de insetos devem estar totalmente funcionando, em número suficiente, projetados para o propósito, alocados em posições adequadas e utilizados de forma a evitar qualquer contaminação.	A	Foram evidenciadas as Iscas na Área Externa e os registros de inspeções e informações sobre as iscas e os porta-iscas (consumo, vestígios, danificados, etc). Evidenciado na data de 01/12/2025 e verificado pelo responsável da qualidade.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
136	4.13.5	A eficácia das medidas de controle de pragas deve ser monitorada, incluindo análises de dados, de maneira a permitir ações apropriadas e em tempo. Registros deste monitoramento devem estar disponíveis.	A	A empresa Contrag emite relatórios dos dados obtidos nos controles ao longo das visitas, e os mesmos incluem gráficos de incidência e uso de produtos e descrevem adequadamente as ações executadas. A Panizzon dispõe do Programa de Controle de Pragas PR SGQ 006 (rev 08 - 05/12/2025) Evidenciados os registros de monitoramento realizados pela área de qualidade no período de janeiro a outubro de 2025 (Planilha de Observação de Pragas) e o alvará Sanitário 430060401-812-00006-1-2 com validade até 08/12/2026. Evidenciados os registros de treinamento em Controle de Pragas dos técnicos que realizam o controle na instalação. Evidenciado o treinamento do aplicador J.M.S realizado na Contrag em janeiro de 2025.
137	4.14.1 (B)	Toda a entrada de produtos, incluindo materiais de embalagem e rótulos, deve ser verificada em relação à conformidade com as especificações e ao plano de monitoramento definido. Registros dessas inspeções devem estar disponíveis.	A	A empresa avalia e registra todos os recebimentos na planilha RQ ALM 007, rev 03 - 18/04/2024 - Evidenciado o registro do dia 04/02/2025 para o insumo Sais Nutritivos. Os resultados dessa avaliação servem como base para o plano de testes e monitoramento.
138	4.14.1 (I)	O plano de monitoramento das entrada de produtos deve ser baseado em risco.	A	Para garantir o controle de seu processo, a empresa realiza avaliação de recebimento em todos os lotes de matérias-primas e insumos recebidos. A mesma é baseada no risco e nas legislações aplicáveis para cada material.
139	4.14.2	Deve ser implementado e mantido um processo para garantir que as condições de armazenamento de matérias-primas, produtos semiacabados, produtos acabados e materiais de embalagem correspondem às especificações do produto e não tenha qualquer impacto negativo sobre os outros produtos.	A	Foi evidenciado que a empresa dispõe de locais de armazenagem separados para embalagens primárias, secundárias e ingredientes. Os mesmos apresentam boas condições de limpeza e organização.
140	4.14.3	Matérias-primas, materiais de embalagem, produtos semiacabados e acabados devem ser armazenados de maneira a minimizar os riscos de contaminação ou qualquer outro impacto negativo.	D	NC: Foi observado produto final armazenado (vinagre Rosina) ao lado da caldeira e o local de armazenagem estava com acúmulo de sujidades sobre o piso.
141	4.14.4	Instalações apropriadas de armazenamento devem estar disponíveis para a gestão e armazenamento de materiais de trabalho, auxiliares de processo e aditivos.	A	As instalações são apropriadas para armazenagem de materiais, auxiliares de processo e aditivos.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
142	4.15.1	As condições dentro dos veículos, relacionadas à ausência de, por exemplo: • odores estranhos • excesso de pó • umidade adversa • pragas • bolores devem ser verificadas antes do carregamento e documentadas para garantir a conformidade com as condições definidas.	A	A empresa dispõe do procedimento de Expedição, Armazenamento e Logística (PR LOG 001, rev 00 - 08/12/2025) que tem por objetivo estabelecer procedimentos para o transporte seguro dos produtos produzidos na unidade. A empresa inspeciona o veículo antes do carregamento e realiza o registro na planilha (FORM EXP 004 - REV 00) que inclui a avaliação das informações de rotulagem, data, a hora, placa do caminhão, avaliação da limpeza e integridade do veículo de transporte. Evidenciado o registro do dia 07/05/2025- Caminhão Panizzon - Placa IYU 1590, vinculado à NF 354525.
143	4.15.2	Quando os produtos são transportados em determinadas temperaturas, a temperatura dentro dos veículos deve ser verificada e documentada antes do carregamento.	NA	O produto não requer controle de temperatura no transporte.
144	4.15.3	Processos para prevenir contaminação durante o transporte, incluindo carregamento e descarregamento, devem estar implementados e mantidos. Devem ser levadas em consideração diferentes categorias de produtos (alimentícios / não alimentícios), se aplicável.	A	A empresa avalia a presença por contaminantes não alimentícios antes de cada carregamento. O registro é realizado na planilha registro de controle de expedição de produtos e de recebimento dos mesmos.
145	4.15.4	Devem ser implementados requisitos de higiene para todos os veículos de transporte e equipamentos utilizados para carregamento / descarregamento (p. ex. mangueiras de silos). As medidas tomadas devem ser registradas.	A	No caso dos caminhões a empresa utiliza frota própria e terceirizada (contratada pelo cliente). Realiza a avaliação do transporte e registra no controle da Expedição (POP LOG - Rev 001 - 24/10/2024) que inclui a data, a hora, placa do caminhão, avaliação da limpeza e integridade. Evidenciado o registro de 06/09/2024 - Caminhão protegido, limpo, sem odores, pregos ou lascas que não comprometam a segurança dos produtos. Para carrinhos, paletes e mangueiras, a empresa contempla a periodicidade de limpeza e a metodologia de higienização nos procedimentos de PPHO. Evidenciado o registro higienização das empilhadeiras (RQ 09 52/1) referente ao dia 02/12.
146	4.15.5	As áreas de carregamento / descarregamento devem ser apropriadas para o uso pretendido. Estas devem ser construídas de forma que: • os riscos de infestação por pragas sejam mitigados • os produtos estejam protegidos de condições climáticas adversas • o acúmulo de resíduos seja evitado • a condensação e o crescimento de bolor sejam prevenidos • a limpeza e, se necessário, a desinfecção possam ser facilmente executadas.	A	A áreas de carregamento/ descarregamento são apropriadas. Não foram evidenciadas a presença de pragas, acúmulo de sujidades, bolor ou outros contaminantes.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
