

SIM/POA PLANALTO-PR

PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

1. DOCUMENTAÇÃO DE REFERÊNCIA

Decreto 5.741 de 30 de Março de 2006, que regulamenta os artigos 27-A, 28-A e 29-A da Lei 8.171, de 17 de janeiro de 1991, que organiza o Sistema Unificado de Atenção à Sanidade Agropecuária- SUASA;

Decreto 6.348, de 08 de Janeiro de 2008, que altera o Artigo 2º do Decreto 5.741/2006, delegando competência ao Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento- MAPA- para a edição de atos e normas complementares ao Regulamento;

Instrução Normativa nº17, de 06 de Março de 2020 do MAPA, artigo 3º;

Portaria nº 368, de 04 de Setembro de 1997, do MAPA;

Portaria nº 46, de 10 de Fevereiro de 1998, do MAPA.

2. OBJETIVOS

Estabelecer um procedimento operacional padrão que possibilite os estabelecimentos sob fiscalização do Serviço de Inspeção Municipal- SIM 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 dos programas de autocontrole que contemplam a fiscalização local e documental ao responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal-SIM.

3. APLICAÇÃO

Este procedimento aplica-se a todas as empresas do SIM e ao Médico Veterinário do Serviço de Inspeção Municipal-SIM.

4. DEFINIÇÃO

Os programas de autocontrole- PAC's são usados para se ter um controle do processo de produção. É um procedimento que fundamenta-se 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 Boas Práticas de Fabricação- BPFs, além de outros controles necessários para cada tipo de estabelecimento. Os PAC's são o instrumento de gerenciamento de todo o processo de produção voltado para a qualidade.

5. USUÁRIOS PRINCIPAIS

Responsável pelo estabelecimento, responsável técnico e responsável pelo SIM.

6. PROCEDIMENTOS GERAIS

Os autocontroles compreendem as Boas Práticas de Fabricação-BPF, Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional- PPHO e a Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle- APPCC.

Todo processo de produção é composto de diversos subprocessos, os quais influenciam na qualidade do produto final. Neste caso, os Programas de Autocontrole devem ser submetidos rotineiramente a verificações, avaliações e revisões, estão descritos abaixo:

CÓDIGO	PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE
1	Manutenção de instalações e equipamentos;
2	Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;
3	Iluminação;
4	Ventilação;
5	Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento;
6	Águas residuais;
7	Controle integrado de pragas;

8	Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional- PPHO;
9	Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários;
10	Procedimentos sanitários das operações- PSO;
11	Matérias- primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade;
12	Controle das temperaturas;
13	Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
14	Controles laboratoriais, análises e recall de produtos;
15	Controle de formulação dos produtos;
16	Bem-estar animal;
17	Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle- APPCC;
18	Material Específico de Risco (MER).

As agroindústrias integrantes do Serviço de Inspeção Municipal (SIM), devem desenvolver e implantar no mínimo os autocontroles 5,7,8,9,11 e 12.

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 01.

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

6.1 IMPLANTAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE PELOS ESTABELECIMENTOS

6.1.1 MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS

6.1.1.1 Objetivo Geral

Descrever se as instalações, equipamentos e seus utensílios foram 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, e se estão em condição sanitária de operação.

6.1.1.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição da natureza das instalações como, por exemplo, forro, teto, paredes, pisos, portas, janelas e outros pertinentes das áreas internas e externas;

Descrição da natureza dos equipamentos e utensílios;

Descrição dos tipos de manutenção preventiva e corretiva;

6.1.2 VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS

6.1.2.1 Objetivo geral

Descrever se existem vestiários e sanitários em número suficiente e de tamanhos adequados ao número de trabalhadores das indústrias e se estes estão instalados de forma que não tenham acesso direto a áreas de recepção/processamento/armazenamento;

Descrever se os equipamentos são suficientes para satisfazer às necessidades da demanda, como são organizados e se estão em condições higiênicas adequadas a um estabelecimento produtor de alimentos;

Descrever o mecanismo para a guarda de roupas e objetos pessoais e se são em número idêntico ou maior que o de funcionários, não devendo, neste caso, serem usados para a guarda de materiais que não sejam roupas e de uso pessoal. Os calçados devem ser guardados separados das roupas;

Descrever como é a instalação de vasos sanitários, se estes estão funcionando

perfeitamente, sempre providos de lavatórios (pias e torneiras), papel toalha não reciclável, assim como detergente e sanitizante (neutros) apropriados para as mãos devendo ser mantidos nas condições mais rigorosas de higiene. A lavagem das mãos e antebraços é compulsória quando da saída de vestiários, sanitários e mictórios e antes de entrar nos locais onde são manuseados e processados matérias-primas, produtos e subprodutos. Os uniformes e aventais também devem ser protegidos de contaminações quando esses locais forem utilizados;

Descrever os acessos às áreas industriais se dispõe de instalação de barreiras sanitárias em número adequado ao contingente de pessoas que ali trabalham. Estas consistem no conjunto formado por dispositivo com torneira com água, escova e detergente para a lavagem de calçados, denominada lava botas, torneira, pia e dispositivo com detergente para a lavagem das mãos e antebraços e também dispositivos com toalhas de papel não reciclável e com desinfetante para a secagem e sanitização das mãos e antebraços. Todas as torneiras devem ter mecanismo de fechamento que não utilize as mãos.

Descrever se existem cestos com tampas articuladas e de abertura e fechamento também não manual para o depósito das toalhas de papel não reciclado utilizadas. As barreiras sanitárias devem ser instaladas em locais estratégicos, de forma que as pessoas, quando acessarem as áreas industriais, sejam obrigadas a higienizarem os calçados, as mãos e antebraços.

6.1.2.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição das instalações e equipamentos dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;

Descrição da organização e funcionalidade das instalações, equipamentos dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;

Descrição da manutenção instalações e equipamentos dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;

Descrição da higienização instalações e equipamentos dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias.

