

ANEXO 6

PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

6.1 Objetivos

Estabelecer um procedimento que possibilite aos estabelecimentos sob fiscalização do Serviço de Inspeção Municipal – SIM a implantar e executar, de forma compulsória, os autocontroles como pré-requisitos para seu registro no serviço de inspeção municipal. Estabelecer um procedimento operacional padrão de verificação oficial dos programas de autocontrole que contemplem a verificação local e documental pelo fiscal do SIM.

6.2 Definição

Os programas de autocontrole – PAC, são usados para se ter um controle do processo de produção. São procedimentos que se fundamentam na inspeção contínua e sistemática de todos os fatores que, de alguma forma, podem interferir na qualidade higiênico-sanitária dos produtos expostos ao consumo da população. São programas descritos pelo estabelecimento com o objetivo de esclarecer a forma para garantir o cumprimento das BPF, além de outros controles necessários para cada tipo de estabelecimento. Os PAC são o instrumento de gerenciamento de todo o processo de produção voltados para a sanidade e qualidade.

6.3 Usuários Principais

Responsável pelo estabelecimento, responsável técnico e fiscal do SIM.

6.4 Procedimentos Gerais

Os autocontroles determinados para os estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal compreendem os principais procedimentos das Boas Práticas de Fabricação – BPF e Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional – PPHO.

Todo processo de produção é composto de diversos subprocessos, os quais influenciam na qualidade do produto final. Segundo a Norma Interna DIPOA/SDA no 1/2017, empresas de produtos de origem animal devem implementar, executar e ser submetidos rotineiramente a verificações, avaliações e revisões dos seguintes Programas de Autocontroles:

– Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração);

- Água de Abastecimento;
- Controle Integrado de Pragas;
- Higiene Industrial e Operacional;
- Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários;
- Procedimentos Sanitários Operacionais;
- Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem;
- Controle de temperaturas;
- Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle;
- Análises laboratoriais (Programas de autocontrole);
- Controle de formulação de produtos e combate à fraude;
- Rastreabilidade e recolhimento;
- Bem-estar animal;
- Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)

As agroindústrias integrantes do SIM devem desenvolver e implantar os elementos mínimos elencados em Portaria que estabelece os requisitos e critérios para adesão dos Municípios ou Consórcio de Municípios ao Sistema Unificado de Atenção à Sanidade Agropecuária, com atenção especial à Agricultura Familiar e de Pequeno Porte no Estado do Paraná – SUASASUSAF-PR, destacados no Anexo 1.7. O SIM deve definir, junto as agroindústrias, cronograma para a implementação dos demais autocontroles.

Os autocontroles devem constar em documentos que expliquem como são realizados os procedimentos de recepção até a expedição. Devem ser descritas as frequências de monitoramento e como os mesmos são feitos, quais as atitudes a serem tomadas quando ocorrerem desvios dos limites, condições e situações aceitáveis e quem são os responsáveis por tais monitoramentos. Nos autocontroles de todas as etapas dos processos industriais deve-se responder às seguintes questões: O que monitorar? Quando monitorar? Como monitorar? Quem monitorar? Ou seja, deve-se identificar a ação/atividade, qual ou quais as pessoas envolvidas e responsáveis por elas, como serão realizadas, em quais locais e em que tempo/etapa do processo produtivo/industrial. Devem ser criados formulários ou planilhas de controles para uso nas verificações e monitoramentos. Os erros feitos durante o seu preenchimento devem ser corrigidos de

forma que o Serviço de Inspeção possa identificar o que foi escrito errado e a consequente correção.

Os procedimentos de autocontrole devem ser descritos em forma de documentos auditáveis e praticáveis pelas empresas, conforme estrutura de Programa de Autocontrole (ANEXO 6.5).

Quando houver mudanças estruturais, operacionais ou de fluxograma, o PAC deve ser atualizado.

6.4.1 Implantação dos Programas de Autocontrole pelos Estabelecimentos

1 Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)

Objetivo geral

Garantir que as instalações, equipamentos e seus utensílios estão localizados, projetados e construídos de forma a permitir a fácil manutenção e higienização, e funcionam de acordo com o uso pretendido e de forma a minimizar a contaminação cruzada, estão em condição sanitária e de operação e tecnicamente confiável.

Estabelecer procedimentos de:

- Manutenção de setores com equipamentos, instalações e utensílios incluindo forro, paredes, piso, drenos e outras estruturas eventualmente presentes;
- Iluminação natural ou artificial com intensidade suficiente, de acordo com a natureza da operação, inclusive nos pontos de inspeção ou reinspeção.
- Ventilação natural ou mecânica de forma a minimizar a contaminação por meio do ar, controlar a temperatura ambiente, a umidade e os odores que possam afetar os produtos de origem animal e impedir que o ar flua de áreas contaminadas para áreas limpas, bem como impeça a formação de condensação.
- Sistema de recolhimento de águas residuais que facilite o recolhimento e capaz de drenar o volume produzido, bem como se é capaz de prevenir eventuais refluxos de água que possam contaminar a rede de abastecimento de água potável.
- Calibração ou aferição de instrumentos ou equipamentos, que garantam seu funcionamento de acordo com o uso pretendido e se estão devidamente identificados.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- A natureza das instalações como, por exemplo, forro, teto, paredes, pisos, portas, janelas e outros pertinentes das áreas internas e externas;
- A natureza dos equipamentos e utensílios;
- Os tipos de manutenção preventiva e corretiva de instalações e equipamentos;
- A localização, do tipo de iluminação (natural e artificial) e da constituição das luminárias, incluindo a forma de proteção em todos os setores, quando necessário;
- A intensidade (em lux) da iluminação, frequência e modo de avaliação, quando necessário;
- O sistema de ventilação incluindo os métodos utilizados para prevenção e controle visando evitar a formação de vapores, condensação e gelo incluindo, quando aplicável, janelas, telas, cortinas de ar, cortinas de plástico (PVC transparente) e exaustores em todos os setores;
- A previsão da formação de vapores, condensações e gelo em áreas específicas e o controle para evitar alteração das matérias-primas e produtos;
- O sistema de drenagem das águas residuais contemplando ralos, canaletas, declividade do piso e fluxo das águas servidas;
- Os métodos utilizados para prevenção e controle visando evitar a formação de água residual, presença de resíduos sólidos e o refluxo de gases no piso e nos equipamentos.
- O conceito de calibração e aferição;
- Como ocorre a identificação de todos os instrumentos de controle utilizados, as respectivas faixas de uso, os desvios aceitáveis e a frequência de aferição e calibração;
- O procedimento de aferição e calibração dos instrumentos.

2 Água de Abastecimento

Objetivo geral

Estabelecer procedimento de controle da água de abastecimento utilizada nos processos de limpeza e sanitização de instalações, equipamentos e utensílios, que, em

diversas situações, suas superfícies entram em contato com as matérias-primas, produtos e embalagens, além de muitas vezes participar na diluição de ingredientes e aditivos, servindo de veículo. O controle da qualidade da água utilizada pelos estabelecimentos é fundamental para os processos fabris garantirem inocuidade.

Garantir a disponibilidade de água potável para o desenvolvimento de suas atividades, com instalações adequadas para seu armazenamento e distribuição. Observando se dispõem de água em quantidade e qualidade suficiente às suas necessidades de limpeza e sanitização, também para o preparo de soluções utilizadas nos processos produtivos e nas análises laboratoriais de controle de processos, devendo ainda, atender à legislação vigente do órgão competente.

Manter a potabilidade da água utilizada em todos os processos realizados no estabelecimento, com identificação dos pontos de coleta de água e mensuração do cloro residual livre e pH. Para garantia do processo, periodicamente, os estabelecimentos devem analisar a água coletada na rede de distribuição.

Descrever o tipo de fonte de água de abastecimento, se fonte própria (manancial de superfície e /ou subterrâneo) ou rede pública. Neste caso, deve-se conhecer a bacia de captação da água, identificando-se possíveis fontes causadoras de poluição, como outras indústrias, atividades agrícolas e o consequente uso de agrotóxicos, etc. Com base nessas informações, a empresa determina a frequência das análises de controle e seu monitoramento.