147	4.15.6	Quando produtos são transportados em determinadas temperaturas, a manutenção da faixa apropriada de temperatura durante o transporte deve ser assegurada.	NA	O produto não requer controle de temperatura no transporte.
148	4.16.1	Todos os materiais utilizados para manutenção e reparo devem ser adequados ao uso pretendido e não devem representar risco de contaminação.	A	Os materiais de manutenção são adequados ao uso pretendido. Evidenciado que a empresa utiliza para pontos de lubrificação com risco de contato com os produtos na Enchedora de Vinagre a graxa alimentícia Graxa Atóxica Quakertek Verkomax FGM 2 - Registro 151144.
149	4.16.2	Um plano de manutenção deve ser documentado, implementado e mantido abrangendo instalações de produção e armazenamento e todos os equipamentos críticos (incluindo transporte) para garantir a segurança de alimentos, a qualidade do produto e a legalidade. Isto se aplica tanto às atividades de manutenção internas, quanto às dos prestadores de serviços. O plano deve incluir responsabilidades, prioridades e prazos.	A	Foi evidenciado o Procedimento de Manutenção (PR MNT 001, rev 00 - 08/12/2025) que estabelece quais os procedimentos para execução dos trabalhos de manutenção preventiva nos equipamentos utilizados no processo, a fim de minimizar a ocorrência de paradas não programadas na produção, bem como mitigar a contaminação do produto por meio físico. A empresa realiza manutenções preventivas e corretivas. Evidenciado o registro de manutenção corretiva realizada no condensador dos aeradores na cantina do vinagre (08/10/2025) - OM 05373.
150	4.16.3	Segurança de alimentos, qualidade do produto e legalidade devem ser assegurados durante e após trabalhos de manutenção e reparo. Devem ser mantidos registros dos trabalhos de manutenção e reparo.	C	Foi evidenciado que a própria Ordem de Serviço inclui a avaliação da limpeza e sanitização do equipamento após as atividades de manutenção. Evidenciado o registro de manutenção corretiva (OS 3813 na Enchedora Mesal L 2- Substituição de Mola e Borracha com defeito - 04/11/2025. Evidenciada também a OS M768 de manutenção preventiva nos aeradores do Vinagre realizado em 09/09/2025. NC: O sistema utilizado não contempla a verificação de BPF da área após a realização das atividades de manutenção.
151	4.16.4	Falhas e mau funcionamento das instalações e equipamentos (incluindo transporte), que sejam essenciais para a segurança do alimento e qualidade do produto, devem ser identificados, documentados e revisados de modo a permitir ações imediatas e de modo a melhorar o plano de manutenção.	A	A empresa realiza aberturas de Ordens de Serviço sempre que houverem falhas e mau funcionamento das instalações e equipamentos (incluindo transporte). A revisão do procedimento de manutenção é realizada anualmente. As manutenções preventivas são controladas de forma a garantir o adequado funcionamento dos equipamentos.
152	4.17.1	Equipamentos devem estar localizados de modo a permitir operações eficazes de limpeza, desinfecção, inspeção e manutenção.	A	Foi observado durante a inspeção in loco que todos os equipamentos possuem fácil acesso para realização de operações de limpeza, inspeção e manutenção.
153	4.17.2	Todos os equipamentos de produção devem estar em condições que não comprometem a segurança de alimentos e a qualidade dos produtos.	A	Todos os equipamentos observados estavam em bom estado de limpeza e conservação.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
154	4.17.3	Equipamentos devem ser adequadamente projetados e definidos para o uso pretendido. Antes do comissionamento de um novo equipamento, deve ser assegurado que a segurança de alimentos, a qualidade do produto, a legalidade e os requisitos do cliente sejam cumpridos.	A	Os equipamentos são adequados ao uso e cumprem o objetivo quanto ao uso pretendido.
155	4.18.1 (B)	Deve ser implementado e mantido um processo de rastreabilidade que permita a identificação dos lotes de produtos e a sua relação com lotes de matérias-primas e materiais de embalagem de contato com alimentos e/ou materiais que carregam informações legais e/ou relevantes sobre a segurança de alimentos. O processo de rastreabilidade deve incorporar todos os registros relevantes de: • recebimento • processamento em todas as etapas • uso de retrabalho • trabalho em andamento (work in progress) • distribuição. A rastreabilidade deve ser assegurada e registrada até a entrega ao cliente.	A	Descrição do processo e documentação para rastreabilidade na empresa. Foi evidenciada a rastreabilidade do produto Vinagre de Maçã Rosina - Lote 115946825 fabricado em 25/04/2025 realizada no período da auditoria. Foi possível constatar que a empresa dispõe dos registros de Controle de análises pré envase (microbiológicas e físico-química, análise de produtos prontos, análise de água, consumo de embalagens, testes de vazamentos, controle de produção diária, limpeza de equipamentos, limpeza de tanques, laudos de recebimento de matéria-prima (uva), controles de recebimento. Foram produzidos 21393 L deste produto dos quais foram expedidos na sua totalidade. A empresa no momento está utilizando o sistema SAP. O teste foi realizado em 3h e 30 min. Lista de produtos amostrados para a verificação de rastreabilidade/ trilha de avaliação durante a Avaliação IFS Progress • Foi evidenciada a rastreabilidade do produto Vinagre de Maçã Rosina - Lote 115946825 fabricado em 25/04/2025 realizada no período da auditoria. Produto acabado Foi evidenciada a rastreabilidade do produto Vinagre de Maçã Rosina - Lote 115946825 fabricado em 25/04/2025 realizada no período da auditoria. Detalhes de matérias-primas, ingredientes, aditivos, retrabalho, materiais de embalagem em contato com alimentos e/ou materiais que contenham informações legais e/ou relevantes sobre segurança de alimentos, balanço de massa e dados relevantes recuperados que foram verificados para avaliar a implementação do processo de rastreabilidade na empresa. Foi possível constatar que a empresa dispõe dos registros de Controle de análises pré envase (microbiológicas e físico-química, análise de produtos prontos, análise de água, validação da higienização, consumo de embalagens, controle de produção diária, limpeza de equipamentos, limpeza de tanques, laudos de recebimento de matéria-prima (maçã), controles de recebimento.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