6.1.3 ILUMINAÇÃO

6.1.3.1 Objetivo geral

Descrever a manutenção e a funcionalidade da iluminação de todas as áreas industriais. Se elas dispõem de iluminação e intensidade adequada, descrevendo se nas áreas de recepção, processamento, manipulação, armazenamento e inspeção de matérias-primas e produtos e em todos os locais onde são executados procedimentos de limpeza e sanitização de instalações, equipamentos e utensílios, é possível realizar a avaliação da eficiência dos procedimentos de higienização;

Descrever se a intensidade da luz permite a visualização de contaminações nas matérias-primas, produtos e nas superfícies que com estes entram em contato. A cor da luz não deve distorcer a cor dos produtos e matérias-primas e a disposição das lâmpadas deve ser de maneira tal que não ocorram áreas de sombreamento. Descrever se todas as luminárias são providas de protetores contra quebra de lâmpadas;

Descrever se os setores do estabelecimento dispõem de iluminação natural ou artificial com intensidade suficiente, de acordo com a natureza da operação, inclusive nos pontos de inspeção.

6.1.3.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados:

Descrição da localização, do tipo de iluminação (natural e artificial) e da constituição das luminárias, incluindo a forma de proteção em todos os setores;

Descrição da intensidade (em lux) da iluminação, frequência e modo de avaliação, quando necessário;

Descrição da manutenção das luminárias;

Descrição da higienização das luminárias.

6.1.4 VENTILAÇÃO

6.1.4.1 Objetivo geral

Manter as instalações construídas de maneira que ocorram as menores

variações possíveis de temperatura e umidade entre elas, e quando isto não for possível, que no ambiente industrial existem mecanismos de controle da formação de condensação, neve e gelo.

Garantir que os setores do estabelecimento dispõem de ventilação natural ou mecânica de forma a minimizar a contaminação por meio do ar, controlar a temperatura ambiente, umidade e os odores que possam afetar os produtos de origem animal, impedir que o ar flua de áreas contaminadas para áreas limpas, bem como impeça a formação de condensação.

Controlar o excesso de umidade, que se apresenta como vapor, condensações e formação de gelo que podem propiciar odores indesejados, assim como condições ambientais insalubres das dependências industriais. A formação de vapor, neve ou gelo também é inconveniente nos locais de armazenagem de matérias-primas e produtos acabados, devendo ser controlada de forma preventiva.

6.1.4.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição do sistema de ventilação incluindo os métodos utilizados para prevenção e controle visando evitar a formação de vapores, condensação e gelo, incluindo, quando aplicável, janelas, cortinas de ar, cortinas de plástico (PVC transparente) e exaustores em todos os setores;

Descrição da previsão da formação de vapores, condensações e gelo em áreas específicas e o controle para evitar alteração das matérias-primas e produtos.

6.1.5 CAPTAÇÃO, TRATAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO

6.1.5.1 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 da diluição de ingredientes e aditivos, servindo de veículo. O controle da qualidade da água utilizada pelos

estabelecimentos é fundamental para os processos fabri 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 que rege o assunto.

Manter a potabilidade da água utilizada em todos os processos realizados no estabelecimento, com identificação dos pontos de coleta e mensuração do cloro residual livre e pH. Para garantia do processo, peiodicamente, 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 conseqüente 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.

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 que sejam acionados quando ocorrerem problemas de funcionamento, quando necessário, alarme sonoro e/ou visual. 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.

Para evitar possíveis acúmulos de contaminação 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.

6.1.5.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição de captação de água de abastecimento, contemplando tipo de fonte, vazão, quantidade de reservatórios, capacidade;

Descrição dos métodos utilizados para o tratamento da água de abastecimento;

Descrição da identificação de todos os pontos de água do estabelecimento;

Estabelecer o procedimento de menuração do cloro residual livre e pH;

Descrição do procedimento de higienização dos reservatórios;

Descrição do procedimento de coleta, da periodicidade e dos parâmetros para envio de amostras de água de abastecimento para análise microbiológica.

6.1.6 ÁGUAS RESIDUAIS

6.1.6.1 Objetivo geral

Avaliar se a direção do sistema de escoamento permite caimentos adequados dos pisos, de canaletas e tubulações se possuem dimensões apropriadas e identificadas para sua condução, evitando empoçamentos e seu cruzamento com a rede de água de abastecimento.

Descrever como é o sistema de recolhimento de águas residuais e se este facilita o recolhimento e é capaz de drenar o volume produzido, bem como é capaz de prevenir eventuais refluxos de água que possam contaminar a rede de abastecimento de água potável.

Descrever se nos locais onde há descarga de água e de outros líquidos é dada atenção especial à drenagem dos mesmos, evitando a formação de condições sanitárias indesejáveis que possam prejudicar matérias-primas e produtos. Descrever se no sistema de recolha das águas utilizadas, existem ralos sifonados para impedir o refluxo de gases.

6.2.6.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição do sistema de drenagem das águas residuais contemplando ralos, canaletas, declividade do piso e fluxo das águas servidas;

Descrição dos métodos utilizados para prevenção e controle visando evitar a formação de águas residuais, presença de resíduos sólidos e o refluxo de gases no piso e nos equipamentos.

6.1.7 CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

6.1.7.1 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.

6.1.7.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição do monitoramento do ambiente interno e externo visando identificar condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas;

Descrição das armadilhas (portas iscas, iscas luminosas, entre outros) e barreiras físicas contra o acesso de pragas instaladas no estabelecimento;

Identificação do mapa de iscas (porta iscas numerados com mapa de armadilhas e layout da empresa);

Descrição da frequência do monitoramento do controle;

Descrição dos 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.

6.1.8 PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE OPERACIONAL- PPHO

6.1.8.1 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 pré-operacionais 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.

6.1.8.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição do conceito de higienização pré-operacional e operacional;

Descrição e frequência do procedimento pré-operacional, contemplando as etapas de higienização 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 sanitizantes;

Descrição e frequência do procedimento operacional, contemplando as etapas de higienização 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 sanitizantes;

Descrição de como os produtos químicos e utensílios utilizados são armazenados e identificados separado das áreas de manipulação de alimentos;

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;

6.1.9 HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS, DO TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS.

6.1.9.1 Objetivo geral

Garantir que todas as pessoas, ao sair dos vestiários e sanitários e ao adentrarem as áreas de produção, além disso, sempre que necessário, realizem a lavagem das mãos e antebraços, que deve ser seguida da desinfecção dos mesmos. Para isso, em cada local citado, devem estar instaladas torneiras e pias com detergente e desinfetante, em número suficiente, devendo elas estar posicionadas estrategicamente.