Quando a origem da água é a rede pública de abastecimento, por sofrer tratamento em estação própria à finalidade, os estabelecimentos devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, procurando identificar falhas que possam levar à sua contaminação.

Quando necessário, descrever o método de cloração da água, a qual pode ser feita de forma automática, através de cloradores eletrônicos ou por pastilhas, com dispositivos de alerta sonoro e/ou visual que sejam acionados quando ocorrerem problemas de funcionamento. Descrever a frequência da realização de análises da água de abastecimento como parte de seus autocontroles. A quantidade de cloro e pH deve ser de acordo com a legislação vigente. Quando a cloração da água se fizer necessária, o monitoramento do cloro residual livre torna-se também obrigatório, com frequência mínima diária, podendo ser maior, conforme a especificidade de cada estabelecimento e produção.

Para evitar possíveis acúmulos de contaminações nos locais onde a água fica estagnada deve ser avaliado se a rede hidráulica, é projetada, construída e mantida de forma a não apresentar pontos de pressão negativa no sistema, evitando-se a entrada de contaminações por sucção quando da ruptura de tubulações. Nos casos em que isso seja impossível, devem ser instalados dispositivos eliminadores de vácuo, mantendo a pressão interna das tubulações sempre positiva.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- O sistema de captação de água de abastecimento, contemplando tipo de fonte, vazão, quantidade de reservatórios, capacidade;
- Os métodos utilizados para o tratamento da água de abastecimento;
- Como é realizada a identificação de todos os pontos de água do estabelecimento;
- O procedimento de mensuração do cloro residual livre e pH;
- O procedimento de higienização dos reservatórios de água e gelo;
- O procedimento de coleta, da periodicidade e dos materiais necessários para envio de amostras de água de abastecimento e gelo para análise microbiológica e físico-química.

3 Controle Integrado de Pragas

Objetivo geral

Evitar a formação de condições que favoreçam o desenvolvimento/alojamento de insetos e roedores, além de evitar que tais pragas tenham acesso às áreas industriais.

Descrever se as áreas externas são mantidas livres de acúmulos de água, resíduos de alimentos, se não apresentam situações ou locais que possam servir de abrigos para insetos e roedores, assim como situações que propiciem a reprodução destes.

Garantir que as armadilhas luminosas para atrair insetos estão instaladas em locais que não sejam visíveis da área externa das indústrias, não sendo recomendada sua instalação nas dependências em que sejam manipulados ou armazenados matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Como é realizado o monitoramento do ambiente interno e externo visando identificar condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas;
- As armadilhas (portas iscas, iscas luminosas, entre outros) e barreiras físicas contra o acesso de pragas instaladas no estabelecimento;
- A identificação do mapa de iscas (porta iscas numerados com mapa de armadilhas e layout da empresa);
- A frequência do monitoramento do controle;
- Os produtos químicos utilizados no estabelecimento devidamente registrados em órgão competente, constando indicação de uso. Caso a empresa possua prestação de serviço terceirizado, a mesma deverá apresentar a descrição no próprio manual.

4 Higiene Industrial e Operacional

Objetivo Geral

Descrever os procedimentos padronizados de higiene operacional - PPHO de forma a estabelecer uma rotina de ações para evitar a contaminação direta ou cruzada e alterações indesejadas nas matérias-primas e produtos, preservando suas qualidades originais antes, durante e depois das operações industriais.

Evitar qualquer tipo de contaminação nas matérias-primas e produtos, causadas pelo contato com superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos e manipuladores.

Garantir que o ambiente está sob controle, diminuindo os riscos de contaminações e garantindo a inocuidade de suas matérias-primas e produtos, através de procedimentos préoperacionais de limpeza e sanitização.

Descrever como é o controle do monitoramento dos procedimentos padronizados de higiene pré-operacional (PPHO pré-operacional) e são realizados logo após o término da limpeza, e se os monitoramentos dos procedimentos operacionais (PPHO operacional) são realizados durante a produção ou nos intervalos de almoço ou troca de turno de trabalho.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- O conceito de higienização pré-operacional e operacional;
- A frequência do procedimento pré-operacional, contemplando as etapas de limpeza e desinfecção de todos os setores, equipamentos e utensílios. Os procedimentos de higienização descritos no programa devem prever a metodologia empregada e suas etapas, material utilizado, tempo de contato, tipo e concentração dos agentes saneantes;
- A frequência do procedimento operacional, contemplando as etapas de limpeza e desinfecção dos setores, equipamentos e utensílios. Os procedimentos de higienização descritos no programa devem prever a metodologia empregada e suas etapas, material utilizado, tempo de contato, tipo e concentração dos agentes saneantes;
- Como os produtos químicos e utensílios utilizados são armazenados e identificados e separados das áreas de manipulação de alimentos;
- A lista atualizada de todos os produtos químicos utilizados no estabelecimento, devidamente aprovados pelos órgãos competentes para indústria de alimentos, especificando princípio ativo, finalidade, concentração, diluição e forma de uso, com apresentação da ficha técnica dos produtos químicos utilizados.

5 Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários

Objetivo Geral

Garantir que todas as pessoas, ao sair dos vestiários e sanitários e ao adentrarem às áreas de produção, além disso, sempre que necessário, realizem a antissepsia ou lavagem seguida de desinfecção das mãos e antebraços. Para isso, em cada local citado, devem estar instaladas torneiras e pias com sabão líquido antisséptico ou sabão líquido neutro e produto desinfetante para mãos, papel toalha não reciclado e lixeira com tampa sem acionamento manual ou secador automático, em número suficiente, devendo elas estar posicionadas estrategicamente.

Nas entradas às áreas de produção, deve-se também garantir equipamentos para a higiene de botas, quando necessário, ou áreas para a troca e guarda de calçados, quando a atividade assim permitir.

Descrever o procedimento de lavagem das mãos, prevendo-se situações em que seja necessário o uso de luvas. Quando do uso destas, além das mãos e antebraços, também elas devem ser objeto de lavagem e desinfecção. Todas as pessoas, que de uma forma ou outra, estejam envolvidas na recepção, processamento, industrialização, transformação, embalagem, armazenagem, carregamento e transporte, devem manter a higiene adequada.

Garantir que os hábitos higiênicos do pessoal sejam adequados, não podendo os manipuladores: espirrar, tossir, falar sobre matérias-primas e produtos de origem animal, nem coçar ou tocar em locais contraindicados, dessa forma, diminuindo o risco de contaminações de matérias-primas e produtos de origem animal.

Descrever se o uniforme do pessoal é de cor clara, com frequência definida de troca se houver necessidade e naqueles casos em que ocorra a contaminação do mesmo, de forma a evitar a contaminação cruzada com matérias-primas, embalagens e produtos. Nas ocasiões em que outros dispositivos precisam ser utilizados para evitar essa contaminação, como, por exemplo, o uso de aventais, deve haver essa previsão nos autocontroles.

Nos casos em que um mesmo operário, quando factível, trabalhe numa área suja e numa área limpa, como, por exemplo, recepção e produção, a troca de uniformes é imprescindível, cada vez que o mesmo entre na área de produção, assim sendo para a lavagem e desinfecção das mãos e antebraços.

Avaliar a saúde dos operários, devendo os mesmos só serem admitidos nas áreas de manipulação de matérias-primas e produtos, depois da apresentação da carteira de saúde ou atestado de saúde ocupacional, devendo constar a expressão “apto a manipular alimentos”.

Quando da presença de doenças infecciosas, feridas abertas, lesões purulentas, ou quando o operário for portador inaparente ou assintomático de doença ou agente causador de Doença Transmitida por Alimentos (DTA), ou outra fonte de contaminação, que possam causar risco à saúde, deve ele ser afastado da função até enquanto o risco persista. Os documentos de controle da saúde dos operários devem estar à disposição do SIM, devendo os estabelecimentos ter planilhas de controle, onde conste a relação dos funcionários, a data de renovação dos exames médicos e consequentemente da carteira ou atestado de saúde.