156	4.18.1 (I)	O sistema de rastreabilidade deve ser documentado.	A	Foi evidenciado que a empresa dispõe do Procedimento PR SGQ 004, rev 20 - 01/12/2025- Rastreabilidade, Recolhimento e Recall que tem por objetivo estabelecer critérios e procedimentos para recolhimento de produtos do sistema da Panizzon, bem como suas atividades e responsabilidades e a comunicação com o órgão competente. O lote será criado no início de cada ciclo de produção (e seguem o calendário Juliano). A empresa dispõe de um registro de gerenciamento rastreabilidade e as liberações são realizadas pelo Sistema SAP e WMS
157	4.18.2	A rotulagem/identificação de lotes de produtos semiacabados ou acabados deve ser efetuada no momento em que os produtos são diretamente embalados para garantir uma clara rastreabilidade dos produtos. Quando os produtos são rotulados posteriormente, os produtos armazenados temporariamente devem receber uma rotulagem específica de lote. O prazo de validade (p.ex. data de validade) dos produtos rotulados deve ser definido utilizando-se o lote de produção original.	A	O lote será criado no início de cada ciclo de produção (nº sequenciais de acordo com a ordem de produção diária). A rotulagem e identificação das garrafas é realizada imediatamente após o engarrafamento a fim de garantir uma clara rastreabilidade.
158	4.18.3	O sistema de rastreabilidade, incluindo balanço de massa, deve ser testado pelo menos uma vez dentro de um período de 12 meses ou sempre que ocorrem mudanças significativas. As amostras do teste devem representar a complexidade da gama de produtos da empresa. Os registros dos testes devem demonstrar a rastreabilidade a montante e a jusante (de produtos entregues até as matérias- primas e vice-versa).	A	Data e produto(s) selecionado(s) do último teste de rastreabilidade da empresa Foi evidenciado o teste no Sistema de Rastreabilidade realizado no dia 20/07/2023 produto Vinagre de Vinho Tinto (lote 08/23). Resumo dos resultados do teste Foi evidenciado o teste no Sistema de Rastreabilidade realizado no dia 02/12/2024 produto Vinagre de Vinho Tinto (lote 219580224). A empresa dispõe dos registros de controle do processo, uso dos insumos, expedição, BPF, entre outros. A quantidade total produzida de vinagre foram 33570L. A empresa identificou oportunidades de melhoria nos controles de quantidades dos lotes. A empresa realizou o teste em 4 horas. Todos os registros estavam de acordo.
159	4.18.4	Os resultados dos testes, incluindo a janela de tempo para a recuperação das informações, devem ser registrados e, onde necessário, melhorias/ações devem ser realizadas. Os objetivos dos tempos de recuperação devem ser definidos e estar em conformidade com os requisitos legais e do cliente.	A	Avaliando a rastreabilidade realizada nos dias da auditoria, foi possível evidenciar que a empresa é capaz de rastrear adequadamente seu processo de ponta a ponta sempre que necessário. A empresa realizou o teste de recall juntamente com o de rastreabilidade. A empresa segue a RDC 655/2022 - Anvisa. A empresa conseguiu contactar todos os clientes que receberam os produtos através da área comercial. A empresa entrou em contato com os clientes e o percentual de recolhimento seria nulo, pois os mesmos informaram que não tinham controle.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
160	4.18.5	Se requisitado pelo cliente, amostras identificadas representativas do lote de produção ou do número do lote devem ser apropriadamente armazenadas e mantidas até o vencimento das datas de "Consumir até" ou "Prazo de validade" dos produtos acabados e, se necessário, por um período determinado após esta data.	A	A empresa mantém amostras representativas de cada lote de produto pelo prazo de validade e mantém controle de shelf life das mesmas. Evidenciados os registros de controle contemplando a data, o produto, a data de fabricação, peso, umidade, sensorial, atividade de água e acidez e análises microbiológicas.
161	4.19.1	Para todas as matérias-primas a empresa deve identificar os alergênicos que requerem declarações, incluindo contaminações cruzadas não intencionais ou tecnicamente inevitáveis de alergênicos e traços legalmente declarados. Essas informações devem estar disponíveis e ser relevantes ao(s) país/es de venda dos produtos acabados e devem ser documentadas e mantidas para todas as matérias-primas. Deve ser mantida uma lista continuamente atualizada de todas as matérias-primas contendo alergênicos utilizados nas instalações. Esta também deve identificar todas as misturas e fórmulas às quais estas matérias-primas contendo alergênicos são adicionadas.	A	A empresa dispõe do Plano de Controle de Alergênicos (PR SGQ 011, rev 00 - 17/06/2025) que tem por objetivo identificar e controlar os principais alimentos que causam alergias alimentares, visando a prevenção da contaminação cruzada em qualquer etapa do processo. Usa como base a RDC 727/2022 - Anvisa, Guia sobre Programa de Controle de Alergênicos - Alimentos - Guia nr 5, versão 2, de 16 de outubro de 2018 - Anvisa. A empresa avalia seus fornecedores e adota medidas de BPF a fim de evitar contaminação cruzada por alergênicos estranhos ao processo.