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 higienização. 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. O uniforme deve ser lavado preferencialmente em lavanderia própria do estabelecimento, em alguns casos pode ser admitido a lavagem em lavanderias terceirizadas desde que comprovem a sua eficácia.

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 sanitização das mãos e antebraços.

Avaliar a saúde dos operários, devendo os mesmos só serem admitidos dentro das áreas de manipulação de matérias-primas e produtos, depois da apresentação das carteiras de saúde ou atestado de saúde, devendo constar nas mesmas 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 toxinfecções, 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 conseqüentemente da carteira de saúde.

Procedimento descrito quanto aos treinamentos dos funcionários contemplando os assuntos abordados. Também as empresas 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 que tenham ciência de sua importância para o cumprimento das metas. Todos esses treinamentos e registros devem constar nos autocontroles.

6.1.9.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição das boas práticas de manipulação e fabricação pelos manipuladores, abordando correta higienização de mãos e antebraços, luvas, botas e uniformes;

Descrição dos uniformes contemplando composição, cor (setor/função),

frequência de troca, lavagem, uso de materiais descartáveis (luvas, avental, máscara e outros) e local de guarda;

Descrição do 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;

Descrição das normas sanitárias para colaboradores e visitantes;

Descrição da higiene e dos hábitos higiênicos dos manipuladores;

Descrição e frequência da capacitação sobre procedimentos de boas práticas de manipulação e fabricação, higiene e hábitos higiênicos para os colaboradores;

Descrição e frequência da capacitação para os monitoramentos e verificadores dos autocontroles;

Descrição da prevenção de risco de contaminação direta ou cruzada dos alimentos quando na ocorrência de lesões, doenças, ou em casos de portadores de agentes de toxinfecções alimentares.

6.1.10 PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES- PSO

6.1.10.1 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.

6.1.10.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição dos procedimentos sanitários operacionais- PSO desde a recepção da matéria-prima, produção e expedição;

Descrição da frequência e dos monitoramentos utilizados para controlar os procedimentos sanitários operacionais- PSO;

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

6.1.11 MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, MATERIAL DE EMBALAGEM E RASTREABILIDADE

6.1.11.1 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 armazenados 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 este 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 mantendo-as 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. No 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 2), produção (anexo 3) e expedição (anexo 4).

6.1.11.2 Objetivo específicos mínimos a serem abordados

Descrição dos critérios utilizados para seleção dos fornecedores e cadastro de fornecedores;

Descrição das 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;

Descrição do modo de armazenamento das embalagens, dos ingredientes e matérias-primas;

Descrição dos 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;

Descrição dos métodos de rastreabilidade e do controle de estoque.

6.1.12 CONTROLES DAS TEMPERATURAS

6.1.12.1 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 quanto 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.

6.1.12.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição de todos os ambientes, equipamentos, operações e produtos/matérias-primas que necessitem do controle de temperatura;

As temperaturas devem estar de acordo com as legislações vigentes;

Estabelecimento de frequência de todas as mensurações de temperatura relacionadas ao controle do processo em todas as suas etapas;

6.1.13 CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO

6.1.13.1 Objetivo geral

Descrever o procedimento de calibração e o ajuste dos instrumentos a padrões reconhecidos e referenciais, servindo os instrumentos calibrados, como referência para proceder-se à aferição. Manter os certificados de calibração atualizados, enviando todos os equipamentos e instrumentos para instituições habilitadas por

órgãos oficiais para proceder à calibração.

Garantir se nas situações em que não há necessidade do envio à outra instituição, os instrumentos/equipamentos estão sendo calibrados por pessoas treinadas e responsáveis por tais procedimentos, devendo as mesmas registrar suas ações em planilhas específicas para o controle de calibração.

Descrever o procedimento de aferição periódica dos instrumentos de controle realizado no estabelecimento, mantendo os instrumentos de controle de processos aferidos tendo como referência outro equipamento ou instrumento calibrado.

Descrever as ações corretivas se durante a aferição for verificada diferença de mensuração entre o calibrado e o aferido, deve-se registrar em planilha própria o fator de correção, de forma que o processo seja controlado de maneira adequada e quando possível ou necessário, proceda-se a substituição do instrumento/equipamento.

Garantir que os instrumentos estão identificados através de etiquetas, ou de outra maneira, de forma que seja possível relacionarem os instrumentos com as áreas ou aparelhos, ou ainda, com os processos em que os mesmos são utilizados, devendo constar no instrumento, ou em planilha própria nos casos em que o anterior não for possível, a data da última e da próxima aferição ou calibração e o desvio. Ainda, na etiqueta ou na forma de identificação que a substituir, deve constar a assinatura do responsável pela aferição ou calibração.

6.1.13.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição do conceito de calibração e aferição;

Descrição e identificação de todos os instrumentos de controle utilizados, as respectivas faixas de uso, os desvios aceitáveis e a frequência de aferição e calibração;

Descrição do procedimento de aferição e calibração dos instrumentos.

6.1.14 CONTROLES LABORATORIAIS, ANÁLISES E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS

6.1.14.1 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. Manter o plano de amostragem atualizado, descrevendo quais as análises que serão realizadas e as frequências de coleta para monitoramento de 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.

Estabelecer programa de recolhimento, descrevendo a forma de recolhimento dos produtos em caso de desvios que possam acarretar danos ao consumidor, meios descritos de como serão rastreados e recolhidos, constando as seguintes diretrizes: capacitação dos funcionários, prever simulação de recall, procedimentos a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto, a forma de segregação dos produtos recolhidos e sua destinação final.

6.1.14.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição dos 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;

Descrição dos 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;

Descrever método de recolhimento e destinação dos produtos, prevendo simulações de recolhimento.

6.1.15 CONTROLE DE FORMULAÇÃO DOS PRODUTOS

6.1.15.1 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.

6.1.15.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição dos produtos formulados indicando lote e quantidade da matéria prima, ingredientes e aditivos que o compõem, bem como planilhas de controle de pesagem;

Descrição do procedimento de controle das fichas técnicas utilizadas nos produtos.

6.1.16 BEM ESTAR ANIMAL

6.1.16.1 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.