Procedimento descrito quanto aos treinamentos dos funcionários contemplando os assuntos abordados. As empresas também devem treiná-los no desempenho dos

monitoramentos e das verificações dos autocontroles e de seus registros, na tomada de decisões quando da ocorrência de desvios dos programas, assim como para terem ciência de sua importância para o cumprimento das metas. Todos esses treinamentos e registros devem constar nos autocontroles.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- As boas práticas de manipulação e fabricação pelos manipuladores, abordando correta higienização de mãos e antebraços, luvas, botas e uniformes;
- Os uniformes, contemplando composição, cor (setor/função), frequência de troca, lavagem, uso de materiais descartáveis (luvas, avental, máscara e outros) e local de guarda;
- O controle de saúde dos manipuladores (atestado ou carteira de saúde com a informação de apto a manipular alimentos) que trabalhem ou circulem em áreas de manipulação, contemplando a relação de todos os funcionários e o prazo de validade do exame;
- As normas sanitárias para colaboradores e visitantes;
- Os procedimentos de higiene e dos hábitos higiênicos dos manipuladores;
- A frequência da capacitação sobre procedimentos de boas práticas de manipulação e fabricação, higiene e hábitos higiênicos para os colaboradores;
- Os procedimentos e a frequência da capacitação para os monitoramentos e verificadores dos autocontroles;
- Os procedimentos de prevenção de risco de contaminação direta ou cruzada dos alimentos quando na ocorrência de lesões, doenças, ou em casos de portadores de agentes de DTA.

6 Procedimentos Sanitários Operacionais – PSO

Objetivo Geral

Manter todas as superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalhos e outros, que entram em contato com matérias-primas e produtos, limpos e

sanitizados. Manter as instalações, equipamentos, utensílios, instrumentos e outros, que não entram em contato direto com matérias-primas e produtos, mas que podem participar de alguma forma para que ocorra contaminação cruzada nestes, limpos e sanitizados na frequência necessária, de forma a mantê-los em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.

Manter as matérias-primas e produtos de origem animal protegidos de qualquer tipo de alterações durante as recepções, os processamentos, manipulações, armazenamentos, carregamentos, transbordos e transportes, devendo esses itens constar nos autocontroles dos estabelecimentos. Descrever se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas e se as matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e se são identificados.

Estabelecer procedimento de prevenção quando durante as manipulações e processamentos ocorrerem contaminações cruzadas, evitando acúmulos de embalagens, de matérias-primas e produtos, evitando contra fluxos.

Manter os veículos transportadores de matérias-primas e produtos projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura para transporte adequada, apresentando-se com paredes lisas, de fácil limpeza, totalmente vedadas, de maneira a não permitir a entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes e a saída de líquidos.

Manter os equipamentos de geração de frio e de controle de temperatura dos veículos transportadores de matérias primas e produtos funcionando de maneira correta.

Verificar se os produtos químicos utilizados nas limpezas, os sanitizantes, os coadjuvantes de fabricação e outros similares utilizados pelas indústrias, são preparados e armazenados de maneira que não sofram alterações nas suas condições ideais de uso, não alterem matérias primas e produtos e não gerem situações que possam comprometer as boas condições higiênico-sanitárias das operações.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Os procedimentos sanitários operacionais – PSO desde a recepção da matéria prima, produção e expedição;
- A frequência e dos monitoramentos utilizados para controlar os procedimentos sanitários operacionais – PSO;

- A capacitação sobre procedimentos sanitários operacionais, monitoramentos e das verificações dos autocontroles e de seus registros previsto em cronograma.

7 Controle de Matéria Prima

Objetivo Geral

Documentar os procedimentos de controle na recepção das matérias-primas, de forma a detalhar sua origem, as condições de armazenamento, a integridade das embalagens e recipientes, sua identificação, as temperaturas de armazenamento e as situações de risco de contaminação cruzada, sendo esses itens também aplicáveis aos ingredientes, e aos materiais das embalagens e rotulagem, quando for o caso.

Descrever os cuidados nos procedimentos de manipulação das matérias-primas durante as transferências para as diversas seções das indústrias, de forma a preservar a integridade das embalagens e recipientes, evitando a exposição do conteúdo, de forma a prevenir possíveis contaminações, verificando as condições de manutenção de estrados e prateleiras de depósito.

Controle da manutenção das embalagens, identificando situações em que elas possam sofrer contaminações físicas, químicas e/ou biológicas, devendo mantê-las em local limpo, seco, protegido de poeira, insetos, roedores, e de outras pragas, ou outras situações que possam gerar contaminações cruzadas ou alterações das matérias-primas, ingredientes e produtos. Manter as embalagens que entram em contato direto com os produtos armazenadas em local separado, de forma isolada e mantidas dentro de suas embalagens originais, protegidas de possíveis contaminações ambientais. As embalagens danificadas, perfuradas, rasgadas ou que de outra forma se apresentem inadequadas para uso, devem ser inutilizadas. As embalagens secundárias também devem ser armazenadas em local separado.

Quanto aos ingredientes, as indústrias devem armazená-los em local próprio para esse fim, isolados, devendo-os manter em suas embalagens originais e, quando houver necessidade de transferência para outras embalagens ou recipientes, devem ser retiradas quantidades suficientes apenas para seu uso no período imediato, sempre as mantendo em ambiente limpo, seco, protegido de poeiras, insetos e roedores e de outras condições que possam ocasionar contaminações e/ou alterações nas suas características originais. Os ingredientes devem ser registrados ou dispensados de registro, ainda, deve existir

indicação de órgão oficial competente que respalde seu uso nas condições indicadas pelos estabelecimentos em seus autocontroles.

Os estabelecimentos que recebem leite como matéria-prima devem cumprir o que determina a Instrução Normativa no 77, de 26 de novembro de 2018, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, ou outras normas que venham a substituí-la. Descrever o plano de qualificação de fornecedores de leite conforme o guia orientativo do MAPA e/ou Manual de qualidade do leite, dependendo do tipo do estabelecimento, com critérios para seleção e destinação da matéria prima de acordo com a legislação vigente, entre outros itens descritos na norma e em ofícios internos.

Descrever os procedimentos de rastreabilidade dos produtos, permitindo a recuperação do histórico, da aplicação ou da localização de uma atividade, ou um processo, ou um produto, ou uma organização, por meio de informações previamente registradas. Estabelecer os procedimentos de rastreabilidade dos produtos de origem animal, bem como da matéria-prima e ingredientes que lhe deram origem, em todas as etapas da produção e distribuição. Podem ser utilizados os Modelos de planilhas de controle de recepção de matéria prima (ANEXO 6.6), produção (ANEXO 6.7) e expedição (ANEXO 6.8).

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Os critérios utilizados para seleção dos fornecedores e cadastro de fornecedores;
- As características observadas durante o recebimento da matéria prima, ingredientes e embalagens, constando a origem ou registro dos produtos em órgão competente, finalidade e instruções de uso;
- O modo de armazenamento das embalagens, dos ingredientes e matérias primas;
- Os cuidados com as embalagens dos ingredientes ou matéria prima, cujo conteúdo foi utilizado parcialmente, devendo estes ser mantidos fechados, identificados e armazenados em local adequado, respeitando a validade após aberto;
- Os métodos de rastreabilidade e do controle de estoque.

8 Controle de temperatura

Objetivo Geral

Descrever as formas de controle da manutenção das temperaturas nos ambientes, de maneira que não se alterem as temperaturas das matérias primas, ingredientes e produtos.

Manter a temperatura ambiente controlada, para que não ocorram alterações nas matérias primas, ingredientes e produtos. Nas situações em que não existam equipamentos para registro constante das temperaturas, as mesmas devem ser controladas através de verificações/inspeções frequentes e consequentes registros de seu controle.