162	4.19.2	Medidas devem ser documentadas, implementadas e mantidas desde o recebimento até a expedição, para assegurar que potencial contaminação cruzada dos produtos por alergênicos seja minimizada. Os riscos potenciais de contaminação cruzada devem ser considerados minimamente para as seguintes áreas: • processamento • ambiente • transporte • armazenamento • matérias-primas • pessoal (incluindo terceiros e visitantes). As medidas implementadas devem ser monitoradas.	A	Alergênicos existentes no local • Não há alergênicos existentes no local de acordo a com a legislação brasileira Resumo das medidas de mitigação existentes • A empresa dispõe de práticas para prevenção de contaminação cruzada por alergênicos estranhos a processo. A empresa tem como base a RDC 727/2022 - Anvisa, Guia sobre Programa de Controle de Alergênicos - Alimentos - Guia nr 5, versão 2, de 16 de outubro de 2018 - Anvisa.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
163	4.19.3	Produtos acabados contendo alergênicos que requerem declarações devem ser declarados de acordo com os requisitos legais. Contaminações cruzadas não intencionais ou tecnicamente inevitáveis de alergênicos e traços legalmente declarados devem ser rotuladas. A potencial contaminação cruzada com alergênicos de matérias-primas processadas na empresa também deve ser considerada no rótulo do produto.	A	Todos os rótulos das bebidas incluem a descrição de que as mesmas não contém glúten.
164	4.19.4	A identificação dos alergênicos que exigem declarações para todas as matérias-primas, as medidas destinadas a assegurar que a potencial contaminação cruzada dos produtos por alergênicos seja minimizada e as decisões de rotulagem dos produtos acabados em relação aos alergênicos devem ser baseadas em riscos.	NA	Não há alergênicos no processo.
165	4.20.1	Uma avaliação de vulnerabilidade quanto à fraude em alimentos, incluindo critérios de avaliação, deve ser documentada, implementada e mantida. O escopo da avaliação deve abranger todas as matérias-primas, ingredientes, materiais de embalagem e processos terceirizados a fim de determinar os riscos de atividade fraudulenta.	A	A empresa dispõe do procedimento de Food Fraud (PR SGQ 007, rev 00 - 03/06/2024) que descreve os controles aplicados na elaboração de produtos durante o processo produtivo a fim de evitar danos à empresa ou aos consumidores e aos causados intencionalmente durante o trato com os alimentos, matérias-primas, embalagens. Utilizou como referência GFSI FTTT. A empresa descreve que a fraude se limita aos insumos (mistura de líquido com menor valor).
166	4.20.2	Um plano de mitigação de fraude em alimentos deve ser documentado, implementado e mantido, baseado na avaliação de vulnerabilidade, e deve incluir os métodos de teste e monitoramento.	A	O plano de mitigação está descrito no procedimento Food Fraud (PR SGQ 007, rev 00 - 03/06/2024) que inclui todo o trabalho que está sendo realizado na empresa quanto ao controle de fornecedores e análises de recebimento. A empresa realiza o controle de formulação dos produtos, funcionários fixos nos setores, controle de peso nos processos, seleção de fornecedores, declarações específicas do fornecedores.
167	4.21.1	As responsabilidades pelo plano de defesa dos alimentos devem ser definidas. A(s) pessoa(s) responsável(is) deve(m) ter conhecimento e treinamento específicos apropriados.	A	A empresa dispõe do Plano de Food Defense (PR SGQ 010, rev 00 - 17/06/2025) que descreve a ameaça, a severidade, a probabilidade, o risco, a medida preventiva e corretiva e o responsável para cada situação de possível ameaça. Possui controle de acesso, controle de químicos, câmeras de segurança, controle de materiais estranhos, entre outros. As responsabilidades estão citadas, descreve que as responsabilidades no caso de uma crise relacionada à defesa de alimentos estão com o Comitê de ESA.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
168	4.21.2	Um procedimento e plano de defesa dos alimentos deve ser desenvolvido para identificar potenciais ameaças e definir medidas de defesa dos alimentos. Este deve incluir, no mínimo: • requisitos legais e do cliente • identificação de áreas e/ou práticas críticas e política de acesso pelos colaboradores • visitantes e terceiros • quaisquer outras medidas de controle apropriadas.	A	A empresa dispõe do Plano de Food Defense (PR SGQ 010, rev 00 - 17/06/2025.) que tem por objetivo avaliar a capacidade para identificar e evitar adulteração/contaminação intencional/sabotagem de produtos e implementar as medidas de controle preventivo adequadas. O procedimento inclui a análise de ameaças.
169	4.21.3	O plano de defesa dos alimentos deve ser testado quanto à eficácia.	A	Foi evidenciado o teste de defesa de alimentos ele foi realizado de forma contínua avaliando o acesso restrito quanto ao uso de trancas, cartões eletrônicos ou sistemas alternativos. 50% de funcionamento e 50% de não funcionamento - Foi evidenciada uma não conformidade na qual a fechadura do setor do setor de vinagre.
170	5.1.1	Inspeções do local e fábrica devem ser planejadas e realizadas para certos tópicos, como por exemplo: • estado de construção das instalações de produção e armazenamento • áreas externas • controle do produto durante o processamento • proteção do produto • higiene durante o processamento e dentro da infraestrutura • perigos de materiais estranhos • higiene pessoal. A frequência das inspeções deve ser determinada baseada em riscos e histórico de resultados anteriores.	A	Foi evidenciado Check List de BPF (RQ SGI 073, rev 00) que inclui as avaliações de BPF e estrutural (equipamentos, móveis e utensílios) Evidenciado registro do dia 15/07/2025. Evidenciado também o Check List de Setor (RQ SGI 034, rev 02 - 01/07/2025) referente ao mês de outubro de 2024. Evidenciado o registro para o setor do Vinagre. A empresa realiza avaliações e contagens das não conformidades a fim de garantir a melhoria contínua.
171	5.2.1	Os critérios para controle de processo devem ser definidos.	A	Os critérios para controle de processo são definidos no Estudo de APPCC realizado. Evidenciados os registros de controle de produção.
172	5.2.2	Parâmetros de processo (temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas, etc.) que são essenciais para a garantia da segurança dos alimentos e qualidade do produto devem ser monitorados e registrados continuamente e/ou em intervalos apropriados.	A	Foi evidenciado que para cada etapa do processo classificada como PPR (Programas de Pré Requisitos) existem as descrições dos monitoramentos. Evidenciado o registro do Recebimento dos Insumos.