6.1.16.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados:

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

6.1.17 ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE

6.1.17.1 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;
2. Identificação do ponto crítico;
3. Estabelecimento do limite crítico;
4. Monitorização;
5. Ações corretivas;
6. Procedimentos de verificação;
7. Registros de resultados.

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.

6.1.17.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição do desenvolvimento das etapas para elaboração e implantação do plano APPCC, conforme Portaria nº 46, de 10 de Fevereiro de 1998 ou outra legislação que venha a substituí-la.

6.1.18 MATERIAL ESPECÍFICO DE RISCO (MER)

6.1.18.1 Objetivo geral

Estabelecer procedimentos adequados de produção para assegurar a efetiva remoção, segregação e destinação dos Materiais Específicos de Risco – MER, nos frigoríficos que abatem ruminantes (bovinos, bubalinos, caprinos e ovinos), em virtude da prevenção da Encefalopatia Espongiforme Bovina (EEB), seguindo o descrito no Memorando N° 001 de 23/01/2017 MAPA.

Os materiais considerados potencialmente de risco especificado (MER) para EEB são: encéfalo, olhos, amígdalas, medula espinhal e parte distal do íleo para bovinos e cabeça, medula espinhal e baço para ovinos.

Descrever os procedimentos operacionais relacionados aos MER, com registros diários auditáveis, contemplando:

- a) Remoção e segregação dos MER durante o abate;
- b) Registro da quantidade retirada por abate (correlação peso/n° de animais);
- c) Destruição: incineração, cozimento em digestor, utilização do resíduo como material combustível em fornalha ou destinação a aterro, mediante prévia autorização de órgão competente. Os MER serão encaminhados à destruição, quando não destinados à alimentação humana (mercado interno) e à produção de medicamentos e cosméticos de uso humano;
- d) Medidas preventivas e corretivas de possíveis desvios.

Os MER deverão ser impedidos de entrar na cadeia alimentar dos ruminantes, não podendo ser utilizados como resíduos animais para o processamento de farinhas de carne e/ou ossos ou produtos gordurosos (destinação à graxaria), a fim de se evitar o risco de transmissão do agente de EEB através destes produtos e garantindo que os demais resíduos utilizados na produção destas farinhas e produtos gordurosos sejam esterilizados.

Procedimentos de observância obrigatória para remoção, segregação e destinação dos MER:

Insensibilização/Remoção de resíduos cerebrais:

Os animais devem ser insensibilizados conforme procedimentos para o abate humanitário (Instrução Normativa nº03/2000/DAS de 17 de janeiro de 2000). O método humanitário de abate mais adequado é a insensibilização mecânica que consiste no atordoamento por pistola de percussão/concussão da caixa craniana, portanto, sem penetração e sem lesão direta do encéfalo, evitando a dispersão de tecido cerebral no ambiente e contaminação da carcaça. Quando o método de insensibilização utilizado for o de lesão direta do encéfalo com pistola de dardo penetrante, os eventuais resíduos de encéfalo dispersados durante a insensibilização devem ser removidos do ambiente (Box de atordoamento e praia de vômito) e da carcaça (perfuração deixada pelo dardo na região frontal) e acondicionamento em recipiente para depois serem juntados ao cérebro. Recolher possíveis resíduos de encéfalo (cérebro) presente nos equipamentos ou piso, com auxílio de rodos e pás, devidamente identificados. Colocar os resíduos em recipientes exclusivos para tal fim (com cor diferenciada que identifique os utensílios e caixas usados para finalidade de coleta de MREs).

Ablação da cabeça:

O ponto de separação da cabeça da carcaça para lavagem deve ser provido de um recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos materiais especificados de risco (MER), para que o funcionário dessa linha possa fazer o recolhimento de partes do tecido cerebral, assim como fragmentos da medula oblonga e espinhal que, porventura, sobram das operações anteriores. Esses resíduos devem ser tratados como MER e também juntados ao recipiente contendo encéfalo. Previamente à separação da cabeça da carcaça são necessários cuidados operacionais a fim de que se mantenha todos os músculos da cabeça preservados do risco de contaminação por pêlos, sujidades externas e fragmentos da medula oblonga e espinhal.

Remoção das amígdalas:

As cabeças depois de separadas das carcaças e lavadas, são penduradas na nória de cabeça ou local adequado para serem submetidas à inspeção post mortem (linha de inspeção B). Após a inspeção, o funcionário responsável pela coleta de MER, realiza a retirada das amígdalas que devem ser colocadas em recipientes devidamente identificados conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER.

Remoção dos olhos:

Imediatamente após a inspeção do conjunto cabeça-língua, a cabeça é separada da língua e encaminhada à seção de cabeça, onde serão realizadas as operações de desarticulação da mandíbula, retirada dos músculos e remoção dos olhos. Os olhos devem ser retirados por funcionário habilitado e depositados em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. Importante salientar que a operação de retirada dos olhos pode ser realizada ainda na sala de matança, juntamente com a remoção das amígdalas.

Remoção do cérebro:

O fendimento da cabeça para retirada do cérebro pode ser realizado como última operação da seção de cabeça, utilizando-se o equipamento denominado abridor de cabeça. A retirada do cérebro deve ser realizada por funcionário habilitado e depositado em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. O cérebro, quando destinado ao consumo humano, deve ser retirado e acondicionado em recipiente próprio para produto comestível.

Remoção da medula espinhal:

Após evisceração, a carcaça segue para a plataforma de serra de carcaça, onde a mesma é serrada na posição ventral, sentido caudo/cranial, seguindo a linha média, dividindo a carcaça em duas meias-carcaças o que facilita a retirada da medula espinhal. A retirada da medula espinhal pode ser feita manualmente utilizando um instrumento com formato de espátula específico para este fim ou com extrator pneumático. A medula deve ser acondicionada em recipiente devidamente

identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. Os fragmentos da medula espinhal provenientes da serragem da coluna vertebral que caem na área adjacente à plataforma da serra de carcaça devem ser recolhidos e acondicionados no mesmo recipiente de medula, até serem destruídos. A medula espinhal, quando destinada ao consumo humano deve ser retirada ainda na linha de toalete e acondicionada em recipiente para produto comestível.