Avaliar se as temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação.

Estabelecer os mecanismos de controle da variação das temperaturas e mecanismos para identificar quando os mesmos não estejam funcionando de forma correta, de maneira que possam ser tomadas medidas corretivas o mais rápido possível, evitando situações que permitam alterações nas matérias primas, ingredientes e produtos.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Ambientes, equipamentos, operações e produtos / matérias primas que necessitem do controle de temperatura;
- As frequências de todas as mensurações de temperaturas relacionadas ao controle do processo em todas as suas etapas.

Observação: é importante que as temperaturas obedeçam as legislações vigentes ou, na ausência destes, se são fundamentadas com base técnico-científica.

9 Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC

Objetivo Geral

Estabelecer um sistema de análise que identifica perigos específicos e medidas preventivas para seu controle, objetivando a segurança do alimento, e contemplando para a aplicação nas indústrias, os aspectos de garantia da qualidade e integridade econômica.

Estabelecer procedimentos de verificação dos Pontos Críticos de Controle – PCC. Baseia-se na prevenção, eliminação ou redução dos perigos em todas as etapas da cadeia produtiva.

Constitui-se de sete princípios básicos, a saber:

1. identificação do perigo e estabelecimento das medidas preventivas de controle;
2. identificação do ponto crítico de controle (PCC);
3. Estabelecimento do limite crítico;
4. Monitoramento;
5. Ações corretivas;
6. Verificação;
7. Registros.

A empresa deve fornecer as condições para que o Sistema de APPCC seja implantado e cumprido. Os procedimentos de controle da qualidade, baseados no APPCC, devem ser específicos para cada indústria, cada produto ou categoria.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- As etapas para elaboração e implantação do plano APPCC, conforme o Codex Alimentarius, normas ABNT ou internacionais, metodologia cientificamente reconhecida ou legislação vigente;
- As formas de controle dos Pontos de Controle e dos Pontos Críticos de Controle levantados.

10 Análises Laboratoriais – Autocontrole

Objetivo Geral

Descrever a programação das coletas de amostras para cada produto, matéria prima e água de abastecimento para envio a laboratórios que realizam análises microbiológicas, físico-químicas e outras.

Manter o plano de amostragem atualizado, descrevendo quais as análises que serão realizadas e as frequências de coleta para monitoramento da qualidade e da inocuidade e também quais as atitudes a serem tomadas quando da identificação de resultados não conformes nessas análises, tudo isso de acordo com a legislação em vigor. Realizar análises nos próprios estabelecimentos, como é o caso das indústrias que

recebem leite em natureza, devendo existir laboratórios aparelhados o suficiente para realização das análises mínimas necessárias e pessoas treinadas para tal.

Manter o manual de bancada atualizado, nos casos em que devam ser realizadas análises de monitoramento no próprio estabelecimento, contemplando o treinamento de todos os envolvidos nesse setor e suas reciclagens, assim como os registros das análises realizadas.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Os produtos registrados e matérias primas e os tipos de análises a serem realizadas, estipulando a frequência e a quantidade de produtos a serem coletados conforme disposto nas legislações vigentes ou normas complementares;
- Os requisitos de análises de água de abastecimento a serem realizadas, estipulando a frequência;
- Cronograma de coleta de amostras;
- Ações a serem adotadas frente a relatórios de ensaios não conformes.

11 Controle de Formulação de Produtos e Combate à Fraude

Objetivo Geral

Apresentar a forma como os estabelecimentos monitoram e registram os procedimentos de controle de formulação dos produtos e suas frequências, as medidas preventivas para evitar que os mesmos sejam fabricados em desacordo com as fórmulas aprovadas e as medidas corretivas quando são verificadas essas situações.

Elaborar os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados e manter os produtos fabricados de acordo com as formulações aprovadas. Determinar o modo de controle sobre as formulações a fim de se obter produtos de acordo com a composição aprovada no memorial descritivo de rotulagem, atendendo aos padrões de identidade e qualidade, prevenindo à fraude econômica.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Os produtos formulados indicando lote e quantidade da matéria prima, ingredientes e aditivos que o compõe, bem como planilhas de controle de pesagem;
- Procedimento de controle das fichas técnicas utilizadas nos produtos.

13 Rastreamento e Recolhimento

Objetivo Geral

Manter os procedimentos de rastreabilidade dos produtos de origem animal, bem como da matéria-prima e ingredientes que lhe deram origem, em todas as etapas da produção e distribuição.

A rastreabilidade pode ser realizada a partir do produto final elaborado até sua matéria-prima ou a partir da matéria-prima utilizada até o produto elaborado.

A avaliação da rastreabilidade deve ainda compreender as etapas de segurança definidas e validadas pelo estabelecimento no sentido de resguardar seu processo/produto do uso de matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto ou mercado.

O estabelecimento deve dispor de programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, deve oferecer evidências de que a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Os procedimentos que determinam os lotes dos produtos;
- O processo de expedição dos produtos que asseguram sua rastreabilidade;
- A composição da equipe de rastreamento e recolhimento;
- A metodologia de rastreamento e recolhimento;
- O destino dos produtos recolhidos;
- A frequência de testes de rastreamento.

14 Bem-Estar Animal

Objetivo Geral

Estabelecer condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais destinados ao abate.

Estabelecer os procedimentos adotados referente ao transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, imobilização/ contenção, insensibilização, sangria, escaldagem / esfola que atendam a legislação pertinente.

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever:

- Os procedimentos de transporte, desembarque, lotação, jejum, descanso, condução, imobilização / contenção, insensibilização, sangria, escaldagem / esfola, de acordo com a legislação.

15 Identificação, Remoção, Segregação e Destinação do Material Especificado de Risco (MER)

Objetivo Geral

Estabelecer procedimentos adequados de produção para assegurar a efetiva identificação, remoção, segregação e inutilização dos produtos e partes animais especificados abaixo, contemplando medidas mitigadoras de contaminação cruzada e demais medidas corretivas e preventivas, caso constatados desvios, em conformidade com a legislação vigente: Portaria SDA nº 651/2022, Ofício Circular nº 67/2022/DAS/DAS/MAPA, e Ofício Circular nº 35/2022/CGI/DIPOA/DAS/MAPA:

ESPECIE	ÓRGÃOS, PARTES OU TECIDOS ANIMAIS	IDADE
Bovinos e bubalinos	Amígdalas (tonsilas palatinas e linguais) e Íleo distal (70 cm)	Qualquer
	Encéfalo, olhos e medula espinhal	Igual ou superior a 30 meses

Objetivos Específicos

O estabelecimento deve descrever os procedimentos operacionais relacionados aos MER, com registros diários auditáveis, contemplando:

- Identificação, remoção e segregação dos MER durante o abate;

- Registro da quantidade retirada por abate (correlação peso/nº de animais abatidos);
- Inutilização mediante incineração, aterramento sanitário ou outro tratamento aprovado pelo órgão competente;
- Medidas mitigadoras de contaminação cruzada e demais medidas preventivas e corretivas, caso constatados.

6.4.2 Verificação Oficial dos Autocontroles Implementados pelas Empresas

Os Serviços de Inspeção dos municípios passam a adotar, como atividade de rotina a verificação oficial da implantação e execução dos programas de autocontroles nas indústrias sob suas responsabilidades, de acordo com este anexo.

Para fiscalizar a execução dos autocontroles utilizam-se as chamadas áreas de inspeção. Através destas, inspeciona-se o processo de produção e verifica-se os registros de monitoramento dos programas de autocontrole feitos pelas empresas, devendo os fiscais do Serviço de Inspeção ter conhecimento prévio dos mesmos para a execução das tarefas.

A verificação dos registros deve focar ainda na sua autenticidade, devendo-se atentar para itens como a maneira que as informações são apresentadas, existência de rasuras, eventuais correções de informações.

6.4.2.1 As frequências da verificação oficial local, documental e os Modelos de planilhas a serem utilizados são os seguintes:

Verificação Oficial Local

A verificação oficial local no estabelecimento com inspeção periódica deverá ser feita em cem por cento das áreas, devendo-se observar a funcionalidade e a operacionalidade do estabelecimento. A frequência será mensal ou definida conforme cálculo do risco estimado associado ao estabelecimento, utilizando como referência o Manual para cálculo do risco estimado associado a estabelecimentos do MAPA que considera o volume de produção (a ser readequado para a realidade do SIM), o risco inerente ao produto e o desempenho do estabelecimento (https://wikisda.agricultura.gov.br/pt-br/Inspe%C3%A7%C3%A3oAnimal/calculo_risco_estabelecimento_poa). A frequência da verificação oficial local nos estabelecimentos com inspeção permanente será mensal.

Os registros das verificações devem ser anotados na Planilha de Verificação Oficial das Áreas de Inspeção Local e Documental (ANEXO 6.9).

A fiscalização local pode seguir o fluxo da matéria-prima, iniciando-se pela área externa e sequencialmente voltando-se para as áreas internas do estabelecimento, desde a recepção de matérias primas e ingredientes até a expedição dos produtos, avaliando-se todas as áreas contempladas nos memoriais e plantas arquitetônicas aprovados e processos de registro dos produtos fabricados, conforme a classificação do estabelecimento.

Para abatedouros o Serviço de Inspeção deve verificar as condições gerais de higiene antes do início de cada abate, o PPHO pré-operacional, para isso deve utilizar a planilha de Procedimentos Padronizados de Higiene Pré-operacional – PPHO (Liberação de abate) (ANEXO 6.10).

Verificação Oficial Documental

A verificação oficial documental no estabelecimento com inspeção permanente deverá ser feita com frequência mínima, trimestral, de modo que todos os elementos de controle sejam verificados pelo fiscal, no mínimo uma vez ao ano, **ou a critério do responsável pelo SIM.**

Para estabelecimento com inspeção periódica, os elementos de controle deverão ser verificados na mesma frequência de fiscalização, de modo que todos os elementos de controle sejam verificados pelo fiscal, no mínimo uma vez ao ano, **ou a critério do responsável pelo SIM.**

Os registros das verificações devem ser anotados na Planilha de Verificação Oficial das Áreas de Inspeção Local e Documental (ANEXO 6.9).

A verificação oficial documental consiste em ponderar se os registros da empresa refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. No entanto, o fiscal de inspeção deve ter conhecimento do conteúdo do programa de autocontrole da empresa para fins de auxiliar no diagnóstico das não conformidades constatadas (por exemplo: programa de autocontrole incompleto, não conformidades de monitoramento, não conformidades de registro, não conformidades na execução de medidas corretivas e correta destinação de produtos no caso de identificação de não conformidades).

Essa fiscalização deverá ser realizada conforme programa de trabalho do SIM e os registros das mesmas devem ser feitos na Planilha de Verificação Oficial das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (ANEXO 6.9).

6.4.2.2 Os procedimentos adotados pelos fiscais nas verificações oficiais locais estão descritos a seguir.

Verificação Oficial da Manutenção

Na fiscalização da manutenção, que inclui instalações, equipamentos e utensílios, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- As instalações estão de acordo com o projeto aprovado;
- Forro, teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há necessidade de reparos;
- A vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;
- Os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não comestíveis;
- Os locais onde são manipulados matérias-primas e produtos acabados, nas diferentes fases da produção, são isolados uns dos outros, de forma a prevenir/reduzir contaminações de uns para outros;
- As instalações (estruturas, salas, depósitos) são mantidas em condições aceitáveis e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas;
- A empresa executa as manutenções preventivas e corretivas de acordo com o descrito no programa;
- Há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa.
- Os equipamentos e utensílios foram projetados e construídos de maneira a facilitar sua limpeza/sanitização e se não causam alterações às matérias-primas/produtos quando do seu uso nas respectivas atividades laborais;

- Os equipamentos são fáceis de desmontar e se a empresa o faz na frequência prevista para limpeza/sanitização;
- Os equipamentos foram instalados em locais que permita ao Serviço de Inspeção avaliar as condições sanitárias;
- Os equipamentos precisam de reparos, dando atenção às superfícies que entram em contato com as matérias-primas e alimentos;
- Equipamentos/utensílios usados no armazenamento de não comestíveis são instalados/operados de maneira tal, que não exista risco de contaminação cruzada para as matérias primas e produtos em fabricação ou acabados e se os mesmos estão identificados como de uso exclusivo para não comestíveis;
- Existem desgastes nos equipamentos que comprometem a eficiência da limpeza;
- O acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes dos mesmos podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados;
- Os equipamentos ou utensílios são passíveis de transferência de resíduos e odores às matérias-primas e produtos e se os lubrificantes utilizados são apropriados à situação.

Na fiscalização da manutenção, que inclui vestiários, sanitários e barreiras sanitárias, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- Há ausência de comunicação direta com seções de matérias-primas e produtos comestíveis;
- São em número suficiente e tem dimensões adequadas às necessidades;
- Foram projetados e construídos de forma a permitir boa manutenção das condições higiênico-sanitárias das instalações;
- As condições higiênicas são mantidas nessas instalações;
- As barreiras sanitárias estão adequadas, com os equipamentos e dispositivos necessários para a higienização dos calçados e mãos (detergente líquido neutro e sanitizante ou antisséptico, toalhas de papel descartável, não reciclado ou outro sistema seguro para a secagem das mãos), água potável de fluxo contínuo, sem torneiras com fechamento manual e se estas higienizações são realizadas na forma e na frequência adequadas;

- Os uniformes são trocados nos vestiários de forma correta e na frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos;
- Existe separação entre as roupas civis e as de uso industrial;
- Há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- A empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

Na fiscalização da manutenção, que inclui o sistema de iluminação, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- Existe iluminação nas diferentes áreas da indústria;
- A cor e a intensidade da luz são adequadas, se permitem boa avaliação das condições higiênico-sanitárias das instalações, equipamentos, utensílios, matérias-primas e produtos;
- As luminárias são dispostas de forma a fornecer iluminação uniforme, sem que haja formação de zonas de sombra;
- Todas as luminárias são providas de protetores contra a quebra das lâmpadas ou dotadas de lâmpadas não explosivas;
- Nas áreas obrigatórias é previsto o monitoramento dos LUX;
- Há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- A empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

Na fiscalização da manutenção, que inclui águas residuais, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- Todo o volume de águas residuais é drenado;
- Na recolha das águas residuais, estas não entram em contato com a água de abastecimento;
- As águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;
- As instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas;
- Quando houver possibilidade de contaminação da água de abastecimento pelas águas residuais, existem dispositivos que previnam tal situação;

- As águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso;
- Os ralos da indústria possuem sifões evitando o refluxo;
- Há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- A empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

Na fiscalização da manutenção, que inclui calibração e aferição de instrumentos, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- Os instrumentos de controle de processos estão identificados;
- Há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração;
- Há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;
- O cronograma de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
- Quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas;
- A empresa define qual o desvio aceitável dentro da faixa de uso do instrumento/equipamento;
- Quando for o caso, as calibrações são realizadas em instituições especializadas e credenciadas por órgão regulador competente e se existem documentos que comprovem tais calibrações.

Verificação Oficial da Água de Abastecimento

Na fiscalização do controle da captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- Os reservatórios apresentam-se em condições higiênico-sanitárias adequadas;
- As redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado e se os pontos de coleta de água estão identificados;

- Existem eliminadores de vácuo, quando necessários e se existem fins de linhas bloqueados;
- A água tem pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação, processamento de matérias-primas, produtos e demais setores da indústria;
- Quando da existência de recirculação de água, como no uso de trocadores de calor, a mesma mantém suas características originais de qualidade;
- Quando há água de reuso esta é mantida livre de patógenos e coliformes fecais;
- O volume de água tratada é suficiente para a demanda das indústrias;
- O teor de CRL e pH apresenta-se em níveis adequados;
- Há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- A empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

Verificação Oficial do Controle Integrado de Pragas

Na fiscalização do controle integrado de pragas o Serviço de Inspeção deve verificar:

- O ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas;
- As áreas internas, buscando indícios da presença de pragas;
- Se, quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma junto ao órgão competente;
- Verificar se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal e se o armazenamento dessas substâncias é feito em local e forma adequada e se há controle restrito das mesmas nas indústrias;
- Verificar se a empresa terceirizada realiza as visitas nas frequências previstas;
- Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;

- Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

Verificação Oficial Higiene Industrial e Operacional

Na fiscalização do PPHO – limpeza e sanitização pré-operacional – o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais previstos nos autocontroles;
- Não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;
- Há previsão de monitoramentos diários nos autocontroles e de que os mesmos sejam cumpridos;
- Quando ocorrer contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, são tomadas ações corretivas de forma a restaurar as condições sanitárias ideais e que sejam adotadas também ações preventivas;
- Há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- A empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

Verificação Oficial da Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários

Na fiscalização do controle da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- O pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos, em qualquer fase do processo de produção/fabricação obedecem as práticas higiênicas para que não causem alterações em matérias-primas e produtos;
- Assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrarem nas áreas de manipulação e se a higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira;

- Os uniformes utilizados apresentam-se limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;
- Nos casos aceitáveis, os operários que trabalham em diversas áreas das indústrias procedem à troca de uniformes antes de adentrarem às chamadas “áreas limpas”;
- Os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las;
- Na descrição dos autocontroles de treinamento dos funcionários são previstos/descritos procedimentos de treinamentos que abordem assuntos relacionados a garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos e se os mesmos são satisfatórios para tal;
- Os funcionários recebem treinamentos nas frequências previstas, se os mesmos são adequadas e se existem registros desses treinamentos;
- Todas as pessoas que trabalham direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos de origem animal, dentro das áreas industriais, possuem atestados ou carteiras de saúde que comprovem estarem habilitados a manipular alimentos.

Verificação Oficial dos Procedimentos Sanitários Operacionais - PSO

Na fiscalização dos procedimentos sanitários das operações - PSO o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- Na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas;
- Durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se desnecessários acúmulos de embalagens, de matérias-primas e produtos, evitando-se contra fluxos;
- As matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e se são identificados;
- Todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos, que entram em contato com matérias-primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização, de forma que não existam

condições higiênico-sanitárias inadequadas que possam causar situações de risco para os mesmos;

- Os equipamentos, utensílios, instrumentos e outros afins, como por exemplo, torneiras, mangueiras, válvulas de controle de fluxo, que não entram em contato com matérias-primas, ingredientes e produtos, são mantidos em condições higiênicas;
- Os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são atóxicos ou próprios para uso em situações de manipulação/elaboração de alimentos;
- Os vapores que entram em contato direto com os produtos são filtrados de forma adequada;
- Os recipientes são adequados e resistentes ao uso, se não alteram as matérias-primas e produtos, se são de fácil limpeza e higienização e se são mantidos em bom estado de conservação;
- A embalagem secundária é realizada em ambiente separado;
- Os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias;
- Os equipamentos de geração de frio e os veículos transportadores de matérias primas e produtos são projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura para transporte adequadas, se apresentam paredes lisas, de fácil limpeza, totalmente vedadas, de maneira a não permitir a entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes e a saída de líquidos;
- Nos autocontroles os PSO descritos são suficientes e adequados.

Verificação Oficial de Matéria Prima

Na fiscalização do controle de matérias primas, ingredientes e material de embalagem, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- As matérias primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção;
- As matérias primas, aditivos e ingredientes estão devidamente identificadas e dentro do prazo de validade, se são de uso conhecido e

aprovado pelo serviço através dos memoriais de registro de produtos (se possui ficha técnica anexada as mesmo), permitindo a rastreabilidade;

- A empresa, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria prima, através de métodos e testes amparados pela legislação, respeitando os programas da empresa e que confiram resultados confiáveis;
- Os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;
- A empresa dá destino correto à matéria prima e de acordo com o planejado no autocontrole;
- As matérias primas apresentam suas embalagens íntegras;
- Matérias primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados, de forma que não dificultem os trabalhos dos Serviços de Inspeção;
- Os veículos transportadores de matérias primas e produtos apresentam-se em boas condições de conservação, com os produtos devidamente organizados em seu interior, se a temperatura do veículo é controlada e se os mesmos são vedados à entrada de pragas e sujidades, assim como à saída de líquidos;
- O uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e se são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos;
- Os ingredientes são mantidos em local separado, em condições higiênicas e, quando preparados previamente, são em quantidades o suficiente apenas para um único uso;
- Na ocorrência de não conformidades, quando do uso de ingredientes, são tomadas atitudes corretivas e preventivas adequadas que evitem a recorrência;
- As embalagens originais dos ingredientes os acompanham até o local de preparação da formulação dos produtos;
- Se é avaliado o destino de ingredientes e produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;

- As embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetivamente proteção aos produtos;
- As embalagens secundárias são utilizadas de forma ordenada, na quantidade estritamente necessária, com os devidos cuidados, de forma a evitar carrear contaminações e de acordo com o fluxo de produção;
- As empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria prima quando necessário;
- No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas fornecedoras de leite cru refrigerado atendem às exigências legais no que se refere à captação de leite e se as mesmas possuem registros desses atendimentos;
- No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, quando do recebimento de leite de produtores, se as empresas possuem programa de coleta a granel e se nele está previsto um programa de educação continuada;
- No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se o programa de educação continuada descreve as ações sobre os produtores que não conseguem atingir os padrões estabelecidos pela Instrução Normativa nº 77/2018 do MAPA e se o mesmo é efetivo.
- No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se os mesmos enviam, na frequência mínima exigida, amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras para análises aos laboratórios da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite (RBQL);
- O que é verificado pelos Serviços de Inspeção durante as fiscalizações das áreas de inspeção está de acordo com os registros dos estabelecimentos.

Verificação Oficial do Controle de Temperatura

Na fiscalização do controle das temperaturas, os Serviços de Inspeção devem observar se:

- As temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação ou descrito nos programas de autocontroles;
- Os registros são automatizados, quando possível ou necessário;
- Quando da verificação de não conformidades os estabelecimentos adotam ações corretivas e preventivas eficientes com elas com embasamento técnico-científico e legal;
- As temperaturas aplicadas/mantidas nos ambientes garantem a inocuidade e a não alteração das matérias primas, ingredientes e produtos para seu processamento ou consumo;
- Os estabelecimentos aferem as temperaturas indispensáveis ao controle dos processos, em todas as etapas, nas frequências e no número previsto nos autocontroles;
- Os instrumentos, equipamentos e dispositivos de controle de temperatura são regularmente aferidos e calibrados e se há registros dessas operações;
- Os registros feitos pelos estabelecimentos estão de acordo, quando comparados com os registros dos Serviços de Inspeção.

Verificação Oficial do Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

Na fiscalização do Sistema APPCC, os Serviços de Inspeção devem observar se:

- O programa APPCC atende as exigências de legislação e/ou científicas e metodológicas utilizadas;
- Os perigos identificados são significativos e possuem medidas preventivas de controle adequadas;
- Os pontos críticos de controle (PCC's) estão identificados;
- A empresa controla 100% os pontos críticos de controle (PCC's);
- Os pontos de controle (PC) são controlados apenas com as boas práticas de fabricação (BPF) e se estão identificados no programa;
- Os registros de monitoramento dos PCC's existem e são adequados;
- Há pertinência dos limites críticos estabelecidos;
- As ações corretivas retomam o controle do processo;
- Os monitores são capacitados para a realização dos monitoramentos e ações corretivas;

- As verificações são adequadas aos PCs e PCCs;
- Os registros feitos pelos estabelecimentos estão de acordo, quando comparados com os registros dos Serviços de Inspeção.

Verificação Oficial do Controle de Formulação de Produtos e Combate à Fraude

Na fiscalização do controle de formulação de produtos e combate à fraude, os Serviços de Inspeção devem observar se:

- As empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos Serviços de Inspeção e garantem a identidade, qualidade, segurança higiênico sanitária e tecnológica de produto de origem animal;
- Os produtos são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelos Serviços de Inspeção;
- Há registros que comprovem o controle do uso de matérias primas e ingredientes, com identificação dos respectivos lotes. Se os aditivos e ingredientes foram adicionados respeitando a concentração ou quantidades aprovadas. Se a matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade (Exemplo: troca de espécies do pescado, uso de CMS em quantidade acima do permitido ou em produtos em que seu uso é proibido, adição de soro de leite, adição de temperos seja por injeção ou tumbleamento);
- Nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação, é dado o destino correto, de acordo com a legislação e previsto no programa de autocontrole, aos produtos adulterados;
- As empresas possuem registros de controle de entradas, saídas e uso dos ingredientes;
- Esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;
- Os programas das empresas fazem previsão de medidas preventivas e corretivas nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação;

- Os resultados das análises laboratoriais e controles de formulação são compatíveis com os memoriais aprovados

Verificação Oficial do Controle de Rastreabilidade e Recolhimento

Na fiscalização do controle de rastreabilidade e recolhimento, os Serviços de Inspeção devem observar se:

- Os procedimentos implantados permitem rastrear o recebimento de matéria prima, ingredientes e aditivos, além do processo de produção e expedição dos produtos;
- A empresa, em seus autocontroles, prevê destino adequado quando da observação de não conformidades nas matérias primas, ingredientes e material de embalagem;
- Durante a verificação da rastreabilidade é possível fazer os testes de rastreabilidade progressiva e regressiva.
- A unidade descreve em seu autocontrole o procedimento de recolhimento, e em casos de não conformidade detectadas que motive o recolhimento, se a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada, através de registros auditáveis;
- Os registros feitos pelos estabelecimentos estão de acordo, quando comparados com os registros dos Serviços de Inspeção.

Verificação Oficial do Controle do Bem-Estar Animal

Na fiscalização do controle do bem-estar animal, os Serviços de Inspeção devem observar se:

- O atendimento de legislações específicas, como a Portaria nº 365, de 16 de julho de 2021;
- De forma objetiva se a empresa controla o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga, descanso, jejum, procedimentos de condução, insensibilização e sangria;
- A implantação e manutenção do programa de autocontrole por parte das empresas de abate sob o ponto de vista humanitário.

Verificação Oficial do Controle do Material Específico de Risco

Na fiscalização do controle do MER, os Serviços de Inspeção devem observar se:

- O plano de recolha do MER está sendo cumprido em todas as etapas e está atendendo o disposto em legislação vigente (identificação, segregação e inutilização);
- O procedimento é realizado conforme descrito no Programa de Autocontrole;
- Os colaboradores dominam as técnicas de remoção;
- Recipientes e utensílios são identificados e exclusivos para essa finalidade;
- O material de risco é descartado da forma correta e separado dos demais produtos não comestíveis.

6.4.4 Atualização dos Programas de Autocontrole

Os programas de autocontrole devem ser atualizados sempre que a empresa ou o serviço verifique que o mesmo não está sendo eficiente (recorrência de não conformidades) ou quando ocorrerem modificações na estrutura, fluxo, processos, utensílios e demais casos.

Os ajustes em planilhas que não impliquem em alterações na descrição dos PAC não necessitam ser aprovados pelo SIM, nos demais casos, a empresa deve enviar ao SIM o PAC, em duas vias com as alterações para nova avaliação e aprovação.

6.4.5 Relatório de Não Conformidade – RNC

Os fiscais dos Serviços de Inspeção devem relatar aos responsáveis legais e responsáveis técnicos das empresas as não conformidades verificadas durante suas fiscalizações. O documento utilizado para a comunicação das não conformidades é o Relatório de Não Conformidade – RNC (ANEXO 6.11).

No RNC deve constar a data da comunicação, o número sequencial do relatório seguido do ano, a hora em que a não conformidade foi verificada, para qual estabelecimento, informando seu número de registro, e a quais pessoas é destinado, seus respectivos cargos, qual a legislação descumprida e quais os itens dos programas de auto controle infringidos, devendo também citar a não conformidade verificada e a ação fiscal imediata (quando se aplicar) e ainda deve constar a assinatura e carimbo.

O RNC poderá ser lavrado em qualquer momento da fiscalização, quando identificado uma não conformidade, sendo está embasada nos autocontroles das empresas, instruções de trabalho e nas legislações pertinentes.

O(s) RNC(s), quando entregue(s) aos interessados, deverá(ão) ser acompanhado(s) de documento que registre sua entrega (ANEXO 6.12), listando-o(s) por seus respectivos números sequenciais anuais (por exemplo: 023/2020, 024/2020) e tendo por fim a assinatura do responsável por sua recepção no estabelecimento. As empresas têm prazo de até 5 (cinco) dias úteis para responder aos RNC ou o fiscal responsável pela emissão do RNC determinará o tempo máximo para que o mesmo seja respondido, nunca podendo ser superior ao prazo estipulado anteriormente.

6.4.6 Medidas Cautelares

Quando forem registrados RNCs por um mesmo motivo, recorrente, que não seja considerado crítico, poderá ser lavrado, em duas vias, de Auto de Infração (ANEXO 7.8), ficando a critério do serviço de inspeção. Nesse caso, os RNCs devem ser citados como elementos de convicção no Auto de Infração.

Nos casos em que a não conformidade seja crítica, podendo comprometer a inocuidade e qualidade dos produtos e colocar em risco a saúde pública, deverá ser preenchido o Auto de Infração já com o primeiro RNC, sempre em duas vias.

Além do auto de infração, outras medidas cautelares poderão ser adotadas a critério do serviço de inspeção.

6.5 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE

LOGO TIPO DA EMPRESA	PROGRAMA DE AUTO	REVISÃO: _____
	CONTROLE	DATA: _____
	NOME DO PAC	PAGANIA: _____

Cabeçalho: neste item se apresentam as informações da empresa e a identificação do autocontrole, assim como data de elaboração, número da revisão e de páginas. Está presente em todas as páginas do documento.

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE 00

NOME DO PAC

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROVADOR POR:	APROVAÇÃO DO SIM:

Rodapé: Neste item são identificadas as pessoas e suas funções na empresa em relação às responsabilidades assumidas no desenvolvimento dos programas. Presente em todas as páginas do documento. Deve ser assinado por todos os responsáveis.

1. Apresentação da empresa

Neste item devem ser descritos as informações do estabelecimento como Razão social, endereço, CNPJ ou CPF, etc.

Quando todos os PAC são armazenados em uma única pasta, apenas uma única folha de apresentação pode ser elaborada para todo o conjunto, e os demais arquivos podem ser iniciados a partir do próximo item (objetivos).

2. Objetivos

2.1 Objetivo Geral

2.2 Objetivos específicos (facultativo)

3. Documentos de Referência

3.1 Legislação Aplicável: Legislação obrigatória e coerente com o programa que está sendo descrito

3.2 Documentos Complementares Aplicáveis: Alguma legislação para complementar o que está sendo descrito no programa, quando necessário.

4. Campo de Aplicação

Neste item deve ser descrito aonde este programa de autocontrole será aplicado, qual área, equipamento, utensílio, instalação, entre outros.

5. Definições

Neste item deve ser colocado as definições de palavras e termos técnicos que compõem o programa que está sendo descrito, cujo entendimento é indispensável para a sua devida compreensão e aplicação.

6. Descrição do Procedimento

Neste item deve ser descrito detalhadamente o procedimento que será realizado in loco, descrevendo o monitoramento real e o que de fato é conveniente ao programa em questão. A descrição deve ser de forma objetiva, clara e condizente com o que é praticado no estabelecimento, deve ser colocado neste item itens a serem controlados, bem como as condições que devem existir ou ser mantidas, para garantir a eficácia do autocontrole. Não descrever procedimentos sem nexos ou que não tenham a ver com o programa que está sendo descrito, atentar-se muito a este item, pois é um dos mais importantes na estrutura de um PAC, é nele que devem constar as informações necessárias para que todos que leem o programa possam entender como o procedimento é realizado.

7. Monitoramento

Nesse item deve ser descrito os passos para realizar um monitoramento adequado, preciso e auditável. O procedimento de monitoramento pode ser descrito nas planilhas para facilitar o trabalho do monitor, quando necessário. Deve incluir:

O que monitorar: deve se descrever o item que está sendo monitorado; seja objetivo e claro.

- Frequência: deve se descrever qual período que é realizado o monitoramento.
- Como monitorar: deve se descrever como que o item é monitorado a forma de aplicação; seja detalhista, claro e objetivo.

- Responsável por monitorar: deve se descrever qual a pessoa que realiza o controle do item monitorado, de preferência indique pessoas que sejam detalhistas, perfeccionistas e que tenham mente aberta para aprender.
- Não conformidade: deve se descrever qual o problema que foi verificado ao realizar o monitoramento, de forma clara e objetiva.

8. Ações Corretivas

As ações corretivas definem quais as medidas a serem tomadas quando existirem não conformidades. São divididas em ações imediatas (correções) e ações planejadas (ou ações corretivas propriamente ditas).

- Ações imediatas: descrever neste item qual é ação a ser tomada imediatamente diante da não conformidade detectada.
- Ações planejadas: descrever neste item a ação a ser tomada a fim de prevenir sua recorrência.

9. Avaliação da Efetividade do PAC

Neste item deve se fazer uma avaliação geral dos programas implantados buscando alternativas para eliminar as não conformidades que ocorrem frequentemente. Citar quais as ações da gerencia do estabelecimento frente aos problemas, como por exemplo, reuniões com funcionários do setor que mais tem problema, contratação de empresa consultora para melhorar os processos, etc. Deve-se fazer registro das ações e arquivar as mesmas para possível análise do fiscal.

10. Verificação

Neste item deve ser descrito como é realizada a verificação do processo e análise dos registros do monitoramento dos programas de autocontroles aplicados na empresa. É realizada pelo Responsável Técnico, e geralmente realizada mensalmente. Também pode fazer parte da verificação o programa de coleta e análise microbiológica de alimentos e superfícies da empresa.

11. Anexos

Neste item deve ser descritas quais as planilhas que estão em Anexo ao programa e que foram citadas durante o texto. É constituído basicamente pelas planilhas

de monitoramento de cada autocontrole, e o que mais se fizer necessário, anexar ao programa.

12. Registros das Alterações

Neste item são indicadas as evidências da análise crítica, da aprovação, do status e da data da revisão, do procedimento documentado. São apontadas as alterações realizadas. Cabe à empresa escolher o local de inclusão das alterações do documento.

13. Informações Adicionais

Neste item são descritas informações adicionais que a empresa julgar necessário, de forma facultativa.

6.6 – RELATÓRIO DE RECEBIMENTO DE MATÉRIA PRIMA

[illegible]

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

ANEXO 6.7 – RELATÓRIO DE PRODUÇÃO

Relatório de Produção					
Estabelecimento:			Registro do SIM:		Mês/Ano:
Data	Produto a ser produzido	Matéria Prima utilizada	Quantidade	Lote	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

6.8 – RELATÓRIO DE EXPEDIÇÃO

Relatório de Expedição					
Estabelecimento:				Registro do SIM:	Mês/Ano:
Data	Produto expedido	Quantidade	Lote	Comprador (nome e endereço)	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

6.9 – PLANILHA DE VERIFICAÇÃO OFICIAL DAS ÁREAS DE INSPEÇÃO IN LOCO E DOCUMENTAL

LISTA DE FISCALIZAÇÃO DAS ÁREAS DE INSPEÇÃO IN LOCO E DOCUMENTAL		
Manutenção de instalações, equipamentos e utensílios (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração); Água de Abastecimento; Controle Integrado de Pragas; Higiene Industrial e Operacional; Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários; Procedimentos Sanitários Operacionais; Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem; Controle de temperaturas; Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle; Análises laboratoriais (Programas de autocontrole); Controle de formulação de produtos e combate à fraude; Rastreabilidade e recolhimento; Bem-estar animal; Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER).		
Estabelecimento:		Registro do SIM:
Endereço:		Data:
Local / Área Verificação	Equipamentos / Utensílios / Instalações / Procedimentos	C / NC / NA
Item não conforme	Descrição da Não Conformidade	
Item não conforme	Ação fiscal in loco	
Assinatura e Carimbo do Fiscal de Inspeção:		

6.10 – PLANILHA DE PPHO– LIBERAÇÃO DE ABATE

Procedimento Padrão de Higiene Pré-Operacional – Liberação de Abate		
Estabelecimento:		Registro do SIM:
Endereço:		Data:
Instruções de preenchimento: identificar a razão social do estabelecimento, seu número de registro no SIM, o Município e Estado e a data de fiscalização. Marcar na respectiva coluna a hora da verificação documental e a conformidade (C), não conforme (NC) ou não aplicável (NA). De acordo com o verificado, na coluna AI/IU'S será identificada a área de inspeção e a unidade de inspeção indicando a não conformidade no campo "descrição da não conformidade". Assinar e carimbar. Frequência: sempre que houver abate.		
Avaliar se: Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização operacionais previstos nos autocontroles; Não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização; Há previsão de monitoramentos diários nos autocontroles e de que os mesmos sejam cumpridos fielmente; Quando ocorram contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, são tomadas ações corretivas de forma a restaurar as condições sanitárias ideais e que sejam adotadas também ações preventivas; No caso do item anterior, seja dado o destino correto às matérias primas e produtos.		
Área de Inspeção	Unidades de Inspeção	C / NC / NA
Item não conforme	Descrição da Não Conformidade	
Item não conforme	Ação fiscal in loco	
Assinatura e Carimbo do Fiscal de Inspeção: 		

6.11 – RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE

RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE - RNC		
1. Data e hora:	2. Relatório nº:	3. Estabelecimento e nº do SIM:
4. Para (nome e cargo):		
5. Embasamento legal (RIISPOA, legislação municipal, PAC, outras):		
6. Descrição da não conformidade (NC):		
7. Reincidente: NÃO () SIM () – Quando reincidente, informar o número dos RNC anteriores que apontaram a não conformidade:		
8. Ação fiscal imediata:		
9. Assinatura do Veterinário ou Funcionário do Serviço de Inspeção:		
10. Data limite para a devolução do RNC respondido:		
11. Resposta do Gerente do Estabelecimento (ações imediatas):		
12. Resposta do Gerente do Estabelecimento (cronograma de ações planejadas):		
<i>Este documento é uma notificação escrita da falha em atender as exigências regulamentares podem resultar em adicional ação administrativa e legal.</i>		
13. Assinatura do Gerente do Estabelecimento:	14. Data:	
15. Assinatura de verificação do Veterinário ou Funcionário do SIM:	16. Data:	
() Efetivas () Não Efetivas Novo RNC nº: _____		

6.12 – MODELO DE ENTREGA DE RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE

Ao Senhor(a)

Prezado(a) Senhor(a),

Por meio deste, entrego a relação de Relatório(s) de Não Conformidade (RNC),
identificado

_____, na
unidade

_____,
localizado

_____. O relatório de não conformidade em Anexo é referente ao
nº _____, onde a empresa deve apresentar o(s) plano(s) de
ação(ões) imediata(s) e planejada(s) para os mesmos. Os relatórios devem ser
respondidos e entregues ao serviço de inspeção até a data de _____.

_____, _____ de _____ de 20____.

Atenciosamente,

Assinatura e Carimbo do Fiscal de Inspeção