Nº	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
173	5.3.1	Os dispositivos de medição e monitoramento requeridos para assegurar a conformidade com os requisitos de segurança dos alimentos e qualidade dos produtos devem ser identificados e registrados. Seus status de calibração devem ser registrados. Os dispositivos de medição e monitoramento devem ser legalmente aprovados, se requerido pela legislação relevante vigente.	A	A empresa dispõe do procedimento de Calibração de equipamento de Medição e Monitoramento (PR MNT 002, rev 00 - 08/12/2025) que tem por objetivo estabelecer os critérios e os métodos de comprovação metrológica para os instrumentos e dispositivos de controle de processo. Foi evidenciado o certificado de calibração nº 141267/25 para a balança da área do Vinagre emitido pela Mastertec em 09/10/2025 (Balança Urano - 6000g) utilizando padrões rastreáveis para calibração. Foi evidenciado também o certificado de calibração emitido pelo grupo Aferitec nº 33572 do Phmetro (EN 14) utilizado para análises no produto vinagre, calibrado com padrões rastreáveis em 15/05/2025 e da balança 33547-205 (EN 02).
174	5.3.2	Todos os dispositivos de medição e monitoramento devem ser verificados, monitorados, ajustados e calibrados em intervalos definidos, de acordo com padrões/métodos reconhecidos e dentro dos limites relevantes dos valores de parâmetros do processo. Os resultados devem ser documentados.	A	A área de Qualidade é responsável por monitorar os envios de acordo com o prazo e buscar os relatórios no sistema Qualisul- Calibração Externa de Equipamentos, onde é mantido um controle de todos os equipamentos que são calibrados e o prazo de novas calibrações. A planilha inclui o instrumento, o responsável pela calibração, a frequência, o procedimento, a ação corretiva em caso de desvio e o registro.
175	5.3.3	Todos os dispositivos de medição e monitoramento devem ser usados exclusivamente para sua finalidade definida. Onde resultados das medições ou o status do dispositivo indicam um mau funcionamento, o dispositivo em questão deve ser imediatamente reparado ou substituído. Quando um mau funcionamento tiver sido identificado, o impacto sobre processos e produtos deve ser avaliado para identificar se produtos não conformes foram processados.	A	Foi evidenciado que os registros de aferições (por exemplo, a de aferição de balanças e equipamentos de laboratório) descreve as ações que devem ser realizadas sempre que algum dispositivo de medição apresentar-se fora dos limites especificados: Refazer a calibração ou substituir o dispositivo. O procedimento de calibração inclui também as ações sobre os produtos.
176	5.4.1	Os critérios de conformidade para controlar a quantidade do lote devem ser definidos. A frequência e metodologia para controle de quantidade devem ser implementadas e mantidas para cumprir requisitos legais do país(es) de destino e especificações do cliente.	A	A empresa dispõe do Procedimento de Controle do Volume do Engarrafamento que tem o objetivo de estabelecer os padrões de volume para os produtos que possuem indicação na embalagem e descrever o procedimento de avaliação de produtos acabados para verificação do conteúdo. A empresa pesa a embalagem e o produto (5 garrafas antes e após o envase) e registra as medições em planilha de controle.
177	5.4.2	Deve ser implementado e registrado um monitoramento do controle de quantidade de acordo com um plano de amostragem o qual garante uma representatividade adequada do lote de fabricação. Os resultados deste monitoramento devem estar em conformidade com critérios definidos para todos os produtos prontos para entrega.	A	Evidenciado o registro de Controle e Envase da linha do Vinagre(RQ ENV 010, rev 18) referente ao dia 05/12/2024- Lote L340754124. Evidenciados os registros de controle de 5 garrafas ao longo do processo.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
178	5.5.1 (B)	Os planos de testes e monitoramento para análises internas e externas devem estar implementados para garantir que a segurança do produto, sua qualidade, legalidade e requisitos específicos de clientes são atendidos. Os planos devem abranger, no mínimo: • matérias-primas • produtos semiacabados (se aplicável) • produtos acabados • materiais de embalagem • superfícies de contato e testes ambientais Todos os resultados dos testes devem ser registrados.	A	Evidenciado o procedimento de Parâmetros Analíticos de Liberação de Linha (PTP SGQ 013, rev 00 - 15/09/2025) que descreve os procedimentos adotados para controle de qualidade dos produtos em processo (acidez, turbidez, cor). Na elaboração a empresa dispõe do cronograma (PTQ SQQ 011, rev 01 - 22/10/2025) onde analisa o grau alcoólico, acidez total e volátil, dióxido de enxofre, cinzas, extrato seco, cor e turbidez. A empresa dispõe de um cronograma de análises incluso neste procedimento. A maioria das análises é realizada em laboratório próprio da Panizzon. Para liberação de linha a empresa (para o vinagre realiza análises de acidez e organolépticas). Externamente a empresa realiza análises de metais pesados, pesticidas na uva e na maçã. Evidenciado o Controle das Análises de Liberação de Linhas do Envase (FORM LAB ENO 001) referente ao dia 05/12/2025 do Vinagre Branco Simples.
179	5.5.1 (I)	Os planos de teste e monitoramento para análises internas e externas devem ser baseados em risco.	A	Evidenciado o procedimento de Parâmetros Analíticos de Liberação de Linha (RQ SGI 055, rev 05 - 05/11/2024) que são baseados no risco, nas legislações aplicáveis e no histórico de resultados fora de especificação. O Plano é revisado anualmente.
180	5.5.2	Análises que são relevantes para a segurança de alimentos devem ser realizadas preferencialmente por laboratórios que tenham programas/métodos apropriados e acreditados (ISO / IEC 17025). Se as análises são realizadas internamente ou por um laboratório que não tem programas/métodos apropriados e acreditados, os resultados devem ser regularmente verificados contra resultados de testes de laboratórios acreditados para esses programas/métodos (ISO / IEC 17025).	A	Os laboratórios utilizados possuem ISO 17025 e métodos seguem padrões AOAC e ISO.
181	5.5.3	Os procedimentos devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a confiabilidade dos resultados das análises internas baseadas em métodos de análise oficialmente reconhecidos. Isso deve ser demonstrado por testes inter-laboratoriais (ring tests) ou outros testes de proficiência.	A	A empresa realiza testes de proficiência em conjunto com a rede metrológica.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
182	5.5.4	Os resultados das análises devem ser avaliados em tempo hábil por pessoal competente. Correções imediatas devem ser implementadas para quaisquer resultados insatisfatórios. Os resultados analíticos devem ser regularmente e abrangentemente revisados. Quando forem identificados resultados insatisfatórios, devem ser avaliados o impacto sobre os processos e produtos bem como a necessidade de tomada ações.	A	Os resultados são avaliados pelos responsáveis pela qualidade e caso qualquer parâmetro fique fora do especificado, o processo é ajustado ou o produto é descartado. A empresa realiza análises físico químicas e microbiológicas em laboratório próprio. Além disso, realiza o monitoramento antes dos carregamentos e dispõe do controle de peso dos produtos, onde registra a avaliação da embalagem, condições gerais das caixas e o peso do produto a fim de evitar que produtos não conformes sejam encaminhados aos clientes.
183	5.6.1 (B)	Um processo de liberação/quarentena do produto (bloqueio/retenção) deve ser implementado e mantido para garantir que somente matérias-primas, produtos semiacabados, produtos acabados e materiais de embalagem que estejam em conformidade com a segurança de alimentos, qualidade do produto, legalidade e requisitos do cliente sejam processados e despachados.	A	O Procedimento Parâmetros Analíticos de Liberação de Linha PTP SGQ 013, rev 00 - 15/09/2025) contempla a descrição sobre as liberações dos produtos. A empresa realiza análises de acidez e organolépticas no vinagre. Além disso, realiza o monitoramento antes dos carregamentos e dispõe do Controle de peso dos produtos, onde registra a avaliação nas garrafas, rotulagem, informações nas caixas e condições gerais do palete.
184	5.6.1 (I)	O procedimento para liberação/quarentena do produto (bloqueio/retenção) deve ser documentado.	A	A empresa inclui em todos os POPs a descrição quanto à identificação e tratativa das não conformidades. Cada POP estabelece procedimentos para destino de produto não conforme como embalagem, produto devolvido pelo fornecedor, matéria-prima, produto acabado, processo, transporte, produto vencido ou produto em análise. Cada registro inclui a descrição de como as mesmas devem ser tratadas, incluindo Definições, Produto e Serviço Não Conforme, Ações executadas. Além disso, a empresa mantém RACPs que são abertos para investigação de causa raiz. Produtos não conformes são bloqueados, mantidos em área específica e devidamente identificados.