Remoção da porção distal do íleo:

A operação de remoção distal do íleo deve ocorrer na área suja da triparia, através de seccionamento do mesmo, utilizando gabarito de 70 cm. O terço distal do íleo seccionado deve ser acondicionado em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. Os estabelecimento que aproveitarem todo intestino delgado para consumo humano deverão possuir procedimentos escritos e registros, que garantam que o beneficiamento de tripas, não implica em risco de introdução em produtos destinados a alimentação animal. Padronizar o modo de identificação dos locais e recipientes envolvidos no plano de remoção, segregação e destinação dos materiais especificados de risco (MER) e incluí-los nos programas de autocontrole do estabelecimento. Os equipamentos utilizados para remoção de MER assim como os recipientes utilizados para seu acondicionamento devem ser identificados por código de cor ou tarja indicando seu uso específico para essa finalidade. Os MERs devem ser devidamente ensacados em embalagens identificadas, pesados e destinados à incineração. O controle da pesagem dos MER s deve ser registrado em planilhas. A destruição diária por incineração dos MER no próprio estabelecimento de abate, só deve ser realizada se o equipamento (forno crematório) utilizado, não produzir emissões prejudiciais à natureza. O equipamento deve ser autorizado pelo órgão competente do meio ambiente.

6.1.18.2 Objetivos específicos mínimos a serem abordados

Descrição de procedimentos de remoção, segregação e destinação dos materiais de risco (MER);

Descrição de como são identificados e a localização dos pontos de MER;

Descrição de qual método utilizado para colocar o MER, contemplando a pesagem.

6.2 PROCEDIMENTOS ADOTADOS NA VERIFICAÇÃO OFICIAL DA IMPLANTAÇÃO E MANUTENÇÃO DOS AUTOCONTROLES DAS EMPRESAS

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 o Médico Veterinário do Serviço de Inspeção ter conhecimento prévio dos mesmos para a execução das tarefas. Deve ser elaborada uma Planilha de Fiscalização, como roteiro para a inspeção de todas as áreas da indústria.

A fiscalização 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.

6.2.1 As frequências da verificação oficial local, documental e os modelos de planilhas a serem utilizadas:

Verificação Oficial Local:

A verificação oficial local deve ser feita com frequência mínima, mensalmente, em cem por cento das áreas, devendo-se observar a funcionalidade e a operacionalidade do estabelecimento. Os registros das verificações devem ser anotados na Planilha de Fiscalização das Áreas de Inspeção (Modelo: ANEXO 05).

Para matadouros 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) (Modelo: ANEXO 06).

Verificação Oficial Documental:

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 proceder à verificação oficial documental. Essa fiscalização deve ser realizada conforme cronograma da inspeção e os registros das mesmas devem ser feitos na Planilha de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 05).

6.2.2 Os procedimentos adotados pelos fiscais nas verificações oficiais locais estão descritos abaixo:

FISCALIZAÇÃO DA MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS

Na inspeção do controle de manutenção de instalações e equipamentos o Serviço de Inspeção deve verificar:

a) Inspeções das instalações

Se as mesmas estão de acordo com o projeto aprovado;

Se forro, teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há necessidade de reparos;

Se a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;

Se os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não comestíveis;

Se 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;

Se as instalações (estruturas, salas, depósitos) são mantidas em condições aceitáveis e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas;

Se a empresa executa as manutenções preventivas e corretivas de acordo com o descrito no programa;

Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa.

b) Inspeção dos equipamentos

Se forem 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;

Se são fáceis de desmontar e se a empresa o faz na frequência prevista para limpeza/sanitização;

Se forem instalados em locais que permita ao Serviço de /inspeção avaliar as condições sanitárias;

Se os mesmos precisam de reparos, dando atenção às superfícies que entram em contato com as matérias-primas e alimentos;

Se 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;

Se existem desgastes nos equipamentos que comprometem a eficiência da limpeza;

Se o acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes dos mesmos podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados;

Se forem passíveis de transferência de resíduos e odores às matérias-primas e produtos e se os lubrificantes utilizados são apropriados à situação.

FISCALIZAÇÃO DE VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS

Na inspeção do controle de vestiários, sanitários e barreiras sanitárias o Serviço de Inspeção deve verificar:

- c) Ausência de comunicação direta com seções de matérias-primas e produtos comestíveis;
- d) Se forem em número suficiente e tem dimensões adequadas às necessidades;
- e) Se forem projetados e construídos de forma a permitir boa manutenção das condições higiênico-sanitárias das instalações;
- f) Se as condições higiênicas são mantidas nessas instalações;
- g) Se as barreiras sanitárias estão adequadas, com os equipamentos e dispositivos

necessários para a higienização dos calçados e mãos (detergente líquido ou similar, toalhas de papel descartável, não reciclado), água potável de fluxo contínuo, sem torneiras com fechamento manual e se estas higienizações são realizadas na forma e na frequência adequadas;

- h) Se os uniformes são trocados nos vestiários de forma correta e na frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos;
- i) Se existe separação entre as roupas civis e as de uso industrial;
- j) Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- k) Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

FISCALIZAÇÃO DA ILUMINAÇÃO

Na inspeção do controle da iluminação o Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se existe iluminação nas diferentes áreas da indústria;
- b) Se 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;
- c) Se as luminárias são dispostas de forma a fornecer iluminação uniforme, sem que haja formação de zonas de sombra;
- d) Se todas as luminárias são providas de protetores contra a quebra das lâmpada ou dotadas de lâmpadas não explosivas;
- e) Se nas áreas obrigatórias é previsto o monitoramento dos LUX;
- f) Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- g) Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

FISCALIZAÇÃO DA VENTILAÇÃO

Na inspeção do controle da manutenção e funcionalidade da ventilação o

Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se a ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis, que podem alterar as matérias-primas e produtos ou mascarar odores de deterioração, ou de alguma outra forma alterar matérias-primas e produtos;
- b) Se a ventilação é adequada ao controle da condensação;
- c) Se o fluxo de ar é adequado, da área limpa para área suja;
- d) Se há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos;
- e) Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- f) Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

FISCALIZAÇÃO DA CAPTAÇÃO, TRATAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO

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

- a) Se os reservatórios apresentam-se em condições higiênico-sanitárias adequadas;
- b) Se 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;
- c) Se existem eliminadores de vácuo, quando necessários e se existem fins de linhas bloqueados;
- d) Se a água tem pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação, processamento de matérias-primas, produtos e demais setores da indústria;
- e) Se, quando da existência de recirculação de água, como no uso de trocadores de calor, a mesma mantém suas características originais de qualidade;

- f) Se quando há água de reuso esta é mantida livre de patógenos e coliformes fecais;
- g) Se o volume de água tratada é suficiente para a demanda das indústrias;
- h) Se o teor de CRL e pH apresenta-se em níveis adequados;
- i) Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- j) Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

FISCALIZAÇÃO DAS ÁGUAS RESIDUAIS

Na inspeção das águas residuais o Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se todo o volume de águas residuais é drenado;
- b) Se na recolha das águas residuais, estas não entram em contato com a água de abastecimento;
- c) Se as águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;
- d) Se as instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas;
- e) Se, quando houver possibilidade de contaminação da água de abastecimento pelas águas residuais, existem dispositivos que previnam tal situação;
- f) Se as águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso;
- g) Se os ralos da indústria possuem sifões evitando o refluxo;
- h) Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- i) Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

FISCALIZAÇÃO DO CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

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

- a) Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas;
- b) Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas;
- c) Se, quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma junto ao órgão competente;
- d) 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;
- e) Verificar se a empresa terceirizada realiza as visitas nas frequências previstas e se os procedimentos condizem o que está no planejamento.
- f) Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- g) Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

FISCALIZAÇÃO DA LIMPEZA E SANITIZAÇÃO- PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE OPERACIONAL- PPHO

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

- a) Se os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré-operacionais previstos nos autocontroles;
- b) Se não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;
- c) Se há previsão de monitoramentos diários nos autocontroles e de que os mesmos sejam cumpridos;
- d) Se 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;
- e) Se há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;
- f) Se a empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

FISCALIZAÇÃO DA HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS, TREINAMENTOS E SAÚDE DOS OPERÁRIOS

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

- a) 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;
- b) Se assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrar na áreas de manipulação e se a higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira;
- c) Se os uniformes utilizados apresentam-se limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;
- d) Se, nos casos aceitáveis, os operários que trabalham em diversas áreas das indústrias procedem à troca de uniformes antes de adentrarem às chamadas “áreas limpas”;
- e) Se os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las;
- f) Se 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;
- g) Se os funcionários recebem treinamentos nas frequências previstas, se os mesmos são adequados e se existem registros destes treinamentos;
- h) Se 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.

FISCALIZAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES- PSO

Na inspeção dos procedimentos sanitários das operações- PSO o Serviço de

Inspeção deve verificar:

- a) Se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas;
- b) Se 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;
- c) 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;
- d) Se 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;
- e) Se 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;
- f) Se 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;
- g) Se os vapores que entram em contato direto com os produtos são filtrados de forma adequada;
- h) Se os recipientes são adequados e resistentes ao uso, se não alteram as matérias-primas e produtos, se são de fácil higienização e se são mantidos em bom estado de conservação;
- i) Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;
- j) Se os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias;
- k) Se 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 entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes e a saída de líquidos;

- l) Se nos autocontroles os PSO descritos são suficientes e adequados.

FISCALIZAÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, MATERIAL DE EMBALAGEM E RASTREABILIDADE

Na inspeção do controle de matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade o Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se as matérias-primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção;

- b) Se 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 ao mesmo), permitindo a rastreabilidade;

- c) Se 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 confirmam resultados confiáveis;

- d) Se os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;

- e) Se a empresa dá destino correto à matéria-prima e de acordo com o planejado no autocontrole;

- f) Se as matérias-primas apresentam suas embalagens íntegras;

- g) Se as 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;

- h) Se 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;

- i) Se 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;

j) Se os ingredientes são mantidos em local separado, sem condições higiênicas e, quando preparados previamente, são em quantidades o suficiente apenas para um único uso;

k) Se na ocorrência de não conformidades, quando do uso de ingredientes, são tomadas atitudes corretivas e preventivas adequadas que evitem a recorrência;

l) Se as embalagens originais dos ingredientes os acompanham até o local de preparação da formulação dos produtos;

m) Se é avaliado o destino de ingredientes e produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;

n) Se as embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetivamente proteção aos produtos;

o) Se 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;

p) Se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria-prima quando necessário;

q) No caso de estabelecimentos que beneficiam 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;

r) 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;

s) 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.

t) 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);

u) Se os procedimentos implantados permitem rastrear o recebimento de

matéria prima, ingredientes e aditivos, além do processo de produção e expedição dos produtos;

v) Se a empresa, em seus autocontroles, prevê destino adequado quando da observação de não conformidades nas matérias-primas, ingredientes e material de embalagem;

w) Se o que é verificado pelos Serviços de Inspeção durante as fiscalizações das áreas de inspeção está de acordo com os registros dos estabelecimentos;

x) Se durante a verificação da rastreabilidade é possível fazer os testes de rastreabilidade progressiva e regressiva.

FISCALIZAÇÃO DO CONTROLE DAS TEMPERATURAS

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

a) 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;

b) Se os registros são automatizados, quando possível ou necessário;

c) Se quando da verificação de não conformidades os estabelecimentos adotam ações corretivas e preventivas eficientes com elas com embasamento técnico-científico e legal;

d) Se as temperaturas aplicadas/mantidas nos ambientes garantem a inocuidade e a não alteração das matérias primas, ingredientes e produtos para seu processamento ou consumo;

e) Se os estabelecimentos aferem as temperaturas indispensáveis ao controle dos processos, em todas as etapas, nas frequências e no número previsto nos autocontroles;

f) Se os instrumentos, equipamentos e dispositivos de controle de temperatura são regularmente aferidos e calibrados e se há registros dessas operações;

g) Se os registros feitos pelos estabelecimentos estão de acordo, quando

comparados com os registros dos Serviços de Inspeção.

FISCALIZAÇÃO DA CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DOS INSTRUMENTOS DE CONTROLE DOS PROCESSOS

Na inspeção do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos os Serviços de Inspeção devem fiscalizar:

- a) Se os instrumentos de controle de processos estão identificados;
- b) Se há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração;
- c) Se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;
- d) Se o cronograma de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
- e) Se quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas;
- f) Se a empresa define qual o desvio aceitável dentro da faixa de uso;
- g) Se, 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.