185	5.7.1 (B)	Um processo deve estar implementado e mantido para a gestão de reclamações e de quaisquer notificações escritas emitidas por autoridades competentes - no âmbito de controles oficiais - e qualquer ação ordenada ou medida a ser tomada quando uma não conformidade é identificada.	D	Evidenciada uma reclamação recebida no qual no dia 23/06/2025 - Protocolo 2025062311123089 do cliente Bom Princípio Alimentos acerca de padrão do lote 0225 tanque 51 do Vinagre de Álcool, NF 357197 no qual a empresa identificou acidez no valor acima da especificação do cliente. NC: A área de qualidade informou que entrou em contato com a analista da Bom Princípio alimentos e ambos identificaram divergências de metodologia analítica (o cliente estava utilizando uma metodologia não oficial). Mesmo assim, a reclamação foi marcada erroneamente como procedente e o registro das investigações não estava adequadamente descrito.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
186	5.7.1 (I)	O procedimento para gestão de reclamações sobre produtos e de qualquer notificação escrita das autoridades competentes deve ser documentado.	A	Foi evidenciado o procedimento de Produtos não Conformes, Ações Corretivas, Preventivas e de Melhoria (PR SGQ 003, rev 10 -23/10/2025) que aborda no item 7.1 como que a empresa trata reclamações de clientes e tem a finalidade de manter o controle e análise do atendimento aos clientes para melhoria contínua do processo. As reclamações são registradas em um planilha de controle e registro das reclamações. O programa está eficazmente documentado e implementado.
187	5.7.2	Todas as reclamações devem ser registradas, estar prontamente disponíveis e ser avaliadas por pessoal competente. Quando justificado, ações apropriadas devem ser tomadas imediatamente.	A	A empresa dispõe de registro de todas as reclamações recebidas. As mesmas são documentadas em relatórios de não conformidades.
188	5.7.3	As reclamações devem ser analisadas com o objetivo de implementar ações para evitar a recorrência de desvios e/ou não conformidades.	A	A empresa dispõe de registro de todas as reclamações recebidas. As mesmas são documentadas em relatórios de não conformidades.
189	5.7.4	Os resultados da análise de dados de reclamações devem ser disponibilizados ao pessoal responsável relevante.	A	Os resultados e conclusões das análises realizadas são mantidos nos RNCs.
190	5.8.1	A empresa deve demonstrar a capacidade de recolher e realizar o recall de produtos afetados, contatar as partes relevantes e manter registros desses incidentes.	A	Quanto recolhimentos foram realizados desde a última avaliação? 0 Quanto recalls foram realizados desde a última avaliação? 0 Não houveram recolhimentos e recalls desde a última auditoria.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
191	5.8.2	Deve estar documentado, implementado e mantido um procedimento eficaz para a gestão de recalls, recolhimentos, incidentes e potenciais situações de emergência com impacto sobre a segurança de alimentos, qualidade do produto, legalidade e autenticidade. Este deve incluir, no mínimo: • a atribuição de responsabilidades • o treinamento de pessoas responsáveis • o processo de tomada de decisão • a nomeação de uma pessoa, autorizada pela empresa e permanentemente disponível, para iniciar o processo necessário em tempo hábil • uma lista de contatos de emergências atualizada, incluindo informações dos clientes, fontes de aconselhamento jurídico, disponibilidade dos contatos • um plano de comunicação, incluindo clientes, autoridades e, quando aplicável, consumidores.	A	Foi evidenciado que a empresa dispõe do Procedimento de Recall , que tem por objetivo estabelecer as diretrizes para as ações no caso de necessidade de rastrear um produto com problema de qualidade e Segurança de Alimentos. O mesmo inclui todos os itens (responsabilidades, treinamentos, processo de tomada de decisão, responsabilidades, contatos e plano de comunicação).
192	5.8.3	O procedimento deve ser submetido a testes internos de recall/recolhimento, contemplando o processo de ponta a ponta (end-to-end). Essa atividade deve ser planejada dentro de um período de 12 meses e sua execução não deve exceder 15 meses. O resultado do teste deve ser revisado para melhoria contínua.	A	O teste de recall foi realizado juntamente com o de rastreabilidade. A empresa realizou dentro do prazo. Evidenciado que a empresa utilizou como base a RDC 655/22 - Anvisa e seguiu todos os formulários estabelecidos pela legislação. A empresa realizou o teste considerando as comunicações com o cliente a fim de medir o percentual de recolhimento.
193	5.9.1 (B)	Deve estar implementado e mantido um processo para a gestão de todas as matérias-primas, produtos semiacabados, produtos acabados, equipamentos de processamento e materiais de embalagem não conformes. Este deve incluir, no mínimo: • responsabilidades definidas • processos de isolamento/quarentena • identificação incluindo rotulagem • decisão sobre a utilização posterior, como liberação, retrabalho/ reprocessamento, bloqueio, quarentena, rejeição/descarte.	A	A empresa inclui em todos os POPs a descrição quanto à identificação e tratativa das não conformidades. Cada POP estabelece procedimentos para destino de produto não conforme como embalagem, produto devolvido pelo fornecedor, matéria-prima, produto acabado, processo, transporte, produto vencido ou produto em análise. Dispõe também do procedimento de Produtos não Conformes, Ações Corretivas, Preventivas e de Melhoria (PR SGQ 003, rev 10 -23/10/2025) . Cada registro inclui a descrição de como as mesmas devem ser tratadas, incluindo Definições, Produto e Serviço Não Conforme, Ações executadas. Além disso, a empresa mantém RNCs que são abertos para investigação de causa raiz. A gestão dos RNCs é realizada adequadamente pela área da qualidade.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
194	5.9.1 (I)	Um procedimento deve estar implementado para a gestão de todas as matérias-primas, produtos semiacabados, produtos acabados, equipamentos de processamento e materiais de embalagem não conformes (incluindo avaliações de risco, quando aplicáveis).	A	A empresa dispõe de indicadores de processo que são baseados no gerenciamento, número e tipos de não conformidades. Os mesmos são mantidos e controlados para Gestão da Qualidade e levados para avaliação da alta direção nas reuniões de controle de processo.
195	5.9.2	O processo para a gestão de produtos não conformes deve ser compreendido e aplicado por todos os colaboradores relevantes.	A	A empresa inclui em todos os POPs a descrição quanto à identificação e tratativa das não conformidades. Cada POP estabelece procedimentos para destino de produto não conforme como embalagem, produto devolvido pelo fornecedor, matéria-prima, produto acabado, processo, transporte, produto vencido ou produto em análise. Na avaliação in loco foi possível evidenciar que os funcionários responsáveis pelos controles compreendem as ações necessárias frente às não conformidades identificadas.
196	5.9.3	Onde produtos não conformes são identificados, ações imediatas devem ser tomadas para garantir que os requisitos de segurança de alimentos e qualidade do produto são cumpridos.	A	A empresa dispõe de área específica na produção para que produtos não conformes sejam direcionados e mantidos.
197	5.10.1 (B)	Um processo para a gestão de correções e ações corretivas deve ser implementado e mantido para o registro, análise e comunicação às pessoas relevantes sobre desvios, não conformidades e produtos não conformes, com o objetivo de fechar as não conformidades e evitar recorrências por meio de correções e/ou ações corretivas. Este deve incluir uma análise de causa raiz pelo menos para os desvios e não conformidades relacionados à segurança e legalidade.	A	Foi evidenciado que para cada POP descrito no Manual de Boas Práticas de Fabricação existe a descrição das ações corretivas a serem realizadas. Por exemplo: Recepção de insumos: Caso identificada contaminação física nos insumos, a mesma deve ser registrada em formulário específico e o material não pode ser utilizado. O responsável pelo setor de fabricação e qualidade deve ser informado para abertura de RACP e contato com o fornecedor.
198	5.10.1 (I)	O procedimento para a gestão de correções e ações corretivas deve ser documentado.	A	A empresa dispõe de indicadores de processo que são baseados no gerenciamento, número e tipos de não conformidades. Os mesmos são mantidos e controlados para Gestão da Qualidade e levados para avaliação da alta direção nas reuniões de análise crítica, assim como o acompanhamento e verificação de eficácia das ações.
199	5.10.2	Onde desvios e não conformidades são identificados, correções devem ser implementadas.	A	Foi evidenciado o registro referente a Não Conformidade identificada na área de expedição, no qual foi identificada uma porta de emergência mantida aberta por um taco de madeira (identificada em 21/05/2025). Como ação corretiva a empresa fixou um cartaz no local a fim de manter as portas de emergência fechadas. A verificação da eficácia foi realizada em 08/07/2025.

N°	Referência	Requisito IFS	Avaliação	Explicação
200	5.10.3	As ações corretivas devem ser claramente formuladas, registradas e implementadas o mais rápido possível para evitar a recorrência de desvios e não conformidades. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas devem ser definidos.	A	Todos os registros de não conformidades incluem a ação corretiva imediata e a ação para evitar a reincidência. Responsabilidades e prazos estão definidos em cada RACP.
201	5.10.4	A eficácia das correções e ações corretivas implementadas deve ser avaliada e os resultados da avaliação documentados.	C	Nos registros de não conformidades observados existem os registros das verificações de eficácia. NC: Porém, a empresa não definiu internamente qual o prazo de verificação após a conclusão das ações.

Anexo ao Relatório de Avaliação IFS

Lista dos principais participantes

Participantes da avaliação					
Nome	Cargo	Reunião de abertura	Avaliação no local	Revisão da documentação	Reunião de encerramento
Aline Lizot	Coordenadora da Qualidade	X	X	X	X
Sidnei Debon	Assistente da Qualidade	X	X	X	X
Cleonir Zanella	Técnico em Enologia	X			X
Darci G.	Coordenador de Produção	X			X
Ana Paula Panizzon	Diretora Comercial/RH	X			X
Felipe Panizzon	Coordenador de Expedição	X			X
Fladimir Borges	Gerente de Manutenção	X			X

Sistema de Pontuação IFS Progress

Resultado	Explicação	Pontos
A	Cumprimento total (Conformidade total com o requisito/implementação perfeita)	20 pontos
B (desvio)	Conformidade quase total (Conformidade quase total com o requisito, mas foi constatado um pequeno desvio/espço para pequenas melhorias)	15 pontos
C (desvio)	Parte do requisito não está implementado. (Parte do requisito não foi implementada / implementação básica, funciona no dia-a-dia, mas muitos tópicos de melhoria)	5 pontos
D (desvio)	O requisito não está implementado. (A implementação não é suficiente ou não foi feita)	0 pontos
Maior (não conformidade)	Uma não conformidade Maior pode ser atribuída a qualquer requisito. Razões para pontuação Maior são: • Existe uma falha substancial no atendimento aos requisitos do programa, o que inclui, mas não se limita a segurança do alimento e/ou requisitos legais dos países de produção e/ou de destino. • Um processo está fora de controle o qual pode ter um impacto sobre a segurança do alimento.	Uma não conformidade Maior subtrairá 10% do total de pontos possíveis; a carta de confirmação não pode ser emitida.
N/A Não aplicável	O requisito não se aplica. N/A pode ser aplicado a qualquer requisito. O avaliador deve fornecer uma explicação no relatório.	Não incluído no cálculo da pontuação total



Signatário dos Acordos de Reconhecimento Mútuo da International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) e da Interamerican Accreditation Cooperation (IAAC)

Certificado de Acreditação

Acreditação nº CRL 1995

Acreditação Inicial: 01/12/2025

Laboratório Panizzon

Sociedade de Bebidas Panizzon LTDA

Estrada Ricardo Panizzon, S/N, Travessão Martins – Interior – Flores da Cunha/RS

A Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) concede acreditação ao Organismo de Avaliação da Conformidade acima identificado, no endereço citado, segundo os requisitos estabelecidos na ABNT NBR ISO/IEC 17025:2017. Esta acreditação constitui a expressão formal do reconhecimento de sua competência para realizar atividades de ensaios, conforme Escopo de Acreditação.