FISCALIZAÇÃO DOS CONTROLES LABORATORIAIS, ANÁLISES E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS

Na inspeção dos controles laboratoriais e de análises os Serviços de Inspeção devem fiscalizar:

- a) Se o plano de amostragem descrito está sendo cumprido;
- b) Se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;

- c) Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;
- d) Se os analistas dominam as técnicas realizadas;
- e) Se existe manual de bancada, se o mesmo contempla as análises mínimas exigidas por lei e se as mesmas são realizadas baseadas em metodologias científicas reconhecidas;
- f) Se existem registros dos treinamentos dos laboratoristas;
- g) Se 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;
- h) Se os registros permitem uma rápida e efetiva recolha dos produtos em caso de recolhimento;
- i) Se existe registro de recolhimento.

FISCALIZAÇÃO DO CONTROLE DE FORMULAÇÃO DOS PRODUTOS

Na inspeção do controle de formulação dos produtos os Serviços de Inspeção devem verificar:

- a) Se as empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos Serviços de Inspeção;
- b) Se os produtos são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelos Serviços de Inspeção;
- c) Se há registros que comprovem o controle do uso de matérias primas e ingredientes, com identificação dos respectivos lotes;
- d) Se 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;
- e) Se as empresas possuem registros de controle de entradas, saídas e uso dos ingredientes;
- f) Se esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;

g) Se os programas das empresas fazem previsão de medidas preventivas e corretivas nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação;

h) Se os resultados das análises laboratoriais e controles de formulação são compatíveis com os memoriais aprovados;

FISCALIZAÇÃO DO BEM-ESTAR ANIMAL

Na inspeção de bem estar animalos Serviços de Inspeção devem verificar:

a) O atendimento de legislação específica, como Instrução Normativa nº 03 de 17 de janeiro de 2000;

b) De forma objetiva se a empresa controla o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga, descanso, jejum, procedimentos de condução, insensibilização e sangria;

c) A implantação e manutenção do programa de autocontrole por parte das empresas de abate sob o ponto de vista humanitário.

FISCALIZAÇÃO DA ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE-APPCC

No Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) os Serviços de Inspeção devem verificar:

a) Se o programa APPCC atende as exigências da Portaria nº 46 de 10/02/1998;

b) Se os pontos críticos de controle (PCC's) estão identificados;

c) Se a empresa controla 100% os pontos críticos de controle (PCC's);

d) Se os pontos de controle (PC) são controlados apenas com as boas práticas de fabricação (BPF) e se estão identificados no programa;

e) Os registros de monitoramento dos PCC's;

- f) A pertinência dos limites críticos estabelecidos.

MATERIAL ESPECÍFICO DE RISCO (MER)

Na inspeção do Material Específico de Risco (MER) os Serviços de Inspeção devem verificar:

- g) Se o plano de recolha do MER está sendo cumprido;
- h) O procedimento é realizado conforme descrito no Programa de Autocontrole;
- i) Os colaboradores dominam as técnicas de remoção;
- j) Recipientes e utensílios são identificados e exclusivos para essa finalidade;
- k) O material de risco é descartado da forma correta e separado dos demais produtos não comestíveis.

7. PROCEDIMENTOS GERAIS

7.1 Aprovação dos programas de autocontrole

Os autocontroles devem ser enviados ao SIM para aprovação. O Médico Veterinário do SIM deve avaliar se os mesmos contemplam as orientações mínimas contidas nessa instrução de trabalho, se estiverem conformes serão aprovados.

As empresas são responsáveis por implantar seus autocontroles que, a partir de então, terão sua execução fiscalizada pelos Serviços de Inspeção dos Municípios. Ambos devem possuir os PACs aprovados.

7.2 Atualização dos programas de autocontrole

Os programas de autocontrole devem ser atualizados sempre que a empresa ou 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 PACs 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.

7.3 Cronograma de fiscalização

As fiscalizações documentais devem ser realizadas mensalmente conforme cronograma disponibilizado no programa de trabalho.

7.4 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 07).

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 esta 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 08), 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.

7.5 Medidas cautelares

Quando forem registrados RNC's por um mesmo motivo, recorrente, que não seja considerado crítico, poderá ser lavrado, em duas vias, Auto de Infração (conforme Anexo 01 da I.T. 08- Autos de Infração), ficando a critério do serviço de inspeção. Nesse caso, os RNC's 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.

8. HISTÓRICO

Deverá conter todas as alterações sucessivas realizadas no documento, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança.

VERSÃO	DATA	PÁGINAS	NATUREZA DA MUDANÇA
01	/ /	X	Criação do Documento
02	/ /	X	Atualização
03	/ /	X	Atualização

9. ANEXOS

ANEXO 01

CABEÇALHO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE			
SLOGAN EMPRESA	DA	NOME DO PAC	PAC XX Nº Rev.: Data: Páginas: 00 a 00

Cabeçalho: Neste item se apresentam as informações do estabelecimento e a identificação do autocontrole, data, número de revisões e número de páginas.

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE 00

NOME DO PAC

Elaborado por:	Revisado por:	Aprovado por:	Aprovação do SIM
	Data da próxima revisão:		

Rodapé: Neste item são identificadas pessoas e suas funções na empresa em relação às responsabilidades assumidas no desenvolvimento dos programas. Também é apontada a data para revisão.

1. Apresentação da empresa

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

2. Objetivos

2.1 Objetivo Geral

2.2 Objetivos Específicos

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. Responsabilidades

Neste item deve ser descrito as responsabilidades da empresa, dos funcionários, do controle de qualidade, entre outros que fazem parte do programa que

está sendo descrito, além disso, dos responsáveis pela implantação, implementação e aprovação.

7. 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.

8. Monitoramento

Neste 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.

8.1 O que monitorar:

Deve-se descrever o item que está sendo monitorado; seja objetivo e claro.

8.2 Frequência:

Deve-se descrever qual período que é realizado o monitoramento.

8.3 Como monitorar:

Deve se descrever como que o item é monitorado, a forma de aplicação; seja detalhista, claro e objetivo.

8.4 Responsável por monitorar:

Deve descrever qual será a pessoa que irá realizar o controle do item monitorado, de preferência indique pessoas que sejam detalhistas, perfeccionistas e que tenham mente aberta para aprender.

8.5 Não conformidade:

Deve descrever qual o problema que foi verificado ao realizar o monitoramento;

8.6 Ações corretivas:

Define quais as medidas a serem tomadas quando existirem não conformidades, sendo que elas devem estar divididas em ações imediatas e ações planejadas;

8.1.1 Ações imediatas:

Descrever neste item qual é a ação a ser tomada imediatamente diante da não conformidade detectada.

8.1.2 Ações planejadas:

Descrever neste item a ação a ser tomada a fim de prevenir sua recorrência.

8.7 Verificação da ação corretiva:

Verificar as não conformidades que tiveram uma ação imediata ou planejada, necessitando de um período para sua conclusão.

9. Avaliação de 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 de 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 inspeção do processo e análise dos registros do monitoramento dos programas de autocontroles aplicados na empresa. É realizada pelo Responsável Técnico, e geralmente realizada mensalmente.

11. Anexos (planilhas de monitoramento, e outros)

Neste item deve ser descritas quais 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 de Alterações

Neste item são indicadas as evidências da análise crítica, da aprovação, do status e da data de revisão, do procedimento documentado. São apontadas as alterações realizadas.

13. Informações adicionais

Neste item são descritas informações adicionais que o estabelecimento julgar necessário acrescentar.

ANEXO 02

Relatório de Recebimento de Matéria Prima

Estabelecimento: _____ **Registro no SIM Nº:** _____

Mês/Ano: _____/_____

Data	Nome do Fornecedor e nº da nota fiscal	Matéria Prima	Quantidade	Número do registro de Inspeção	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação

ANEXO 03

Relatório de Produção

Estabelecimento: _____ **Registro no SIM Nº:** _____

Mês/Ano: _____/_____

Data	Produto a ser Produzido	Matéria Prima Utilizada	Quantidade	Lote	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação

ANEXO 04

Relatório de Expedição

Estabelecimento: _____ **Registro no SIM Nº:** _____

Mês/Ano: _____/_____

Data	Produto Expedido	Quantidade	Lote	Comprador (nome e endereço)	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação

ANEXO 05

LISTA DE FISCALIZAÇÃO DAS ÁREAS DE INSPEÇÃO IN LOCO		
<p>Planilha de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental:</p> <p>Manutenção de instalações e equipamentos; Vestiários, Sanitários e Barreiras Sanitárias; Iluminação; Ventilação; Captação, Tratamento e Distribuição de Água de Abastecimento; Águas Residuais; Controle Integrado de Pragas; Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional-PPHO; Higiene, Hábitos Higiênicos, do Treinamento e Saúde dos Operários; Procedimentos Sanitários das Operações-PSO; Matérias-primas, Ingredientes, Material de Embalagem e Rastreabilidade; Controle das Temperaturas; Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processo; Controles Laboratoriais, Análises e Recall de Produtos; Controle de Formulação dos Produtos; Bem-estar Animal; Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle- APPCC; Material Específico de Risco (MER).</p>		
INSTRUÇÕES DE PREENCHIMENTO:		
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Registrar as informações de identificação e localização do estabelecimento e a data da fiscalização. ✓ Na primeira coluna, para cada estabelecimento em particular, o fiscal local deve identificar o local/área/verificação, devendo-se registrar a data/hora da fiscalização em cada unidade. ✓ No campo Equipamentos/Utensílios/Instalações/Procedimentos: descrever o que será verificado in loco e documental. ✓ Quando da fiscalização: os fiscais devem preencher nas respectivas colunas a condição de cada item que compõem o local/área/verificação, ou seja, se o item está conforme (C) ou não (NC), ou se a situação não é aplicável ao item (NA). ✓ No campo a baixo devem ser descritas as não conformidades verificadas, assim como as ações de interdição e liberação de área ou equipamento e a hora em que cada ação foi tomada. Finalizando, o fiscal deve assinar e carimbar no campo disponível ao final da página. 		
Estabelecimento:		Registro no SIM Nº:
Município:		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	
<hr style="width: 50%; margin: 0 auto;"/> <p>Assinatura e carimbo do Médico Veterinário de Inspeção</p>		

ANEXO 06**PROCEDIMENTO PADRÃO DE HIGIENE PRÉ-OPERACIONAL-Liberação de Abate****O que deve ser avaliado:**

- ✓ Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização operacionais previstos nos autocontroles;
- ✓ Não devem existir resíduos de matérias primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização.
- ✓ Há previsão de monitoramento 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 parágrafo anterior, seja dado o destino correto às matérias-primas e produtos.

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, conforme (C), não conforme (NC) ou não aplicável (NA).
- ✓ De acordo com o verificado na coluna AI 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.

Estabelecimento:		Registro no SIM:	
Município:		Data:	
Área de Inspeção	UNIDADES DE INSPEÇÃO		C/NC/NA
Item não conforme	Descrição da não conformidade		
Item não conforme	Ação fiscal in loco		
<hr/> Assinatura e carimbo do Médico Veterinário de Inspeção			

ANEXO 07

RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE (RNC)		
Data e Hora:	Relatório nº:	Estabelecimento: <u>SIM XXX</u>
Para: (nome e cargo)		
Embasamento Legal (RIISPOA, Legislação municipal, demais legislações, PAC):		
Descrição da Não Conformidade (NC):		
Reincidente: <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/> SIM Quando for reincidente, informar nº dos RNCs anteriores que apontaram a não conformidade:		
Ação fiscal Imediata:		
Assinatura do Veterinário ou Funcionário do Serviço de Inspeção:		

Data limite para a devolução do RNC respondido:		
____/____/____.		
Resposta do Gerente do Estabelecimento (ações imediatas):		
Resposta do Gerente do Estabelecimento (cronograma de ações planejadas):		
Este documento é uma notificação escrita da falha em atender as exigências regulamentares e pode resultar em adicional ação administrativa legal.		
Assinatura do Gerente do Estabelecimento:	Data: ____/____/____	

Assinatura de Verificação do Médico Veterinário do SIM:	Data: ____/____/____	

ANEXO 08

Ao Senhor (a),

Prezado 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) planos (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 _____.

Atenciosamente,

Assinatura/Carimbo Fiscal de Inspeção