Documento assinado digitalmente
ANDREA BARROSO MELO MONTEIRO DE QUEIROZ
Data: 03/12/2025 21:23:55-0300
Verifique em <https://validar.iti.gov.br>

Andrea Barroso Melo Monteiro de Queiroz
Coordenadora Geral de Acreditação

A situação atual da acreditação e seu escopo devem ser verificados no endereço eletrônico <https://www.gov.br/inmetro/pt-br/assuntos/acreditacao-reconhecimento-bpl/organismos-acreditados>



ESCOPO DA ACREDITAÇÃO – ABNT NBR ISO/IEC 17025 – ENSAIO

Norma de Origem: NIT-DICLA-016

Folha: 1

Total de Folhas: 3

RAZÃO SOCIAL/DESIGNAÇÃO DO LABORATÓRIO

Sociedade de Bebidas Panizzon LTDA / Laboratório Panizzon

ACREDITAÇÃO Nº	TIPO DE INSTALAÇÃO	
CRL 1995	INSTALAÇÃO PERMANENTE	
ÁREA DE ATIVIDADE / PRODUTO	CLASSE DE ENSAIO / DESCRIÇÃO DO ENSAIO	NORMA E /OU PROCEDIMENTO
ALIMENTOS E BEBIDAS	ENSAIOS BIOLÓGICOS	
BEBIDAS NÃO ALCOÓLICAS		
Sucos de frutas e polpas de frutas	<i>Salmonella spp.</i> – Determinação Qualitativa pela técnica de presença/ausência	AOAC Intl., OMA - 22ª edição, 2014.01
	Coliformes totais – Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade LQ: 10 UFC/g LQ: 1 UFC/ml	AOAC Intl., OMA - 22ª edição, 991.14
	<i>Escherichia coli</i> – Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade LQ: 10 UFC/g LQ: 1 UFC/ml	AOAC Intl., OMA - 22ª edição, 991.14
	<i>Enterobacteriaceae</i> – Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade LQ: 10 UFC/g LQ: 1 UFC/ml	AOAC Intl., OMA - 22ª edição, 2003.01
	<i>Staphylococcus aureus</i> - Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade LQ: 10 UFC/g LQ: 1 UFC/ml	AOAC Intl., OMA - 22ª edição 2003.08
	Bolores e Leveduras - Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade – Atividade de água >0,95. LQ: 10 UFC/ml LQ: 10 UFC/g	ABNT NBR ISO 21527-1:2021

“Este Escopo cancela e substitui a revisão emitida anteriormente”

Em, 01/12/2025

ESCOPO DA ACREDITAÇÃO – ABNT NBR ISO/IEC 17025 - ENSAIO

Norma de Origem: NIT-DICLA-016

Folha: 2

ACREDITAÇÃO Nº	TIPO DE INSTALAÇÃO	
CRL 1995	INSTALAÇÃO PERMANENTE	
ÁREA DE ATIVIDADE / PRODUTO	CLASSE DE ENSAIO / DESCRIÇÃO DO ENSAIO	NORMA E /OU PROCEDIMENTO
ALIMENTOS E BEBIDAS	ENSAIOS BIOLÓGICOS	
BEBIDAS NÃO ALCOÓLICAS Sucos de frutas e polpas de frutas (Continuação)	<i>Alicyclobacillus</i> spp.– Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade. LQ: 10 UFC/mL	IFU MM12: 2019, Item 3.4
	Bactérias Mesófilas Aeróbias - Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em superfície. LQ: 10 UFC/g LQ: 1 UFC/ml	ABNT NBR ISO 4833-2:2015
SUPERFÍCIES DOS UTENSÍLIOS EQUIPAMENTOS EM CONTATO COM ALIMENTO (swab).	Bactérias Mesófilas Aeróbias - Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em superfície. LQ: 1 UFC/swab	ABNT NBR ISO 4833-2:2015
	Bolores e Leveduras - Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade – Atividade de água >0,95. LQ: 1 UFC/swab	ABNT NBR ISO 21527-1:2021
	Coliformes totais – Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade LQ: 1 UFC/swab	AOAC Intl., OMA - 22ª edição, Método 991.14
	<i>Escherichia coli</i> – Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade LQ: 1 UFC/swab	AOAC Intl., OMA - 22ª edição, Método 991.14
	<i>Staphylococcus aureus</i> - Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em profundidade LQ: 1 UFC/swab	AOAC Intl., OMA - 22ª edição 2003.08
	<i>Salmonella</i> spp. – Determinação Qualitativa pela técnica de presença/ausência LQ: 1 UFC/swab	AOAC Intl., OMA - 22ª edição, 2014.01

ESCOPO DA ACREDITAÇÃO – ABNT NBR ISO/IEC 17025 - ENSAIO

Norma de Origem: NIT-DICLA-016 Folha: 3

ACREDITAÇÃO Nº	TIPO DE INSTALAÇÃO	
CRL 1995	INSTALAÇÃO PERMANENTE	
ÁREA DE ATIVIDADE / PRODUTO	CLASSE DE ENSAIO / DESCRIÇÃO DO ENSAIO	NORMA E /OU PROCEDIMENTO
<u>MEIO AMBIENTE</u>	<u>ENSAIOS BIOLÓGICOS</u>	
Ar ambiente	Fungos – Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em superfície LQ: 1 UFC/Placa	ABNT NBR 17037:2023
	Bactérias mesófilas – Determinação quantitativa pela técnica de inoculação em superfície LQ: 1 UFC/Placa	ABNT NBR 17037:2023
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX