PROGRAMA DE TRABALHO PARA SISBI–POA

(Conforme inciso II do art. 4º da Instrução Normativa nº 17, de 06 de março de 2020)

Período de Execução do Programa	
Data de Início	01/02/2022
Data de Fim	01/02/2025

1. Identificação do Serviço de Inspeção

1.1 Identificação do Serviço

Nome do Serviço cadastrado no *e*-SISBI	CNPJ
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39

1.2 Identificação dos Serviços vinculados ao Consórcio Público de Municípios (quando for o caso).

Nome do Serviço	CNPJ	Município	UF
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Bom Jesus da Lapa	BA
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Brotas de Macaúbas	BA
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de	30.069.044/0001-39	Carinhanha	BA

Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico			
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Ibotirama	BA
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Morpará	BA
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Muquém do São Francisco	BA
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Paratinga	BA
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Serra do Ramalho	BA
Serviço de Inspeção Municipal- Produtos de Origem Animal/ Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico	30.069.044/0001-39	Sítio do Mato	BA

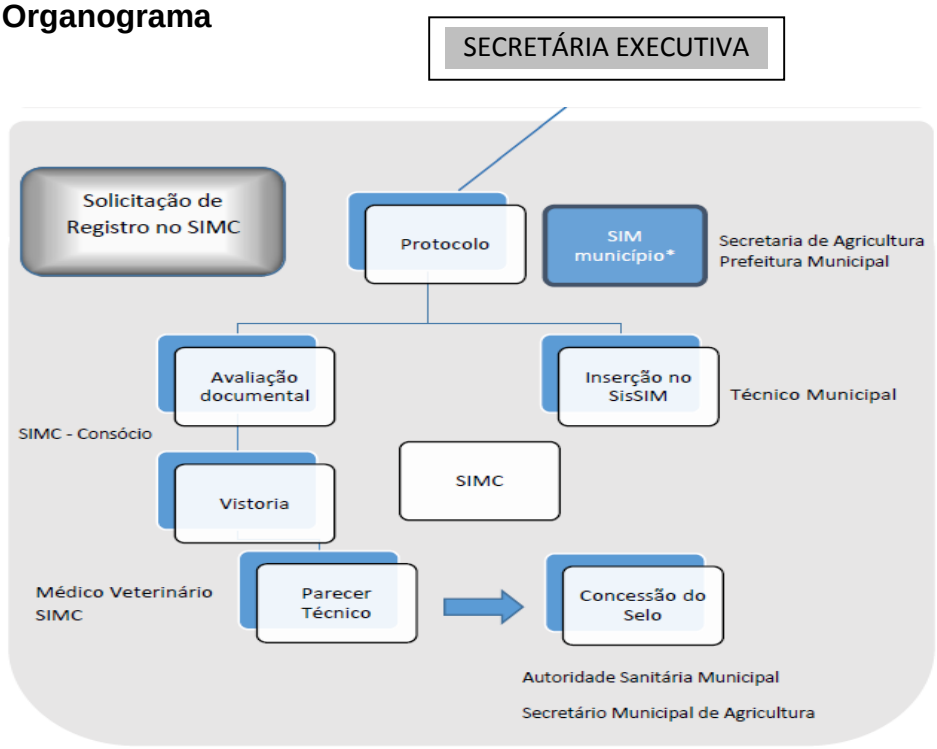
1.3 Área de atuação

Área de atuação que interessa a avaliação e habilitação no SISBI-POA Marque com “X” as áreas de atuação de interesse	
I – Abatedouro frigorífico	
x	a) Abatedouro frigorífico – Carne e derivados
x	b) Abatedouro frigorífico – Pescado e Derivados
II – Entrepostos e Unidades de Beneficiamento	
x	a) Carne e derivados

x	b)	Leite e derivados
x	c)	Mel e produtos apícolas
x	d)	Ovos e derivados
x	e)	Pescado e derivados

2. Organização Administrativa

2.1 – Organograma



2.2 - Sistemas de Informação

O Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico utiliza o SISSIM (Sistema do Serviço de Inspeção Municipal), o qual permite o lançamento de dados e documentos de estabelecimentos que pretendem obter o registro junto ao Serviço de Inspeção Municipal para a legalização dos produtos. De forma geral, o sistema apresenta os seguintes objetivos:

- Realizar o registro sanitário dos estabelecimentos de produtos de origem animal e seus produtos
- Inspecionar e fiscalizar os estabelecimentos de produtos de origem animal e seus produtos

- Controle de qualidade dos produtos
- Notificar, emitir relatórios, rastrear produtos

Realizar outras atividades relacionadas à inspeção e fiscalização sanitária de produtos de origem animal que, por ventura, forem delegadas ao S.I.M.
Ele pode ser acessado pelo seguinte link: http://carweb.ba.gov.br/sissim/login?logout, pelo qual pode ser acessado por login e senha fornecidos pela CAR.

Outro sistema utilizado é o *e*-SISBI, que é um sistema eletrônico disponibilizado para gestão dos serviços oficiais de inspeção de produtos de origem animal dos Estados, Distrito Federal, Municípios e consórcios de Municípios, contemplando o Cadastro Geral voluntário de todos os serviços de inspeção, dos estabelecimentos e produtos neles registrados, além de controles aplicados à referida inspeção. Sua utilização favorece o processo de adesão dos interessados aos Sistemas Brasileiros de Inspeção de Produtos de Produtos de Origem Animal – SISBI-POA, do Sistema Unificado de Atenção à Sanidade Agropecuária – SUASA. O e-SISBI é integrado pelos módulos SGSI – Sistema de Gestão de Serviços de Inspeção e SGE – Sistema de Gestão de Estabelecimento.

2.3 - Controle de Documentos

O serviço de Inspeção de Produtos de Origem Animal do CDS Velho Chico possui Normas Internas que abordam sobre: registro de estabelecimentos e produtos, autuação e aplicação de penalidades quando verificada infração à legislação vigente, supervisão, inspeção e fiscalização, protocolo de entrada, tramitação interna e saída de documentos, capacitação. Todas elas foram publicadas em Diário Oficial próprio do CDS Velho Chico e têm como numeração de controle: Resolução Nº 001 de Regulamentação do CDS Velho Chico e Norma Interna Nº 003 que padroniza o trâmite de documentos, desde o protocolo de entrada até a saída.

3. Infraestrutura Administrativa

3.1 – Estrutura Física

A sede do Consórcio fica localizada na BR 430, km-02-S, Bairro Shangri-lá, em Bom Jesus da Lapa- BA.

3.2 - Materiais e Equipamentos

3.2.1 Mobiliário

O mobiliário é composto por uma mesa de escritório, um armário (para armazenar pastas/documentos), um telefone-fixo. Assim, estes materiais

são suficientes e adequados para a execução das atividades realizadas pelo SIMC.

3.2.2 Equipamento de informática

Composto por um computador (para uso geral), um web cam, uma caixa de som para PC, e impressora. Sendo estes equipamentos aptos para o desenvolvimento das atividades desempenhadas pelo SIMC.

3.2.3 Materiais de apoio administrativo

São materiais de apoio administrativo: Papel A4, pastas, organizador de mesa, clipes, post-it, grampos. Nota-se, que estes materiais são adequados para as atividades realizadas, de modo que se demonstram necessários.

3.2.4 Veículos

Para o desempenho das atividades são utilizados dois veículos bem como: um Volkswagen Saveiro, e um Volkswagen Gol 1.0.
Informa-se que estes veículos são compartilhados com outras áreas/setores do Consórcio de Desenvolvimento Sustentável do Velho Chico, de modo que há um agendamento para a utilização destes.
Ademais, este compartilhamento em nada implica no cumprimento das atividades de inspeção realizadas, uma vez que, os veículos são adequados e aptos ao desenvolvimento das atividades desempenhadas.

3.2.5 Demais instrumentos necessários às atividades de inspeção e fiscalização

Consistem em instrumentos necessários às atividades, bem como: balanças, termômetros, kits medidores de pH, luximetros, GPS, EPI's, botas, toucas, luvas, aventais, dentre outros. Nesse sentido, estes instrumentos desempenham o adequado suporte as demandas realizadas pelo SIMC.

3.3 – Laboratórios

Em virtude do pouco tempo de início do Serviço de Inspeção, só foram feitas as atividades iniciais, de estruturação. As análises iniciarão agora no ano de 2022 com convênios de laboratórios do estado, devido à dificuldade orçamentária, bem como de encontrar laboratórios credenciados ao MAPA.

4. Execução das Ações de Inspeção e Fiscalização

4.1 - Inspeção e Fiscalização de Rotina

4.1.1 - Inspeção Permanente

Não existe estabelecimento de abate registrado pelo Serviço de Inspeção do Consórcio de Desenvolvimento Sustentável Velho Chico, portanto não realizamos Inspeção Permanente.

4.1.2 - Inspeção Periódica

O cálculo de risco será realizado apenas em estabelecimentos que tiverem ao menos 12 meses de registro no S.I.M.

Novos estabelecimentos terão a caracterização do Risco Estimado igual a 3 (três) para análises laboratoriais, ficando a frequência de inspeção determinada a seguir:

1- Quinzenal, quando classificados nas áreas de carne, leite, pescado e derivados;
2- Mensal, quando classificados na área de ovos e derivados;
3- Bimestral, quando classificados na área de mel e derivados.

Os parâmetros utilizados para definição da fiscalização são baseados no Risco Estimado, e serão obtidos pela caracterização dos seguintes riscos:

1-Risco associado ao Volume de produção (RV);
2-Risco associado ao Produto (RP); e
3- Risco associado ao Desempenho do estabelecimento quanto ao atendimento à legislação aplicável à fiscalização (RD).

O RE de cada estabelecimento será reavaliado anualmente, utilizando como base os dados dos últimos 12 (doze) meses.

4.1.3 - Inocuidade, Identidade e Qualidade dos Produtos

O CDS Velho Chico como entidade pública vem contatando laboratórios oficiais no estado conveniados com o MAPA ou que adotem técnicas e

métodos equivalentes, para o envio de amostras. Esse processo está em processo de tramitação, pois requer adoção de ferramentas administrativas preconizadas no direito público, que é a aquisição de serviços mediante processo licitatório, por isso encontra-se em processo final de finalização.

As atividades de inspeção são programadas a nível anual, ajustadas e reavaliadas a depender da demanda de estabelecimentos para registro. Durante as inspeções são verificadas todas as ações de finalidade, como fiscalizar e supervisionar, e de igual modo a coleta de amostras da matéria-prima, do produto acabado e de água para análise fiscal, bem como orienta-se os estabelecimentos a terem a responsabilidade do próprio controle de qualidade deles, tal como apresentarem também laudos de análises próprios. Todo esse esforço para obter conformidade nos produtos e nas etapas de manipulação, processamento dos alimentos, enfim em todo processo produtivo.

O combate à fraude é realizado de forma permanente através de denúncias, bem como atuação conjunta com outras esferas de inspeção e fiscalização. A educação sanitária também é um tema tratado de forma latente em todas as abordagens da equipe de inspeção.

Os resultados das análises laboratoriais são analisados conforme prevê os limites aceitáveis, dentro do padrão de conformidade. Produtos que não têm RTIQ só obtêm registro após passarem por processo padronizado de aprovação que deve ser enviado ao MAPA. Os resultados fora de padrão são notificados aos estabelecimentos que têm a obrigação de retirar o lote que ainda estiver no comércio, bem como tem o prazo de 30 dias para apresentar outro laudo laboratorial que se enquadre nos limites aceitáveis de conformidade.

Em caso de não apresentar no prazo de 30 dias laudo laboratorial que, ainda após o mesmo, deverá sofrer outra análise fiscal para confirmação da veracidade, o estabelecimento estará sujeito à suspensão das atividades ou cancelamento do registro a critério do Serviço de Inspeção avaliar e julgar a medida mais conveniente e oportuna ser adotada, até a regularização.

4.1.4 - **Programas de Autocontrole**

DEFINIÇÃO

Art. 1º - Entende-se por implantação dos Programas de Autocontrole, a elaboração, a aplicação, o registro, a verificação e a revisão de métodos de controles de processos através das Boas Práticas de Fabricação – BPF, visando a qualidade, sanidade, identidade e inocuidade do produto final.

DAS RESPONSABILIDADES

Art. 2º - À empresa, cabe apresentar, implantar e garantir o pleno funcionamento dos Programas de Autocontrole, criando condições para que seus colaboradores possam mantê-los em funcionamento.

Art. 3º - Ao Responsável Técnico (RT) ou assessoria técnica da empresa, compete elaborar, treinar, implantar, monitorar e revisar os Programas de Autocontrole.

Art. 4º - Ao SERVIÇO DE INSPEÇÃO DO CDS VELHO CHICO compete exigir, fiscalizar e verificar a aplicação destes programas.

DOS CONTEÚDOS ABORDADOS

§ 1º - Os Programas de autocontroles devem conter todos os elementos de inspeção (EI) previstos na Instrução de Trabalho:

EI 1 -Manutenção das instalações e equipamentos industriais;

EI 2 -Vestiários, Sanitários e barreiras sanitárias;

EI 3 - Iluminação;

EI 4 - Ventilação;

EI 5 - Água de Abastecimento e gelo;

EI 6 - Águas residuais e resíduos sólidos;

EI 7 - Controle Integrado de Pragas;

EI 8 - Limpeza e Sanitização (PPHO);

EI 9 - Higiene, hábitos operacionais, treinamento e saúde dos operários;

EI 10 - Procedimentos Sanitários das Operações - PSO;

EI 11 - Controle de Matéria Prima, ingredientes e material de embalagem;

EI 12 - Controle de temperaturas;

EI 13 - Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;

EI 14 - APPCC;

EI 15 - Controle de qualidade e análises laboratoriais;

EI 16 - Controle de Formulação, combate à fraude;

EI 17 - Controle de expedição (rastreabilidade);

EI 18 - Bem Estar Animal

§ 2º - Devem possuir no mínimo os itens abaixo relacionados:

a) Identificação completa da empresa, do responsável legal e do responsável técnico;

b) Número e data de revisão;

c) Paginação;

d) Relação de todos os produtos registrados, com os respectivos números de registro de produtos.

e) Para cada elemento de inspeção - EI, o programa de autocontrole deve abordar:

1. Objetivo;

2. Descrição detalhada de todos os procedimentos, incluindo o "Procedimento Operacional Padrão" - POP que a empresa deverá cumprir em sua rotina;

3. Formas de Monitoramento (O que faz, como faz, quando faz e quem faz).

4. As ações preventivas.

5. A relação das não conformidades - RNC e as ações corretivas propostas: O que? (Qual NC), como? (Qual ação corretiva proposta), quando? (Prazo) e quem? (Pessoa responsável), incluindo a destinação de produtos quando for o caso;

6. As formas e frequências de verificações (sempre que ocorre uma NC e se toma uma ação corretiva, há necessidade de se verificar a eficácia da ação tomada);

7. Registros auditáveis (planilhas);

8. Referências bibliográficas se for o caso.

DESCRIÇÃO DOS PROGRAMAS

Art. 5º - Os Programas de Autocontrole são descritos como a seguir:

1 - EI 1: Manutenção das instalações e equipamentos industriais

a) Descrição e Objetivo

1) Manter o estabelecimento da maneira como foi projetado, aprovado pelo Serviço de Inspeção do CDS VELHO CHICO, construído e instalado, estabelecendo os procedimentos de monitoramento que possam identificar as situações emergenciais que exigem ações imediatas e medidas preventivas.

2) Considerar que toda a indústria sob inspeção do Serviço de Inspeção do CDS VELHO CHICO passou pela fase de aprovação do projeto e o registro foi precedido por vistoria final pelo mesmo.

3) A manutenção é preventiva ou corretiva, ou uma associação dessas modalidades, a critério da direção da empresa. O importante é que o estabelecimento, em seu todo, seja mantido conforme projetado, construído e instalado.

3.a.) **Manutenção preventiva**: é aquela efetuada com o intuito de prolongar a vida útil dos equipamentos e utensílios prevenindo a quebra ou falha dos mesmos. Os equipamentos devem ser inspecionados, lubrificados ou trocados peças de acordo com a vida útil dos mesmos e com base em um histórico de ocorrências de manutenção corretiva. Prever cronograma.

3.b.) **Manutenção corretiva**: é aquela efetuada após a ocorrência de uma pane, quebra ou falha de equipamento/utensílio industrial ou parte civil, necessitando de reparo.

4) Os colaboradores devem estar devidamente treinados para agir nas situações de emergência, como paradas prolongadas ou inesperadas da linha de abate, de produção ou de energia elétrica, por exemplo.

5) Estas paradas levam a um grande risco de contaminação dos produtos, seja microbiológica ou física. Neste caso é obrigatória a paralisação das atividades e isolamento da área para a realização do reparo. Nestas ações deve-se contemplar a retirada dos produtos do local afetado e posteriormente avaliação e destino das porções atingidas pelo controle de qualidade ou pela autoridade do Serviço de Inspeção quando for o caso.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se as instalações estão de acordo com o projeto aprovado;

2) Se o forro ou teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há a necessidade de reparos;

3) Se há correta vedação de portas, janelas, o escoamento de água, dentre outros aspectos que podem representar prejuízo às condições higiênico sanitárias da produção;

4) Se os equipamentos necessitam de reparo. É importante atentar para as superfícies que entram em contato com os produtos e que podem comprometer a inocuidade, como roscas de moedores de carne (as quais podem liberar limalhas de ferro);

5) Se os equipamentos apresentam eventuais desgastes naturais que comprometam a eficiência da limpeza, condições do acabamento e natureza das soldas, os materiais constituintes dos mesmos, o uso de lubrificantes apropriados e a transferência de resíduos e odores aos produtos;

6) Se os equipamentos apresentam facilidade para a desmontagem e se são desmontados na frequência prevista no PPHO;

7) Se os recipientes usados no acondicionamento ou recolhimento de produtos não comestíveis estão claramente identificados;

8) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

9) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

10) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

11) Se há registros auditáveis.

EI 2: Vestiários, sanitários e barreira sanitária.

a) Descrição e Objetivos

1) Manter o funcionamento eficiente e condições higiênicas dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias; garantir que os colaboradores ao adentrarem às seções, realizem a higiene prévia das botas, mãos e antebraço.

2) Todos os estabelecimentos deverão dispor de vestiários e sanitários masculinos e femininos adequados, convenientemente situados, de forma que não haja comunicação direta com as áreas onde os alimentos são manipulados. Junto aos sanitários deverão existir pias para higienização de mãos, providas de elementos adequados à lavagem das mãos e meios

higiênicos convenientes para secá-las. Não se permitirá o uso de toalhas de pano ou de material reciclável.

3) No caso do uso e utilização de papel higiênico, deverá haver, em número suficiente, recipientes coletores com acionamento da tampa a pedal, devidamente revestida com sacos plásticos.

4) Deverá ser disponibilizado um armário, para guarda da roupa e pertences dos funcionários, não sendo permitido o permeio de materiais estranhos, como alimentos.

5) Os uniformes limpos não deverão ser guardados juntamente com os pertences pessoais dos funcionários.

6) Os uniformes sujos devem ser encaminhados à lavanderia própria ou ao cesto de recolhimento, caso sejam utilizados os serviços de lavanderias terceirizadas, desde que se disponha de um contrato entre as partes. Em ambos os casos devem ser apresentados os POP de higienização de uniformes.

7) Prever local para guarda das botas de borracha.

8) **A barreira sanitária externa**: Localizada no acesso de funcionários à indústria. Deve ser dotado de lavador de botas (ou outro bloqueio sanitário aprovado pela Serviço de Inspeção), lavatórios de mãos e antebraços dotados de elementos adequados à lavagem das mãos (torneiras devem ser de acionamento automático ou outra desde que aprovada pelo Serviço de inspeção) e meios higiênicos convenientes para secá-las. Não usar toalhas de pano. Deve ser em número compatível com o contingente de operários que entram concomitantemente no setor (Exemplo: número de lavador de botas deve ser o mesmo de lavador de mãos e o mesmo de suporte de papel toalha).

9) **A Barreiras Sanitárias Internas**: Estar presentes em todas as seções dotadas de lavatórios de mãos e antebraços dotados de elementos adequados à lavagem das mãos (torneiras devem ser de acionamento automático ou outro aprovada pelo Serviço de inspeção) e meios higiênicos convenientes para secá-las. No caso do uso de toalhas de papel deverá haver, em número suficiente, porta-toalhas e recipientes coletores com acionamento da tampa a pedal. Os produtos utilizados nas barreiras sanitárias e lavanderia devem ser neutros e devidamente registrados em órgão competente.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de inspeção

1) Se vestiários e sanitários comunicam-se diretamente com as seções de produtos comestíveis;

2) Se as referidas instalações são em número suficiente (Exemplo: número de lavador de botas deve ser o mesmo de lavador de mãos e o mesmo de suporte de papel toalha) e de dimensões compatíveis com as necessidades;

3) Se os vestiários, sanitários e barreiras sanitárias foram projetados e construídos de forma que permitam uma boa manutenção das condições higiênico-sanitárias destas instalações;

4) Se há abastecimento das facilidades (sabonete líquido; se as barreiras sanitárias dispõem de equipamentos, água límpida e sabão liquido neutro, indispensáveis a realização de uma boa higiene pessoal e se esta prática está sendo exercitada eficientemente;

5) Se os cuidados referentes a guarda de roupas e troca de uniformes nos vestiários em geral estão sendo realizados adequadamente;

6) Se os uniformes são guardados de forma adequada; se estão sendo trocados na frequência necessária, lavados na indústria de forma adequada e, em caso contrário, se há contrato terceirizado com lavanderia, ou lavados em casa de forma adequada;

7) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

8) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

9) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada.

10) Se há registros auditáveis.

3 - EI 3: Iluminação

a) Descrição e Objetivo:

1) Para a manutenção das condições sanitárias o estabelecimento deverá possuir uma iluminação de boa qualidade e intensidade suficiente nas áreas de processamento, manipulação, armazenamento e inspeção de matérias primas e produtos. Estas mesmas condições de iluminação são necessárias na verificação dos procedimentos de limpeza de equipamentos e utensílios, bem como nas barreiras sanitárias, vestiários e sanitários para a avaliação da eficiência dos procedimentos de higienização.

2) Para atender satisfatoriamente aos requisitos de luminosidade nos diferentes setores, a intensidade da iluminação deve ser:

a) No mínimo de 110 lux, quando medida numa distância de 75cm acima do piso, nas unidades de refrigeração e estocagem de alimentos e em outras áreas;

b) No mínimo 220 lux nas salas de manipulação. Nos currais para realização do exame ante mortem será conforme solicitação do Serviço de inspeção.

c) No mínimo 540 lux nos pontos de inspeção oficial;

3) Todas as lâmpadas e/ou luminárias de vidro localizadas dentro da indústria deverão dispor de protetores para garantir que o alimento não seja contaminado caso haja estilhaçamento.

4) O tipo de lâmpada utilizada não poderá permitir a distorção de cor nos produtos e a existência de áreas de sombreamento. Não é permitida a utilização de lâmpada incandescente.

5) As iluminações externas devem ter a preocupação de que as lâmpadas não atraiam insetos para o corpo da indústria. Insetos noturnos são atraídos por radiação Ultra Violeta emitida por lâmpadas de vapor de mercúrio.

6) As instalações elétricas deverão ser embutidas ou, quando exteriores, revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos. Não será permitida, no interior da indústria, fiação elétrica solta ou exposta.

7) A frequência da limpeza das luminárias das áreas de produção e áreas afins deve ser realizada de acordo com o estabelecido no Programa de autocontrole PPHO. Nas demais áreas (externas) de acordo com a necessidade.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de inspeção

1) Se a intensidade e qualidade da iluminação são adequadas às operações realizadas nos diferentes setores do estabelecimento;

2) Se a intensidade e qualidade da iluminação permitem avaliar as condições higiênicas de utensílios e equipamentos;

3) Se a intensidade e qualidade da iluminação nas barreiras sanitárias, vestiários, armários e sanitários permitem avaliar as condições higiênicas dos mesmos;

4) Se as luminárias dispõem de protetores; se eles são efetivos para garantir a proteção dos produtos;

5) Se a disposição das luminárias evita a formação de zonas de sombreamento;

6) Se a higienização é satisfatória;

7) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

8) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

9) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

10) Se há registros auditáveis.

4 - EI 4: Ventilação

a) Descrição e Objetivo:

1) Evitar odores, vapores e condensação visando prevenir a alteração de produtos e surgimento de condições sanitárias inadequadas do ambiente.

2) A adequada ventilação é fundamental para o controle de odores, vapores e da condensação, visando prevenir a alteração dos produtos e surgimento de condições sanitárias inadequadas do ambiente.

3) Algumas formas de condensação são esperadas e podem ser controladas pelo estabelecimento. Outras, porém, são inaceitáveis. No caso das formas esperadas e inevitáveis de condensação, estas podem ser aceitas na indústria de processamento de alimentos, desde que não provoquem a alteração de produtos ou levem a criação de condições sanitárias inadequadas do ambiente.

4) Em situações onde é esperada a condensação, como lados interno e externo de chutes, tetos onde são mantidos equipamentos produtores de vapor, devesse ter uma atenção especial quando da elaboração dos procedimentos de Limpeza e sanitização dessas superfícies.

5) Em algumas situações a condensação provoca alteração dos produtos, criando condições sanitárias inadequadas ou interferindo na inspeção, por exemplo:

5.a.) Condensação de forro e paredes de áreas de processamento que não são regularmente limpas e sanitizadas de acordo com o estabelecido no PPHO;

5.b.) condensação no forro de câmaras de resfriamento de carcaças;

5.c.) condensação das superfícies de unidade de refrigeração que não foram limpas e sanitizadas e gotejam no produto exposto;

5.d.) Condensação de parede e forro de áreas de expedição ou estocagem que gotejam em caixas de papelão, danificando a embalagem.

6) É necessário que a indústria possua uma ventilação adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores, os quais podem alterar os produtos ou mascarar odores de deterioração.

7) As aberturas que permitem a ventilação, assim como as janelas e portas para entrada e saída para a indústria deverão possuir dispositivo de vai e vem, também pode ser utilizada portas teladas, dispensando a utilização de portas normais (desde que não permita a entrada de poeira) e também pode ser utilizada a presença de cortinas de ar em alguns setores (exemplo: box de insensibilização), para a proteção contra a entrada de agentes contaminantes. As telas milimétricas devem ser removíveis para permitir a higienização.

8) A juízo do Serviço de Inspeção, as empresas poderão ser proibidas de manterem janelas e portas abertas, mesmo sendo teladas. Exigindo a colocação de vidro (quando for o caso para aumentar a iluminação) ou até mesmo a eliminação das janelas e exigindo-se a colocação de exaustores.

b) Procedimentos de verificação do serviço de inspeção

1) Se a ventilação é adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores que podem alterar os produtos ou mascarar odores de deterioração ou de alguma outra forma alterar os produtos;

2) Se a ventilação é adequada ao controle da condensação;

3) Se nos casos onde a condensação é esperada, o PPHO é eficientemente aplicado;

4) Se as aberturas são protegidas contra a entrada de agentes contaminantes;

5) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

6) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

7) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

8) Se há registros auditáveis.

5 - EI 5: Água de abastecimento e gelo

a) Descrição e Objetivo

1) Garantir a potabilidade da água e gelo utilizados durante todos os processos realizados no estabelecimento.

2) Entende-se por água potável a água para consumo humano cujos parâmetros microbiológicos, físicos, químicos e radioativos atendam ao padrão de potabilidade e que não ofereça riscos à saúde.

3) O vapor e o gelo utilizados em contato direto com os alimentos ou com as que entrem em contato com estes devem ser provenientes de água potável.

4) A água de abastecimento poderá ser oriunda de rede pública ou rede de abastecimento da própria indústria. A fonte de água da rede de abastecimento da própria indústria poderá ser de manancial subterrâneo (poços) ou de superfície (minas). Mananciais superficiais deverão ser cercados e cobertos.

5) O reservatório de água será de acordo com a capacidade instalada, de material apropriado e fechado.

6) É necessário estabelecer a frequência e os procedimentos de limpeza e higienização do mesmo.

7) **Cloração** - A previsão de cloração da água de abastecimento é obrigatória, independente da sua origem.

8) O sistema de cloração, incluindo o ponto onde o cloro é adicionado deve possibilitar e garantir a dispersão do cloro de forma homogênea, por todo o volume de água, cuidando-se para que o tempo de contato cloro/água seja de, no mínimo, 30 minutos.

9) O sistema de cloração deverá ser obrigatoriamente do tipo automático e, equipado com dispositivo visual e alarme sonoro onde se possa verificar seu perfeito funcionamento.

10) Deverão ser identificados todos os pontos de coleta de agua para analise água do estabelecimento, com numeração, e deve ser um documento e/ou mapa das instalações descrevendo estes locais.

11) O armazenamento do(s) produto(s) químico(s) em estoque deverá ser em local apropriado e exclusivo para este fim. Os mesmos deverão estar fisicamente separados em outras dependências (salas), como por exemplo embalagens ou outros insumos que estão diretamente ligados à produção e elaboração de alimentos.

12) É necessário controlar e monitorar a data do recebimento do produto, data de validade, quantidade e data de saída, quantidade em estoque e registro do produto na ANVISA/Ministério da Saúde ou outro órgão competente.

13) **Aferição de cloro livre e Ph** - Cabe à empresa realizar a aferição de cloro livre na água e do pH antes do início das atividades. O número de pontos, assim como a repetição da aferição durante o processo, será de acordo com as necessidades do estabelecimento.

14) O padrão adotado de cloro residual livre é de no mínimo 0,2 ppm e máximo 2 ppm e pH na faixa de 6.0 a 9.5, salvo setores específicos por atividade que necessitam de água hiperclorada.

15) **Análises laboratoriais** - É de responsabilidade da empresa enviar para análise amostra da água de abastecimento para a realização de ensaio físico - químico e microbiológico. No caso de fabricação de gelo, o mesmo igualmente deverá ser encaminhado para análise.

16) A amostra deverá ser coletada em um dos pontos devidamente identificados da indústria, depois da etapa de cloração da água ou no silo de gelo, quando for o caso.

17) As análises devem ser realizadas conforme os parâmetros estabelecidos da legislação.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Avaliação das condições gerais das caixas d'água do estabelecimento e dos mananciais, se for o caso;

2) Avaliação da rede de alimentação e distribuição de água, na planta e "in loco", quanto à identificação dos pontos de coleta e sistema de cloração, incluindo aqui os pontos específicos de hipercloração;

3) Avaliação dos registros da higienização dos reservatórios;

4) Avaliação dos registros de controle de cloro e pH diário;

5) Avaliação dos resultados e frequência da análise laboratorial;

6) Apresentação de análises do gelo quando comprados de terceiros;

7) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

8) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

9) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

10) Se há registros auditáveis.

6 - EI 6: Águas residuais e resíduos sólidos

a) Descrição e Objetivo

1) Evitar o cruzamento de fluxo ou contaminação da água de abastecimento, equipamentos e utensílios com as águas residuais ou resíduos sólidos gerados dentro do estabelecimento e a destinação correta dos mesmos.

2) As águas residuais devem ser recolhidas e direcionadas à central de tratamento ou de descarte utilizando tubulação própria, de forma a evitar cruzamentos de fluxo ou contaminação da água de abastecimento. O mesmo cuidado deve ser observado para não haver extravasamento de águas residuais no ambiente, favorecendo a atração e proliferação de pragas.

3) O sistema de recolhimento de água residual deve dispor de ralos sifonados que impeçam a presença de resíduos sólidos e o refluxo de gases.

4) A tubulação interna deve possuir dimensões suficientes para conduzir a água residual para os locais de destino.

5) Os estabelecimentos devem possuir um adequado sistema de drenagem dos pisos, especialmente em locais de descarga de água e outros líquidos residuais.

6) Deve ser realizada a drenagem de águas residuais de câmaras frias através de declividade do piso direcionado para fora do ambiente, sendo proibida a utilização de ralos no interior das câmaras.

7) Todos os equipamentos, assim como mesas que recebem água e lavatórios, devem estar canalizados até a tubulação de recolhimento de águas residuais.

5) O estabelecimento deve dispor de rede de esgoto em todas as dependências, com dispositivo adequado, que evite refluxo de odores e a entrada de roedores e outros animais.

6) Todos os resíduos sólidos gerados pela empresa deverão ser armazenados em separado conforme projeto aprovado, retirados do local de manipulação de forma que atenda as boas práticas de fabricação, e o sistema de acondicionamento deve ser identificado (por exemplo: caixas de cores diferenciadas) e descartados conforme estabelecido nas normativas ambientais (licenciamento) ou de encaminhamento a estabelecimentos de terceiros.

7) Produtos destinados a graxarias devem atender a Instrução Normativa 34/08 - MAPA.

8) Produtos não comestíveis destinados a outras industrias devem estar acompanhados de certificado sanitário ou guia de trânsito, quando for o caso.

9) Outros casos devem estar descritos no programa.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de inspeção

1) Se o sistema de recolhimento de águas residuais é capaz de drenar todo o volume produzido;

2) Se o sistema de recolhimento de águas residuais não entra em contato com água de abastecimento;

3) Se o sistema de recolhimento de águas residuais e de resíduos sólidos não entram em contato com equipamentos e utensílios;

4) Se as instalações foram projetadas de forma a facilitar o recolhimento das águas residuais e dos resíduos sólidos;

5) Se existe dispositivo que previna eventuais refluxos de águas residuais que possam contaminar a rede de abastecimento;

6) Se o sistema de tubulação é instalado de maneira a evitar o refluxo de águas e gases;

7) Se as águas residuais quando descarregadas diretamente no piso seguem em contra fluxo com a área de produção;

8) Se as tubulações estão limpas, sem entupimento por resíduos sólidos;

9) Se a retirada dos resíduos sólidos é adequada, realizada em horário e por funcionário apropriado;

10) Se a armazenagem de resíduos sólidos é adequada;

11) Se a destinação dos resíduos sólidos atende as normativas;

12) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito.

13) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes.

14) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada.

15) Se há registros auditáveis.

7 - EI 7: Controle Integrado de Pragas

a) Descrição e Objetivos

1) Evitar que o recinto industrial apresente um ambiente favorável à proliferação de insetos e roedores, além de evitar a entrada de pragas para o interior do estabelecimento.

2) O Controle Integrado de Pragas - CIP é um sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir que vetores e as pragas ambientais possam gerar problemas significativos.

3) O CIP será realizado através de:

3.a.) Vedação das janelas da indústria com telas de malha fina (removíveis ou laváveis);

3.b.) Rodapés de borracha em todas as portas da indústria;

3.c.) Ausência de acúmulo de água em drenos e ralos;

3.d.) Ausência de entulhos, materiais em desuso;

3.e) Ausência de vazamentos em dutos de água e torneiras;

3.f.) Armazenamento de lixo somente em locais permitidos com frequência constante na coleta do mesmo;

3.g.) Manutenção das áreas externas (gramas e árvores aparadas);

3.h.) Substituição de estrados com rachaduras;

3.i.) Reparação de buracos, fendas, rachaduras e aberturas, evitando o abrigo de pragas;

3.j.) Armazenamento adequado de matérias primas, ingredientes, embalagens - mantidos preferencialmente a uma distância mínima de 20 cm e 10 cm para produtos acabados das paredes e corredores de circulação;

3.k.) Controle de roedores: Utilização de porta iscas, dispositivo de aprisionamento (cola e armadilhas) numerados e com mapa de armadilhas e layout da empresa, indicando a localização dos mesmos, com raticida aprovado para indústrias produtoras de alimentos. Esses abrigos devem ser monitorados e as iscas com veneno renovadas sempre quando necessário;

3.l.) Controle de insetos: Insetos noturnos são atraídos por radiação Ultra Violeta emitidos por lâmpadas de vapor de mercúrio. Tais lâmpadas, portanto, devem ser evitadas, especialmente nas proximidades das aberturas do estabelecimento.

4) Lâmpadas de vapor de sódio emitem quantidade reduzida de radiação UV e, por isso, devem ser preferidas ou outras a juízo do Serviço de inspeção.

5) Armadilhas que utilizam luz Ultra Violeta para atrair insetos: não recomendada sua instalação nos setores de produção.

6) Deverá ser impedida a entrada de animais domésticos e selvagens em todo o perímetro industrial.

7) A indústria deverá monitorar o controle de pragas, estabelecendo sua frequência. Neste monitoramento deverá ser realizada a inspeção do ambiente interno e externo para verificar indícios da presença de pragas, pela observação de pelos e fezes ou do consumo de iscas, além das condições favoráveis ao abrigo e proliferação de pragas e da revisão das barreiras físicas, como telas milimétricas, portas, janelas e aberturas em geral.

8) O depósito e armazenamento de produtos químicos deve ter acesso restrito (trancado) e estar localizado fora do corpo da indústria, evitando a possibilidade do contato direto com os produtos alimentícios. Os produtos químicos utilizados no estabelecimento devem ser registrados em órgão competente.

9) Todo colaborador que ficar responsável pela função do controle, monitoramento e verificação dos controles químicos deverá receber treinamento específico pelo profissional responsável pelo CIP (legalmente habilitado).

b) Procedimentos de verificação do Serviço de inspeção

1) Inspeção do ambiente interno e externo visando identificar condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas;

2) Revisão das armadilhas e iscas internas e externas;

3) Revisão das barreiras (cercas, tela, portas, janelas e aberturas em geral);

4) Se as áreas externas são mantidas de maneira a evitar a proliferação de insetos e roedores (sem a presença de monturos, restos de alimentos e acúmulo de água, com a grama aparada e o pátio urbanizado);

5) Se os produtos químicos utilizados no estabelecimento são registrados em órgão competente.

6) Se os produtos possuem instruções de uso;

7) Se os produtos químicos são mantidos em locais adequados e sob controle restrito;

8) Se os dispositivos para controle de pragas na área externa e no perímetro industrial são identificados e distribuídos conforme previsto no mapa de armadilhas e layout da empresa;

9) Se os produtos incluídos nos dispositivos apresentam proteção contra intempéries e são renovados sistematicamente;

10) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

11) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

12) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

13) Se há registros auditáveis.

8 - EI 8: Limpeza e sanitização – PPHO (Procedimento Padrão de Higiene Operacional)

a) Descrição e Objetivos

1) Padronizar os procedimentos de higienização das instalações e dos equipamentos da indústria, visando evitar a contaminação direta, cruzada ou a adulteração dos produtos, preservando sua qualidade e integridade por meio da higiene antes, durante e depois das operações industriais.

2) A empresa deverá manter uma lista atualizada de todos produtos químicos utilizados no estabelecimento, e que sejam aprovados pelo órgão competente. Esta lista deve especificar o produto, descrição, finalidade, concentração, diluição e modo de preparo se for o caso.

3) Os estoques de produtos químicos devem ser controlados com acesso restrito (trancado), identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de alimentos. A substituição dos mesmos deverá ser registrada nos manuais.

4) Não deverão ser utilizados nos procedimentos de higiene substâncias odorantes ou desodorizantes, em qualquer de suas formas, nas áreas de manipulação dos alimentos, com objetivo de evitar a contaminação pelos mesmos e dissimulação dos odores.

5) Entende-se por sanitização a eliminação de microrganismos contaminantes aderidos à superfície dos equipamentos e não removidos após os tratamentos prévios de pré - lavagem e aplicação de detergentes através de produtos sanitizantes específicos.

6) O PPHO deverá ser subdividido em:

6.a.) PPHO - pré e pós operacional: abrange os procedimentos de limpeza e sanitização executados antes ou após as atividades do estabelecimento, ou seja, incluem desde a higienização realizada após o encerramento da produção até imediatamente antes do início das mesmas. Os

procedimentos de higienização devem ser diários, adotando-se rotinas padronizadas, onde alguns equipamentos industriais são desmontados e outros não, conforme as características específicas e instruções do fabricante de cada equipamento.

6.b.) PPHO operacional – abrange os procedimentos de limpeza durante os intervalos entre turnos ou procedimentos.

7) O PPHO deverá ser descrito de forma clara e detalhado, de modo que qualquer pessoa que o leia saiba como realizar a perfeita higienização dos equipamentos e instalações. Deverão ser descritos POP para cada processo de higienização realizado, por equipamento, por utensílio, etc., inclusive as áreas cuja condensação seja esperada.

8) A eficiência da aplicação dos procedimentos de limpeza e sanitização descritos no PPHO poderão ser avaliadas através dos métodos de análise sensorial (visão, olfato e tato), químico (diluição dos produtos químicos) e microbiológicos (swabs, culturas de superfícies que entram em contato com os alimentos, a critério do Serviço de inspeção).

b) Procedimentos de verificação do Serviço de inspeção

1) Se o estabelecimento executa e aplica os procedimentos pré-operacionais, previstos no PPHO, antes do início das operações;

2) Se possui lista atualizada de todos os produtos químicos utilizados nos setores de produção;

3) Se os produtos possuem descrita sua finalidade, concentração, diluição, modo de preparo;

4) Se os estoques de produtos químicos são controlados, identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de alimentos;

5) Se foram identificados resíduos de produtos ou equipamentos contaminados no estabelecimento;

6) Se o estabelecimento realiza controle de superfícies ou adota outro procedimento para avaliar se o PPHO é efetivo;

7) Se ocorreram mudanças nas instalações e equipamentos, utensílios, operações ou de pessoal, e se neste caso, o PPHO foi revisado visando a manutenção da eficiência;

8) Se há contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos, o estabelecimento implementa ações corretivas que restaurem as condições

sanitárias, previnam novas ocorrências, e apliquem o destino apropriado ao produto;

9) Se nas ações corretivas incluem a reavaliação e modificação do PPHO de forma a melhorar a execução dos procedimentos quando necessário;

10) Se os registros do PPHO refletem as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento;

11) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

12) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

13) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

14) Se há registros auditáveis da eficácia do estabelecimento e se são aprovados pelo órgão competente;

9 - EI 9: Higiene, hábitos Operacionais, treinamento e saúde dos operários

a) Descrição e Objetivos

1) Evitar a contaminação dos alimentos através da realização de uma higiene pessoal adequada de todos os colaboradores e visitantes, além da contaminação gerada pelo contato indevido de insumos, superfícies, ambiente e produtos contaminados durante os processos de manipulação.

2) Higiene Pessoal e Hábitos Higiênicos - Todos os colaboradores devem respeitar as normas sanitárias antes, durante e após realização dos trabalhos.

3) Os colaboradores que trabalham em “áreas sujas” não devem circular nos demais setores "áreas limpas", onde há manipulação direta dos produtos beneficiados. Da mesma forma, os colaboradores das "áreas limpas" não devem circular nas “áreas sujas”.

4) As instruções de higiene devem estar estrategicamente disponíveis, por exemplo, nos banheiros e vestiários e nas barreiras sanitárias internas e externas.

5) Os uniformes usados pelos colaboradores devem ser completos (jaleco, calça, toucas, botas, luvas e se necessário utilização de mascaras), estar em bom estado de conservação, ser de cor clara (cores que facilitem a identificação de sujidades) para os setores de produção, já nos setores de manutenção ou outros setores exemplos: currais podem ser utilizados cores

diferentes, lavados e trocados diariamente, sendo de cores diferenciadas nos diversos setores.

6) Capas, aventais e jaquetas igualmente devem ser higienizados e trocados regularmente.

a.1.) Normas Sanitárias para os Colaboradores e visitantes

1) Uniformes devem ser mantidos em bom estado de conservação, sem rasgos/furos, limpos e com trocas diárias;

2) Não misturar roupas e sapatos de casa com roupas e botas de trabalho;

3) Não sentar no chão com o uniforme;

4) Não sair com o uniforme para fora da empresa;

5) Higienizar os aventais de plástico ao final do turno e sempre que necessário, armazenando- os nos locais pré determinados;

6) Manter unhas curtas, limpas e sem esmaltes;

7) Manter a barba bem feita, no caso dos homens;

8) Tomar banhos diariamente;

9) Cobrir totalmente os cabelos através do uso da toucas;

10) Não usar nenhum tipo perfumes, desodorante, protetores solar, maquiagens, unhas postiças, cílios postiços, ou qualquer outra coisa que o serviço de inspeção julgar que possa trazer prejuízo a inocuidade do produto;

11) Não usar adornos em nenhum local do corpo (anéis, alianças, brincos, pulseiras, colares, piercings, relógios, amuletos, etc.), sem nenhum tipo de exceção;

12) Higienizar as botas antes de entrar na indústria;

13) Higienizar mãos e antebraços antes de entrar na indústria, antes e após o uso sanitário, ao iniciar um novo serviço ou na troca da atividade, após tossir ou espirrar, após manipular produtos de limpeza, após ter recolhido lixos ou outros resíduos, após tocar em sacarias, caixas e em outras ocasiões em que as mãos e antebraços tenham sido contaminados;

14) Lavar as mãos mesmo quando da utilização de luvas;

15) Evitar coçar a cabeça, boca, nariz, orelhas, ou qualquer outra parte do corpo durante a manipulação dos produtos;

16) Evitar atitudes não higiênicas na indústria tais como: tossir, espirrar durante a manipulação dos produtos, assim como conversar desnecessariamente ou cantarolar;

17) Proibido cuspir ou escarrar em qualquer dependência da empresa;

18) Fechar a tampa do vaso e dar descarga após o uso do mesmo;

19) Não jogar lixo no chão;

20) Proibido fazer refeições fora do refeitório;

21) Proibido fumar em setores de produção e armazenamento.

a.2.) Capacitação dos Colaboradores

1) Todos os colaboradores devem receber treinamentos relativos às regras e comportamentos higiênico - sanitários, além de treinamento operacional, de acordo com as funções que desempenham.

2) A empresa deverá apresentar um programa de capacitação, com cronograma a ser seguido.

3) No caso da contratação de novos colaboradores, os mesmos deverão receber capacitação imediata, antes de iniciar qualquer atividade que envolva manipulação de alimentos.

a.3.) Equipamentos de Proteção Individual (EPI)

1) Os equipamentos de Proteção Individual também precisam ser higienizados e armazenados em local específico, evitando a contaminação cruzada.

a.3.) Saúde dos Colaboradores

1) Anualmente os colaboradores deverão realizar exames médicos e de acordo com os resultados receber os atestados com a informação “APTO ou NÃO APTO a manipular alimentos”.

2) Quando da ocorrência de resultado “NÃO APTO a manipular alimentos”, o colaborador deverá ser imediatamente afastado das atividades que entram em contato direto com os produtos, receber o tratamento conforme orientação médica e realizar novo exame. Somente após resultado estive APTO, o mesmo poderá voltar as atividades.

3) Colaboradores com cortes ou lesões abertas não devem manipular alimentos ou superfícies que entrem em contato com os alimentos, a menos que os mesmos estejam devidamente protegidos com luvas de borracha de forma que impeçam a entrada de água.

c) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Verificar se todo pessoal que trabalha, direta ou indiretamente, com as matérias primas ou produtos em quaisquer fases do processo, exercitam práticas higiênicas conforme normas sanitárias;

2) Se os hábitos higiênicos, como a lavagem e desinfecção de mãos e antebraços à entrada das seções, a higiene corporal e outros, estão sendo praticados;

3) Se há cruzamento dos operários que trabalham em áreas sujas e áreas limpas;

4) Se uniformes e acessórios usados pelos colaboradores se encontram higienizados; (aventais, calças, gorros e máscaras, assim como os equipamentos de proteção individual - EPI) e são depositados em lugares apropriados e pré determinados.

5) Se todos os operários que trabalham no interior da indústria são portadores de atestado de saúde atualizados para o exercício de manipulação de alimentos;

6) Se na ocorrência de doenças, lesões, ou em casos de portadores de agentes de toxinfecções alimentares, implicam no remanejamento temporário dos operários em atividades que não interfiram na qualidade higiênico sanitária dos produtos;

7) Se há cronograma e realização de treinamentos e capacitação;

8) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

9) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

10) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

11) Se há registros auditáveis.

10 - EI 10: Procedimentos Sanitários Operacionais

a) Descrição e Objetivos

1) Estabelecer os procedimentos e normas internas da empresa com relação aos Procedimentos Sanitários Operacionais e treinamento dos funcionários das seções correspondentes, visando assegurar produtos com qualidade, segurança e livres de qualquer tipo de contaminação.

2) Este elemento de inspeção tem como foco as condições higiênico sanitárias das operações industriais. O foco da inspeção depende do tipo de processo e de suas particularidades. De maneira geral, seguem **cinco princípios gerais**:

3) Todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho que entram em contato com alimentos devem ser limpos e sanitizados, visando evitar condições que possam causar a alteração dos produtos;

4) Todas as instalações, equipamentos, utensílios e instrumentos que não entram em contato direto com os produtos, mas estão de alguma forma implicadas no processo, devem ser limpos e sanitizados a critério do serviço de inspeção, com o objetivo de prevenir a ocorrência de condições higiênico sanitárias insatisfatórias;

5) Os agentes de limpeza, sanitizantes, coadjuvantes tecnológicos e outros produtos químicos usados pelo estabelecimento devem ser seguros (atóxicos) e efetivos sob condições de uso. Estes agentes devem ser registrados em órgão competente, serem apropriados para utilização na indústria de alimentos, e devem ser usados, manipulados e armazenados de maneira a evitar a eventual alteração dos produtos ou propiciar condições não sanitárias.

6) Em todas as etapas de produção, os produtos devem ser protegidos de eventuais alterações durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, expedição e transporte. Devem ser previstos PSO necessários para cada etapa.

7) A correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis deverá ser observada. Os utensílios empregados para produtos não comestíveis ou resíduos deverão ser diferenciados com faixas de identificação com a inscrição PRODUTO NÃO COMESTÍVEL, ou outra forma de identificação como por exemplo, cores variadas.

8) Na avaliação dos Procedimentos sanitários do estabelecimento, devem ser observados:

8.a.) Limpeza e utilização dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho durante as operações nas diversas seções do estabelecimento;

8.b.) Cada etapa do processo visando identificar eventuais falhas ou imperfeições operacionais que possam comprometer as condições higiênico sanitárias do produto.

8.c) Esta avaliação deve compreender os equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalho e estruturas do setor na qual está inserida a operação;

8.d.) O ambiente onde as matérias-primas, ingredientes, equipamentos e material de embalagem estão acondicionados para identificar fatores de risco que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias da produção;

8.e.) A correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis.

8.f.) As condições da matéria-prima quanto a sua origem, sanidade, rastreabilidade, temperatura e outros controles (tempo, umidade e pH), bem como o fluxo contínuo da produção de forma a prevenir acúmulos indesejáveis de produtos que possam promover alterações nos mesmos.

8.g.) Transporte apropriado para o produto transportado: higiene, temperatura, espaçamento, acondicionamento.

Exemplos:

- Facas, serras e alicates, no mínimo, devem ser lavados e sanificados (através da imersão em esterilizadores a no mínimo 82.2 °C por 20 segundos, ou outra metodologia aprovada) após cada operação. Também, durante os trabalhos pode ocorrer uma contaminação mais extensa, por conteúdo gastrintestinal durante a evisceração, ou por abscesso, durante a serragem das carcaças e outros. Nestes casos, os equipamentos/instrumentos envolvidos devem ser submetidos a uma limpeza e sanitização mais completa e eficiente e, se for o caso, removidos da linha de produção.

- Na recepção de leite cru refrigerado, lavar com jatos d'água a parte externa do caminhão-tanque antes da descarga; transportar o leite por sistema fechado em mangueiras coletoras. Lavar as mangueiras e depositá-las em tanque de sanitização a cada descarga de leite. Realizar a filtragem antes da estocagem visando a eliminação de sujidades maiores (cabelos, pelos, carrapatos, folhas, etc.). Retirar o filtro de aço inox para lavar e depositar em tanque de sanitização a cada descarga. Após a descarga, higienizar internamente o caminhão-tanque pelo método CIP (Clean in Place), higienizar também as borrachas vedação, válvula de descarga do leite do veículo.

- Na expedição de derivados cárneos refrigerados, fazer medição da temperatura de 10% dos produtos, devendo os mesmos estarem a no máximo 7ºC. Checar embalagens, rótulos e as condições sanitárias do veículo transportador (higiene, manutenção e frio).

- O descongelamento de pescados em tanques com água, deverá ser realizado em água corrente, devendo o tanque apresentar entrada e saída de água, devidamente canalizada.

- A água deve ser trocada na velocidade suficiente para que não acumule resíduos orgânicos sobrenadantes, e o produto deverá permanecer no tanque o tempo mínimo suficiente para o descongelamento, sendo retirado e imediatamente preservado em gelo até sua manipulação.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se todas as superfícies que têm contato direto com os produtos como, equipamentos, utensílios ou instrumentos de trabalho (facas, ganchos e outros) são limpas e sanitizadas com a frequência necessária para evitar condições anti-higiênicas ou a alteração dos produtos.

2) Se equipamentos, utensílios e dispositivos acessórios (como torneiras, esterilizadores, válvulas de vapor, mangueiras e outros), que não entram em contato direto com os produtos, são limpos e mantidos em condições higiênicas;

3) Se o agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos (lubrificantes e outros) utilizados no estabelecimento são atóxicos, não transferem odor ou sabor estranho aos produtos e se são registrados e efetivos sob as condições previstas de uso;

4) Se os coadjuvantes de tecnologia e demais ingredientes que entram na preparação ou formulação do produto são inócuos, devidamente registrados e empregados nas quantidades previstas e estão sob controle estrito do estabelecimento;

5) O estabelecimento dispõe de documentos que confirmam a adequação dos produtos químicos usados no ambiente de processamento de alimentos;

6) Se durante a obtenção da matéria prima, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto (evitando contato com plataformas, colunas, paredes e outras superfícies);

7) Se nas etapas de manipulação e processamento, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto (evitando acúmulo de produto, contaminações cruzadas, contra fluxos e embalagens desprotegidas);

8) Se o vapor que entra em contato direto com os produtos é filtrado de forma adequada;

9) Se há compatibilidade dos produtos armazenados no mesmo ambiente, quanto a sua natureza, temperatura e embalagens;

10) Se os produtos, logo após sua obtenção, recebem embalagem primária previamente a secundária, se for o caso;

11) Se as embalagens secundárias são de primeiro uso, de modo a garantir as características gerais do produto (inocuidade e odor) e também oferecer resistência no transporte e armazenagem. Pallets e caixas plásticas deverão ser trocadas e higienizadas de acordo com a necessidade determinada pelo serviço de inspeção;

12) Se os utensílios são resistentes durante a sua utilização, não alteram as características gerais do produto, são de fácil limpeza e encontram-se em bom estado de conservação;

13) Se os produtos são armazenados observando a separação estrita por destino, lote ou partida, se há a liberação preferencial dos produtos mais antigos (“primeiro que entra, primeiro que sai” – PEPS), se permite um exercício da rastreabilidade;

14) Se o trânsito de produtos frigorificados, inclusive na expedição, ocorre em ambientes com temperatura controlada quando for o caso;

15) Se os veículos de transporte e contentores de produtos são projetados, construídos, higienizados e dotados de equipamentos que assegurem a manutenção da temperatura;

16) Se existem POPs descritos para todas as etapas operacionais, e se são de fácil entendimento;

17) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

18) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

19) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

20) Se há registros auditáveis.

11 - EI 11: Controle de Matéria-Prima, Ingredientes e Material de Embalagem

a) Descrição e Objetivos

1) Aquisição de matérias primas de boa qualidade, devidamente regulamentadas; proteger os produtos, embalagens e os processos de industrialização contra contaminações causadas por agentes físicos,

químicos ou microbiológicos que possam alterar a qualidade higiênico sanitária requerida pelas boas práticas de fabricação; controle de matéria-prima e ingredientes;

2) Não devem ser aceitos nenhuma matéria prima ou ingrediente que contenha parasitas, microrganismos ou substancias tóxicas, decompostas ou estranhas, que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis, pelos procedimentos normais de classificação ou preparação ou elaboração, assim como tenham sido transportadas em veículos inapropriados do ponto de vista higiênico-sanitário ou de meios de conservação não condizentes com a natureza do produto.

3) As matérias primas ou ingredientes recebidos e armazenados nas dependências do estabelecimento deverão ser mantidos em condições que evitem a sua deterioração, proteja-os contra a contaminação e reduza as perdas ao mínimo. Deverá se assegurar a adequada rotatividade dos estoques de matérias primas e ingredientes.

4) Por necessidade da manutenção da sua inocuidade e qualidade, as matérias primas e os ingredientes devem ter o registro no órgão competente ou permitam sua identificação de origem.

5) O armazenamento deve ser em embalagens fechadas, mantidos em ambientes predestinados a este uso, de acordo com a natureza do produto.

6) As embalagens dos ingredientes, cujo conteúdo foi utilizado parcialmente, devem ser mantidas fechadas, armazenadas em local adequado.

7) No caso de fracionamento, a empresa deve manter no local a identificação, a forma de uso, data de validade e lote.

8) Deverá ser realizado controle de estoque de entrada e saída de todos os produtos recebidos e utilizados.

9) No caso de aditivos de uso restrito como nitritos e nitratos, devem ser armazenados e controlados especificamente, preferencialmente prevendo análises físico-químico das misturas que contenham aditivos, como forma de segurança.

10) Documentos relacionados:

10.a.) Cadastro de produtores ou fornecedores;

10.b.) GTA;

10.c.) Boletim Sanitário;

10.d.) Certificado sanitário;

10.e.) Guia de transito;

10.f.) Nota fiscal de origem ou nota de produtor;

10.g.) Laudos de controle de qualidade.

11) Controle de embalagens – O armazenamento das embalagens deve ser praticado de forma a evitar eventuais contaminações. Assim, esse material deve ser mantido em ambiente limpo, seco e protegido de poeira, insetos, roedores ou de outros fatores que podem acarretar a contaminação ou alteração por produtos químicos.

12) As embalagens primárias, ou seja, aquelas que entram em contato direto com os produtos devem ser tratadas da mesma forma que os produtos alimentares. Assim as embalagens primárias e secundárias devem ser armazenadas em locais distintos.

13) Documentos relacionado:

13.a.) Nota fiscal;

13.b.) Laudos de inocuidade.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se todo produto recebido tem origem ou registro no órgão competente;

2) Se toda matéria prima recebida, passa por inspeção e sofre tratamento adequado através de controles específicos.

3) Se há controle de estoque;

4) Se há cadastro de fornecedores;

5) Se as matérias primas foram recebidas em condições de transporte apropriadas;

6) Se as matérias-primas e produtos são recebidos e mantidos em temperaturas compatíveis com a sua natureza (resfriadas, congeladas e outras) e de forma organizada que permita bons procedimentos de inspeção;

7) Se os ingredientes são manipulados e empregados de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e mantidos no local de preparação do produto em quantidades suficientes ao seu consumo por períodos restritos;

8) Se o emprego de aditivos de uso restrito e controlado como nitrito é objeto de controle operacional e documental;

9) Se os ingredientes são armazenados em local separado, mantido em condições higiênicas e, se preparados previamente, o suficiente em porções para cada uso;

10) Se no caso de fracionamento, matérias primas e ingredientes são controlados, através da identificação, a forma de uso, data de validade e lote;

11) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

12) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

13) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

14) Se há registros auditáveis.

XII - EI 12: Controle de Temperaturas

a) Descrição e Objetivo

1) Garantir a qualidade e inocuidade dos alimentos através do controle de temperatura em todas as fases do processo de produção, desde a recepção até a expedição.

2) Estabelecimentos Industriais de Leite:

2.a.) **Temperatura do de Leite Cru Refrigerado**: De 4º a 7ºC na propriedade, dependendo do tipo de equipamento de refrigeração).

2.b.) Admite-se o transporte em latões e em temperatura ambiente desde que a indústria tenha seu projeto aprovado para tal e a matéria prima atenda os padrões de qualidade fixadas pela IN MAPA nº76 e 77.

2.c.) **Temperatura do leite na recepção no estabelecimento industrial**: máximo de 10ºC para processamento imediato, ou conforme regulamentos específicos.

2.d.) **Temperatura /Tempo de Pasteurização do leite**: Rápida: 72ºC a 75ºC durante15 a 20 segundos.

2.e.) **Temperatura de estocagem de leite pasteurizado**: máximo 4° C

2.f.) **Temperatura de estocagem de derivados lácteos**: Conforme RTIQ.

2.g.) **Temperatura da salgada**: 8 a 10° C

3) Matadouros Frigorífico de Aves:

3.a.) **Temperatura/Tempo da água do tanque de Escaldagem**: Entre 50 a 60ºC durante 1 a 3 minutos.

3.b.) **Temperatura no resfriamento de carcaças e miúdos**: I - Chiller: máximo 0 a 4ºC no produto a após máximo de 7°C. II - Miúdos: 4°C na água

3.c.) **Temperatura de congelamento**: máximo de -12º C no produto.

3.d.) **Temperatura cortes e desossa**: 12 a 16ºC no ambiente

3.e.) **Temperatura de estocagem de resfriados**: 0°C

3.f.) **Temperatura de estocagem de congelados**: máximo – 18°C

4) Matadouros Frigorífico de bovinos, suínos, entrepostos de carnes e fábrica de conservas:

4.a.) **Temperatura/Tempo água do tanque de Escaldagem para suínos** - Entre 62 a 72ºC durante 2 a 5 minutos

4.b.) **Temperatura salas miúdos, desossa e embalagem** - Máximo 16°C

4.c.) **Temperatura da água dos esterilizadores** - mínimo de 82,3°C

4.d.) **Temperatura das Câmaras Frigoríficas**

I - Câmara de resfriamento: - 1 a + 7ºC

II - Túnel de Congelamento: mínimo – 25ºC

III - Câmara de Congelamento: máximo –10ºC

IV - Câmara de sequestro: -1ºC a – 7°C

4.e.) **Temperatura de recepção de matéria prima resfriada** - Máximo 7ºC

4.f.) **Temperatura de recepção de matéria prima congelada** - Máximo – 12ºC

4.g.) **Temperatura de salga**: 5 a 10°C

4.h.) **Temperatura câmara de massa**: 0° C

4.i.) **Temperatura de resfriamento de cozidos**: 0° C

4.j.) **Temperatura de câmara de descongelamento**: 5°C

4.k.) **Temperatura especifica do processo produtivo**: Temperaturas relativas aos controles de cozimento, defumação, maturação entre outras deverão atender os padrões de qualidade adotados pela empresa, além do atendimento aos RTIQs

5) Temperatura estabelecimento de pescados:

5.a.) **Temperatura na recepção de pescados de água salgada:** até 4.4°C

5.b.) **Temperatura de Pescado fresco em gelo**: 0°C

5.c.) **Temperatura de congelamento**: máximo de - 25

5.d.) **Temperatura setor de empanados:** máximo +16°C

5.e.) **Temperatura de estocagem de congelados**: máximo - 18°C

6) Nas planilhas de controle devem constar as temperaturas referências, para facilitar a detecção de não conformidades. Para temperaturas específicas, recomenda-se consulta perante legislações vigentes de cada área.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se as temperaturas de referência para o controle das etapas do processo são fundamentadas em bases técnico-científicas e dispositivos regulamentares;

2) Se o estabelecimento está efetuando e registrando todas as mensurações de temperaturas indispensáveis ao controle do processo em todas as suas etapas, na frequência e no número previsto do seu Programa;

3) Se os instrumentos e dispositivos de controle de temperaturas são sistematicamente aferidos e calibrados e se há registros comprobatórios dessas operações;

4) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

5) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

6) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

7) Se há registros auditáveis.

XIII - EI 13. Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo

a) Descrição e Objetivo

1) Evitar o monitoramento impreciso das etapas do processo de produção, gerando confiabilidade nos resultados mensurados pelos programas de autocontrole.

2) **Aferição**: Operação designada para trazer um instrumento de medição para um estado de desempenho ausente de tendências e adequado ao uso pretendido.

3) A aferição é desenvolvida dentro nas atividades de rotina do estabelecimento, onde os instrumentos de controle do processo (ex. termômetros) são aferidos em espaço de tempo predeterminado e baseados em padrão estabelecido. Quando se detecta uma falha no instrumento, devem ser adotados procedimentos previstos, impedindo o seu uso, a fim de evitar que a produção seja monitorada de forma imprecisa. Os registros da aferição devem estar disponíveis para a verificação oficial.

4) **Calibração**: a calibração é um conjunto de operações que estabelecem, sob condições especificadas, a relação ente valores indicados por um instrumento de medição e os valores correspondentes aos padrões utilizados. É uma ferramenta básica que visa a assegurar a confiabilidade de um instrumento de medição.

5) A calibração dos instrumentos de controle de processo pode ser realizada, preferencialmente para o ajuste dos instrumentos aos padrões referenciais (standard), servindo de balizamento para a aferição. A calibração nem sempre é executada nas dependências do estabelecimento e às vezes, faz-se necessário o envio do instrumento para instituições especializadas e credenciadas por organismos oficiais para realização destes serviços.

6) Em qualquer situação, a empresa deverá manter a disposição o respectivo certificado de calibração ao Serviço de Inspeção.

7) A empresa deverá mapear todos os instrumentos de controle do estabelecimento, fornecendo um código individual para o mesmo, identificar as áreas onde se localizam, as respectivas faixas de uso e a frequência de aferição.

8) São obrigatórias a aferição e calibração de instrumentos críticos para o processo, ou seja, aqueles que direta ou indiretamente mensuram variáveis que interferem na segurança alimentar do produto ou mensuram variáveis que são definidas por legislações. Exemplos: termômetros, crioscópio, balanças, etc.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se há um programa escrito de aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos que atenda as especificações acima;

2) Se o estabelecimento dispõe de registros de acompanhamento regular da aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos e estão disponíveis para a verificação oficial;

3) Se as atividades de calibração estão sendo realizadas em instituições especializadas, credenciadas oficialmente e providas das devidas certificações;

4) Se os instrumentos de controle do processo estão corretamente identificados;

5) Avaliar as condições físicas de funcionamento dos instrumentos: bateria, se há sinais de trincas, rachaduras ou sinais de violação do mesmo;

6) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

7) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

8) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

9) Se há registros auditáveis.

XIV - EI 14: APPCC

Neste item a Inspeção Oficial tem por objetivo avaliar a implantação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). Inicialmente, é preciso conhecer todas as particularidades do Programa, específico para cada processo, a forma de monitoramento, os limites e a frequência com que os procedimentos de controle são executados.

14.1. Durante a verificação Oficial deve-se avaliar se o Programa APPCC atende as exigências da legislação. Esta verificação inclui:

a) verificação do Programa APPCC imediatamente após qualquer modificação;

b) verificação dos registros de monitoramento dos PCCs;

c) verificação da adequação e aplicação das medidas corretivas adotadas quando ocorrem desvios;

d) verificação da pertinência dos limites críticos estabelecidos;

e) verificação de outros registros pertinentes ao Programa APPCC;

f) observação direta e ou mensuração do limite crítico do PCC;

g) avaliação de resultados de análises correlacionando-os com padrões de inocuidade.

14.1. Procedimentos para identificação de não-conformidade no Programa APPCC Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros, deve ser respondidas as seguintes questões visando avaliar a conformidade desse Elemento de Inspeção.

I – Analise de perigos

a) O estabelecimento realizou a análise de perigos?

b) O estabelecimento identificou todos os perigos que podem ocorrer?

c) A análise de perigo identifica as medidas preventivas que serão aplicadas?

d) A análise de perigo dispõe de um diagrama de fluxo que descreve as etapas de elaboração do produto?

e) O resultado da análise de perigo revela que existe(m) perigo(s) com risco significativo que justifique(m) PCC(s)?

f) O estabelecimento tem um plano descrito para cada um de seus produtos?

g) O estabelecimento realizou a validação do Programa APPCC visando determinar se o mesmo atende os objetivos propostos?

h) Os registros do estabelecimento incluem diversos resultados que atestam o monitoramento do(s) PCC(s) e a conformidade com os limites críticos?

i) O estabelecimento dispõe de resultados subsequentes que justifiquem a adequação das medidas corretivas visando atingir o controle do PCC após a ocorrência de desvios?

II - Monitoramento

a) O plano APPCC lista os procedimentos de monitoramento e a frequência que será usada para monitorar cada PCC visando assegurar a sua conformidade com limites críticos?

b) Os procedimentos de monitoramento estão sendo executados na forma e frequência previstas no plano APPCC?

III – Verificação

a) O plano APPCC prevê procedimentos e frequências de aferição e calibração de instrumentos de monitoramento de processos?

b) O plano APPCC prevê procedimentos e frequências para observações diretas das atividades de monitoramento e ações corretivas?

c) O plano APPCC lista os procedimentos e frequências para revisão dos registros gerados e os aplica conforme previsto?

d) O plano APPCC lista os procedimentos de amostragem como atividade de verificação? e) A calibração dos instrumentos de monitoramento de processo é realizada na forma prevista no plano?

f) As observações geradas pela observação direta (“in loco”) são realizadas de acordo com o previsto no Plano APPCC?

g) Os registros gerados no monitoramento (PCCs e seus limites críticos, a anotação de temperaturas e outros valores quantificáveis, como previsto no plano APPCC, a calibração de instrumentos, ações corretivas tomadas, a verificação e dados de identificação do produto, incluindo a data e hora da ocorrência) são revisados pelo estabelecimento?

IV - Manutenção dos Registros e Documentos

a) O plano APPCC prevê um sistema de manutenção dos registros que documentam o monitoramento dos PCCs?

b) Os registros contemplam os valores e observações atualizadas obtidas durante o monitoramento?

c) O estabelecimento dispõe de embasamento para as decisões adotadas durante a análise de perigo?

d) O estabelecimento possui documentos de referência que embasem a escolha do PCC?

e) Foi identificado PCC visando prevenir, eliminar ou reduzir o perigo a níveis aceitáveis?

f) O estabelecimento dispõe de base cientifica, técnica ou regulamentar para a definição do limite crítico?

g) Os documentos de embasamento são confiáveis?

h) O estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a frequência de monitoramento prevista no plano APPCC?

i) O estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a frequência de verificação prevista no plano APPCC?

j) As decisões adotadas pelo estabelecimento são compatíveis com os documentos de embasamento?

k) Os registros documentam o monitoramento dos PCCs e seus limites críticos?

l) Os registros incluem o horário, temperaturas ou outros valores quantificáveis, nome do produto, lote do abate e data que foram realizados?

m) Os procedimentos e resultados da verificação estão documentados?

n) Há registro de data e horário em que a verificação foi realizada?

o) Os procedimentos de aferição/calibração dos instrumentos de monitoramento são registrados?

p) Os registros são mantidos atendendo aos prazos pré-estabelecidos para cada tipo de produto (um ano para carne “in natura” e produtos resfriados e dois anos para congelados, conservas ou produtos estáveis)?

q) Os registros são mantidos no estabelecimento por 12 meses?

r) Se os registros forem arquivados fora dos estabelecimentos após 12 meses, os mesmos podem ser disponibilizados em tempo hábil?

- Ações corretivas

a) O estabelecimento identifica a causa do desvio?

b) A ação corretiva elimina a causa do desvio?

c) A ação corretiva assegura que o PCC está sob controle?

d) Foram implantadas medidas preventivas para evitar a repetição do desvio?

e) As ações corretivas asseguram que nenhum produto com risco à saúde pública ou alteração chegue ao consumidor, em consequência de desvios do processo?

f) O estabelecimento separa todo os produtos com desvios de processo?

g) O estabelecimento, antes de liberar os produtos com desvios de processo ao consumo, revisa os produtos implicados?

h) O estabelecimento adota as ações necessárias para assegurar que nenhum produto com risco a saúde pública chegue ao consumidor, em consequência de desvios do processo?

i) O Plano APPCC foi reavaliado para incorporação do controle de novos desvios ou outro perigo imprevisto?

j) O estabelecimento possui embasamento para a tomada de decisões durante a reavaliação?

k) O plano APPCC é reavaliado, no mínimo, anualmente?

l) O estabelecimento considerou, na análise de perigos, alguma modificação significativa ocorrida nas instalações, equipamentos ou em relação aos produtos?

m) Ocorreram mudanças que possam comprometer a análise de perigos do plano APPCC?

n) O estabelecimento revisou o plano em função destas mudanças?

o) Se a reavaliação evidenciou que o plano APPCC não mais atende a legislação, o mesmo foi modificado imediatamente?

A inspeção oficial julga o programa inadequado quando:

a) o programa não reúne os requisitos da legislação;

b) o estabelecimento não executa as atividades contidas no plano;

c) há falhas na definição das medidas preventivas e corretivas;

d) há falhas na forma prevista para a manutenção dos registros.

14.3. Frequência da verificação

14.3.1 – Verificação “in loco” A verificação “in loco” dos PCCs deve ser realizada diariamente, contemplando, no mínimo, 10% dos PCCs do estabelecimento e em todos os turnos de trabalho. O procedimento consiste da verificação “in loco” do monitoramento do PCC e registros dos achados para posterior comparação com os registros de monitoramento do estabelecimento. Os horários em que são realizadas as verificações devem ser alternados, evitando-se horários prefixados. No caso do abate de bovinos, a verificação do PCC relativo à revisão das carcaças, visando identificar contaminação gastrintestinal, deve ser realizada diariamente independente de sorteio. O formulário de registros da verificação “in loco”, sendo que, no caso da revisão de carcaças, é o modelo 02/APPCC.

14.3.2. Verificação documental e realizada mensalmente. A verificação documental consiste da revisão de todos os registros do APPCC do estabelecimento, incluindo o próprio Plano e os registros gerados no período. Este procedimento tem por objetivo avaliar a implementação do programa pelo estabelecimento e por isso, a análise de perigos, os procedimentos de monitoramento, verificação, manutenção dos registros, documentos e ações corretivas devem ser analisados e comparados com

os registros gerados pelo estabelecimento. O formulário de registros da verificação “in loco” é o modelo 03/APPCC.

XV - EI 15: Controle de qualidade através de análises laboratoriais

a) Descrição e Objetivo

1) Verificação da inocuidade e legitimidade do produto final, confirmando o disposto na legislação e o atendimento aos programas de autocontrole.

2) No programa de controle de análises laboratoriais devem constar os planos de amostragem para análises físico-químicas - FQ e microbiológicas - MB, respeitando o disposto na legislação nacional (RTIQs ou RDC 12 ANVISA, RP – Registro de Produto, e IN 62/2011-MAPA), contemplando para cada um dos produtos elaborados as frequências e as pesquisas a serem realizadas, de maneira que a indústria consiga garantir a inocuidade e a qualidade dos mesmos.

3) A empresa poderá realizar o programa de acordo com o volume de produção de cada tipo de produto, sendo aceitável:

3.a.) 1 a 10 produtos industrializados análise Físico Química e Micro Biológica de 3(um) produto por mês, sempre de produtos diferentes, para estabelecimentos que possua até 5 produtos seguir a frequência determinada em legislação.

3.b.) 11 a 25 produtos industrializados análise Físico Química e Micro Biológica de 4 (dois) produtos por mês, sempre de produtos diferentes.

3.c.) 26 a 40 produtos industrializados análise Físico Química e Micro Biológica de 5 (três) produtos por mês, sempre de produtos diferentes.

3.d.) Mais de 40 produtos industrializados análise Físico Química e Micro Biológica de 6 (quatro) produtos por mês, sempre de produtos diferentes.

4) Estabelecimentos que industrializam mais de 01 (um) produto devem encaminhar de forma intercalada, de forma que todos os produtos sejam analisados.

5) A análise físico química tem por objetivo obter o padrão tecnológico do produto, conforme regulamentos técnicos e registro de produtos.

6) Casos específicos como cortes de carne in natura, leite de envase, mel e pescados, poderão ser reavaliados de acordo com a especificidade ou sazonalidade dos produtos.

7) As amostras fiscais coletadas pelo Serviço de Inspeção não devem ser contabilizadas no programa de controle de qualidade da empresa.

8) No caso de indústrias que tenham laboratório em atividade, o mesmo deverá possuir descrito e implantado, um programa de Boas Práticas Laboratoriais (BPL), e análises de controle em laboratório terceirizado de forma a validar os resultados obtidos.

9) Todas as outras formas de controle de qualidade que serão realizadas pela empresa, devem ser descritas, controladas, identificadas e registradas como, por exemplo: teste de prateleira, avaliação sensorial, etc.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de inspeção:

1) Se a empresa realiza controle de qualidade através de análises laboratoriais e outros métodos descritos no programa;

2) Se a empresa cumpre o cronograma proposto;

3) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

4) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

5) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada.

6) Se há registros auditáveis.

XVI - EI 16: Controle de Formulação, combate à fraude e Recall:

a) Descrição e Objetivo

1) O controle de formulação tem por objetivo a inocuidade, conformidade e a prevenção à fraude econômica.

2) A indústria deve possuir um programa de controle de formulações que atenda a legislação vigente, contemplando registros, medidas preventivas e corretivas, a fim de evitar que seus produtos estejam sendo elaborados em desacordo com a formulação aprovada.

3) Deverá também ser estabelecido o monitoramento laboratorial para os parâmetros estabelecidos pela legislação.

4) Devem constar no programa de controle de formulação as formas e quantidades, bem como os destinos de cada um dos ingredientes utilizados em seu processo produtivo.

5) Os Controles de matéria-prima, ingredientes e formulação devem ser condizentes, isto é, possibilitar o controle de utilização dos ingredientes nos produtos e dos estoques.

6) Para controle de fraude econômica, além dos controles de formulação, devem ser previstos também o PPCAAP (Programa de Prevenção e Combate a Adição de Água em Produtos) para frangos, controle de peso para pescados glaciados e as análises de recepção do leite in natura.

7) O sistema de Recall deve estabelecer a rastreabilidade de lotes, a forma de comunicação e a destinação de produtos.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se a empresa possui autorização para fabricação e registro dos produtos fabricados;

2) Se possui portfólio para cada produto fabricado, contendo todos os ingredientes utilizados com a respectivas quantidades utilizadas e seu processo produtivo;

3) Se a empresa realiza análises de controle de qualidade, no que se refere a controle de fraudes e pesquisas de conservantes ou similares, visando o atendimento aos Padrões de Identidade e Qualidade – PIQs;

4) Se o sistema de Recall possui rastreabilidade de lotes, forma de comunicação e destinação de produtos eficientes;

5) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

6) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

7) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

8) Se há registros auditáveis.

XVII - EI 17: Controle de expedição

a) Descrição e Objetivo

1) Garantir a expedição de produtos regulares, com qualidade do ponto de vista higiênico-sanitário e documental.

2) Este elemento de inspeção é a última fase do processo e, portanto, a garantia da expedição ao mercado consumidor ou estabelecimentos de terceiros de produtos que tenham a qualidade preconizada por este Serviço de Inspeção.

3) Devem ser reavaliados: condições de transporte, de integridade de embalagens, de conformidade de rotulagem, de destinação de lotes e rastreabilidade e da documentação acompanhante.

4) - Documentos relacionados:

I - Veículo

II - Nota fiscal

III - Guia de transito

IV - Certificado sanitário

V - outros.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se o transporte é adequado do ponto de vista higiênico e de armazenamento para os produtos expedidos;

2) Se as embalagens estão integras;

3) Se os rótulos estão corretos;

4) Se existe documentação de rastreabilidade dos produtos;

5) Se a documentação acompanhante satisfaz a necessidade;

6) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

7) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

8) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

9) Se há registros auditáveis.

XVIII - EI 18: Bem Estar Animal

a) - Descrição e Objetivo

1) Estabelecer e padronizar procedimentos para garantir o bem estar animal e o abate humanitário, desde o transporte até a sangria.

2) Deverão ser descritos neste elemento de inspeção:

2.a.) Os cuidados realizados no transporte dos animais da propriedade até o local de abate.

2.b.) Permanência dos animais no recinto de espera, obedecendo o jejum hídrico no tempo adequado e não superior ao descrito em legislação.

2.c.) Manejo: o conjunto de operações de movimentação que deverá ser realizada com o mínimo de excitação e desconforto, proibindo-se qualquer ato ou uso de instrumentos agressivos a integridade física dos animais ou provoque reações de aflição.

2.d.) Contenção: aplicação de um determinado meio físico a um animal ou qualquer processo destinado a limitar os seus movimentos para uma insensibilização eficaz.

2.e.) Insensibilização: processo aplicado ao animal para proporcionar rapidamente um estado de insensibilidade mantendo as funções vitais até a sangria.

b) Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se o transporte é adequado do ponto de vista do bem estar animal;

2) Se existe rota adequada durante o trajeto e se há previsão de paradas para avaliação do desconforto térmico dos animais, se for o caso;

3) Se o descarregamento dos animais é realizado através de manejo adequado;

4) Se a condução dos animais é realizada através de manejo adequado;

5) Se o método de contenção é eficaz, sem prejuízo das condições de bem estar animal;

6) Se o método de insensibilização é eficiente e condiz com as normativas vigentes.

7) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

8) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

9) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

10) Se há registros auditáveis.

4.1.5 - Autuação e Aplicação de Penalidades

Seção I - Das Disposições Gerais Art. 148- As infrações ao presente Regulamento serão punidas administrativamente, sem prejuízo das responsabilidades civis e criminais cabíveis.

Art. 149- Considera-se infração a desobediência ou inobservância aos preceitos dispostos neste Regulamento e na legislação específica destinada a preservar a inocuidade, qualidade e integridade dos produtos, a saúde e os interesses do consumidor.

Art. 150- Constituem-se também infrações:

I - os atos que procurem embaraçar a ação dos servidores do SIM no exercício de suas funções, visando dificultar, retardar, impedir, restringir ou burlar os trabalhos de fiscalização;

II - ações ou tentativa de desacato, intimidação, ameaça, agressão ou suborno aos servidores do SIM em razão do exercício de suas funções;

III - a desobediência a qualquer das exigências sanitárias em relação ao funcionamento e higiene de equipamentos, utensílios e dependências, bem como dos trabalhos de manipulação e preparo de matérias-primas e produtos;

IV - produzir em desacordo com os Regulamentos técnicos específicos ou com os processos de fabricação aprovados pelo SIM;

V - utilizar rótulos em desacordo com a legislação específica ou que não estejam aprovados pelo SIM;

VI - alterar ou fraudar, seja por adulteração ou falsificação, qualquer produto ou matéria-prima;

VII - manter matéria-prima, ingredientes ou produtos armazenados em condições inadequadas;

VIII - utilizar, transportar, armazenar ou comercializar matéria-prima ou produto desprovido de comprovação de sua procedência;

IX - utilizar produtos com prazo de validade vencido;

X - elaborar ou comercializar produtos que representem risco à saúde pública ou que sejam impróprios ao consumo;

XI - utilizar matérias-primas, produtos condenados ou procedentes de animais não inspecionados;

XII - utilizar processo, substância ou aditivos em desacordo com esse Regulamento ou com legislação específica;

XIII - construir, ampliar ou reformar as instalações sem a prévia autorização do SIM;

XIV - utilizar, substituir, subtrair ou remover, total ou parcialmente, produto ou matéria-prima apreendidos pelos servidores do SIM e estando o estabelecimento como fiel depositário deste produto;

XV - prestar ou apresentar informações, declarações ou documentos falsos ou inexatos perante a entidade fiscalizadora, referente à quantidade, qualidade e procedência das matérias-primas, ingredientes e produtos ou qualquer sonegação de informação que seja feita sobre assunto que, direta ou indiretamente, interesse às atividades da inspeção e ao consumidor;

XVI - não cumprimento dos prazos determinados pelo estabelecimento em seus programas de autocontrole, bem como nos documentos expedidos ao SIM, em atendimento à intimação, notificação ou solicitação oficial.

Art. 151- As ações fiscais a serem aplicadas por servidores do SIM na constatação de irregularidades, durante a realização das inspeções previstas neste Regulamento, sem prejuízo das demais ações fiscais definidas em legislação específica, constarão de apreensão ou condenação e inutilização das matérias-primas e produtos, notificação, interdição parcial ou total de equipamentos, instalações ou linhas, suspensão temporária das atividades do estabelecimento, do registro de produtos e autuação.

Art. 152- Sempre que houver indício ou evidência que um produto de origem animal constitui um risco à saúde ou aos interesses do consumidor, o SIM, cautelarmente, adotará um regime especial de fiscalização, podendo adotar as seguintes medidas, isolada ou cumulativamente:

I - interdição total ou parcial do estabelecimento;

II - revisão dos programas de monitoramento da qualidade das matérias primas e produtos, submetendo-os à aprovação do SIM;

III - realização de análises prévias dos lotes produzidos, assim como dos lotes em estoque, em laboratórios, conforme art. 76 deste Regulamento, para liberação ao comércio;

V - adoção de outras medidas julgadas necessárias. Parágrafo único- Nos casos de reincidência do estabelecimento no regime especial de

fiscalização, o SIM poderá suspender ou cancelar o registro dos produtos envolvidos ou adotar outras medidas julgadas necessárias.

Art. 153- Para efeito de apreensão ou condenação, além dos casos específicos previstos neste Regulamento, consideram-se impróprios para o consumo, no todo ou em parte, as matérias-primas ou produtos de origem animal:

I - que forem clandestinos ou elaborados em estabelecimentos não registrados;

II - que se apresentem danificados por umidade ou fermentação, rançosos, com indícios de presença de fungos, com características físicas ou sensoriais anormais, contendo quaisquer sujidades ou que demonstrem pouco cuidado na manipulação, elaboração, preparo, conservação ou acondicionamento;

III - que se apresentem alterados ou fraudados, seja por adulteração ou falsificação;

IV - que contiverem substâncias tóxicas, venenosas ou nocivas à saúde, incluindo compostos radioativos ou patógenos em níveis acima dos limites permitidos em legislação específica;

V - que, por qualquer motivo, se revelem inadequados aos fins a que se destinam;

VI - que estiverem sendo transportados fora das condições exigidas.

Parágrafo único- Nos casos descritos neste artigo, independentemente de quaisquer outras penalidades que couberem, tais como multas, suspensão das atividades do estabelecimento ou cancelamento de registro, será adotado o seguinte critério:

I - nos casos de apreensão, após reinspeção completa, poderá ser autorizado o aproveitamento condicional que couber, para alimentação humana ou animal, a critério da Inspeção Local;

II - nos casos de condenação, poderá ser permitido o aproveitamento das matérias-primas e produtos para fins não comestíveis, a critério da Inspeção Local.

Art. 154- Além dos casos específicos previstos neste Regulamento, são considerados matérias-primas ou produtos fraudados aqueles que apresentarem alterações, adulterações ou falsificações.

§ 1º- São considerados alterados as matérias-primas e produtos que apresentem modificações espontâneas ou propositais de natureza física, química ou biológica, decorrentes de tratamento tecnológico inadequado, por negligência ou por falta de conhecimento da legislação pertinente, que alterem suas características sensoriais, sua composição intrínseca, comprometendo seu valor nutritivo e até mesmo a sua inocuidade.

§ 2º- São considerados adulterados:

I - as matérias-primas e produtos que tenham sido privados, parcial ou totalmente, de seus elementos úteis ou característicos, porque foram ou não substituídos por outros inertes ou estranhos;

II - as matérias-primas e produtos a que tenham sido adicionadas substâncias de qualquer natureza, com o objetivo de dissimular ou ocultar alterações, deficiências de qualidade da matéria-prima ou defeitos na elaboração, ou ainda aumentar o volume ou peso do produto;

III - os produtos em que, na sua manipulação ou elaboração, tenha sido empregada matéria-prima imprópria ou de qualidade inferior;

IV - os produtos em que tenha sido empregada substância de qualquer qualidade, tipo ou espécie diferente daquelas expressas na formulação original, conforme memorial descritivo ou sem prévia autorização do SIM;

V - os produtos cuja adulteração tenha ocorrido na data de fabricação, data ou prazo de validade.

§ 3º- São considerados falsificados:

I - os produtos elaborados, preparados e expostos ao consumo, com forma, caracteres e rotulagem que sejam de privilégio ou exclusividade de outrem, sem que seus legítimos proprietários tenham dado autorização;

II - os produtos em que forem usadas denominações diferentes das previstas nas legislações ou regulamentos específicos;

III - os produtos que tenham sido elaborados, preparados e expostos ao consumo com a aparência e as características gerais de um produto legítimo e se denomine como este, sem sê-lo.

Art. 155- O Médico Veterinário Oficial, após proceder à apreensão, deverá:

I - quando couber, nomear fiel depositário, caso os produtos de origem animal não ofereçam risco e o proprietário ou responsável indique local ao seu adequado armazenamento e conservação;

II - determinar e acompanhar a condenação e destruição dos produtos de origem animal quando:

a) não forem tempestivamente efetivadas as medidas de inspeção ou de fiscalização determinadas pela autoridade administrativa competente;

b) sua precariedade higiênico-sanitária contraindicar ou impossibilitar a adequada manutenção ou expuser a risco direto ou indireto a incolumidade pública;

c) o proprietário ou responsável não indicar fiel depositário ou local adequado para armazenamento e conservação para a guarda dos produtos de origem animal apreendidos até a conclusiva apuração de seu estado higiênico-sanitário ou término do processo administrativo.

Art. 156- O SIM poderá nomear fiel depositário para a guarda dos produtos de origem animal apreendidos, avaliadas as circunstâncias e condições à sua manutenção até a conclusiva apuração de seu estado higiênico sanitário ou término do processo administrativo.

Seção II - Das Infrações e Sanções Administrativas e Pecuniárias

Art. 157- As sanções, a serem aplicadas pela Inspeção terão natureza pecuniária ou consistirão em obrigação de fazer ou de não fazer, assegurado o direito a ampla defesa.

Art. 158- Sem prejuízo da responsabilidade penal cabível, a infração de dispositivos do presente Regulamento, de legislação específica e instruções que venham a ser expedidas, considerada a sua natureza e gravidade, acarretará, isolada ou cumulativamente, as seguintes sanções:

I - advertência, quando o infrator for primário e não se verificar circunstância agravante;

II - multas, nos casos de reincidência, ou quando se verificar a ocorrência de circunstância agravante:

a) multa de R$ 100 a R$ 1.000,00 para infrações leves;

b) multa de R$ 1.001,00 a R$ 5.000,00 para infrações moderadas;

c) multa de R$ 5.001,00 a R$ 15.000,00 para infrações graves;

d) multa de R$ 15.001,00 a R$ 20.000,00 para infrações muito graves;

e) multa de R$ 20.001,00 a R$ 25.000,00 para infrações gravíssimas;

III - apreensão da matéria-prima, dos produto, subprodutos e derivados de origem animal, quando houver indícios de que não apresentam condições higiênico-sanitárias adequadas ao fim a que se destinam ou forem adulterados;

IV - condenação e inutilização da matéria-prima, dos produto ou subproduto ou derivado de produto de origem animal, quando constatado condições higiênico-sanitárias inadequadas ao fim a que se destinam ou forem adulteradas;

V - suspensão da atividade que cause risco ou ameaça à saúde, constatação da fraude ou no caso de embaraço à ação fiscalizadora;

VI - interdição total ou parcial do estabelecimento, quando a infração consistir na alteração, adulteração ou falsificação habitual do produto ou se verificar, mediante inspeção técnica realizada pela autoridade competente, a insuficiência de condições higiênico-sanitárias adequadas;

VII - cancelamento de registro do estabelecimento ou do produto junto ao órgão de inspeção e fiscalização de produtos de origem animal.

§ 1º- As multas previstas neste artigo serão agravadas até o grau máximo, nos casos de artifício, ardil, simulação, desacato, embaraço ou resistência à ação fiscal, levando-se em contas circunstâncias agravantes.

§ 2º- As penalidades previstas nos incisos V e VI deste artigo poderão ser revogadas após o atendimento das exigências que motivaram a sua aplicação.

§ 3º- O cancelamento do registro ocorrerá quando a interdição do estabelecimento ultrapassar o período de 12 (doze) meses.

§ 4º- Os valores das multas previstos no inciso II deste artigo serão ajustados anualmente, até o limite da variação do Índice de Preços ao Consumidor Amplo - IPCA, apurado pelo Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística - IBGE. Art. 159- Para a imposição da pena, serão observados:

I - a gravidade do fato, tendo em vista as suas consequências à saúde ou à economia públicas;

II - a clandestinidade da atividade e as condições higiênicas, sanitárias e tecnológicas dos produtos;

III - os antecedentes e a conduta do infrator, quanto à observância das normas sanitárias. Art. 160- São consideradas circunstâncias agravantes:

I - ter o infrator cometido a infração, visando à obtenção de qualquer tipo de vantagem para si ou para outrem;

II - se, tendo conhecimento de ato lesivo à saúde pública, o infrator deixar de tomar as providências legais, para evitá-lo;

III - ter o infrator coagido outrem para a execução material da infração;

IV - ter a infração consequência danosa para a saúde ou à economia públicas;

V - ter o infrator colocado obstáculo ou embaraço à ação da fiscalização ou inspeção;

VI - ter o infrator agido com dolo ou má-fé;

VII - o descumprimento das obrigações do fiel depositário;

VIII - ter o infrator dificultado, embaraçado, burlado ou impedido a ação fiscalizatória ou de inspeção dos servidores oficiais do SIM.

Art. 161 - Havendo concurso de circunstâncias agravantes, a aplicação da pena será considerada em razão das que sejam preponderantes.

Art. 162- Para os efeitos deste Regulamento, considera-se reincidência o cometimento de nova infração, depois de esgotadas as instâncias recursais, antes de decorrido o período de 02 (dois) anos.

Art. 163- Quando a mesma infração for objeto de enquadramento em mais de um dispositivo legal, prevalecerá, para efeito de punição, o enquadramento mais gravoso.

Art. 164- A pena de multa será aplicada às pessoas físicas ou jurídicas, quando se verificar a ocorrência de circunstância agravante, nos seguintes casos e intervalos:

I - de R$ 100,00 a R$ 1.000,00 para infrações consideradas leves, quando:

a) manipularem produtos de origem animal sem a utilização de equipamentos adequados;

b) operarem em instalações inadequadas à elaboração higiênica dos produtos de origem animal;

c) utilizarem equipamentos, materiais ou utensílios de uso proibido no manejo de animais destinados ao abate;

d) não tiverem implantado Programa de Autocontrole, inclusive BPF e PPHO;
e) não disponibilizarem aos funcionários uniformes limpos ou completos, EPI e utensílios;
f) permitirem que funcionários uniformizados inadequadamente trabalhem com produtos de origem animal;
g) permitirem o acesso às instalações onde se processam produtos de origem animal, de pessoas, que sob o aspecto higiênico encontram-se inadequadamente trajadas, pessoas estranhas às atividades, pessoas portadoras de doenças infectocontagiosas ou que apresentam ferimentos;
h) permitirem, nas áreas onde se processam os alimentos, qualquer ato potencialmente capaz de contaminá-los, tais como comer, fumar, cuspir ou outras práticas anti-higiênicas;
i) utilizarem, nas áreas de manipulação dos alimentos, procedimentos ou substâncias odorantes ou desodorizantes, em qualquer de suas formas;
j) não identificarem, através de rótulo, no qual conste conteúdo, finalidade e toxicidade, ou não armazenarem em dependências anexas ou em armários trancados, praguicidas, solventes ou outros produtos ou substâncias tóxicas capazes de contaminar a matéria-prima, alimentos processados e utensílios ou equipamentos utilizados;
k) não apresentarem documentos relacionados à renovação do registro no SIM, ou quando solicitado pela mesma;
l) não encaminharem, no prazo determinado, ou não entregarem, quando solicitado, relatórios, mapas ou qualquer outro documento;
m) não fornecer mensalmente ao SIM, os dados referentes ao mês anterior, de interesse na avaliação da produção, matérias-primas, industrialização, transporte e comercialização de produtos de origem animal, bem como uma cópia da guia de recolhimento das taxas obrigatórias quitadas;
II - de R$ 1.001,00 a R$ 5.000,00 para infrações consideradas moderadas, quando
a) não respeitarem o período mínimo de descanso, jejum e dieta hídrica antecedendo a matança dos animais;
b) não afastarem imediatamente das atividades e instalações os trabalhadores que apresentam lesões ou sintomas de doenças ou

infecções, ainda que somente suspeitas, capazes de contaminar os alimentos ou materiais utilizados bem como, não adotarem medidas eficazes para evitar a contaminação;

c) recepcionarem ou mantiverem, em suas instalações, matéria-prima ou ingrediente contendo parasitos, microrganismos patogênicos ou substâncias tóxicas, decompostas ou estranhas e que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis pelos procedimentos normais de preparação ou elaboração;

d) utilizarem matérias-primas no processamento dos produtos de origem animal em desacordo às normas e procedimentos técnicos sanitários;

e) não promoverem a limpeza, higienização e sanitização dos equipamentos, utensílios e instalações e desinfecção quando necessário;

f) não armazenarem adequadamente nas instalações as matérias-primas, os ingredientes ou os produtos de origem animal acabados, de modo a evitar sua contaminação ou deterioração;

g) transportarem matérias-primas ou produtos de origem animal em condições inadequadas de acondicionamento, higiene ou conservação, assim potencialmente capazes de contaminá-los ou deteriorá-los;

h) transportarem matérias-primas ou produtos de origem animal em veículos não apropriados ao tipo do produto;

i) transportarem produtos de origem animal embalados, acondicionados e rotulados em desacordo à legislação vigente;

j) embalarem indevida, imprópria ou inadequadamente produtos de origem animal;

k) não cumprirem os prazos fixados pelo Médico Veterinário Oficial responsável pelo estabelecimento quanto à implantação de medidas ou procedimentos para o saneamento das irregularidades apuradas;

l) não manterem arquivada, no estabelecimento, documentação pertinente às atividades de inspeção por período não inferior a 05 (cinco) anos;

m) utilizarem as instalações, equipamentos ou utensílios para outros fins que não aqueles previamente estabelecidos e aprovados pelo SIM;

n) permitirem o acesso de animais domésticos aos locais onde se encontram matérias-primas, material de envase, alimentos terminados ou a qualquer dependência da área industrial;

o) não implantarem controle de pragas;

p) manipularem ou permitirem a manipulação de resíduos de forma potencialmente capaz de contaminar os alimentos e produtos origem animal beneficiados ou não;

III - R$ 5.001,00 a R$ 15.000,00 para infrações consideradas graves, quando:

a) reutilizarem, reaproveitarem ou promoverem o segundo uso de embalagens para acondicionar produtos de origem animal;

b) não mantiverem, à disposição da inspeção ou fiscalização, por um período não inferior a 05 (cinco) anos, os resultados das análises laboratoriais de autocontrole;

c) não mantiverem, à disposição da inspeção ou fiscalização, registros relacionados à elaboração, produção, armazenagem ou manutenção e distribuição adequada e higiênica da matéria-prima, dos ingredientes e dos produtos de origem animal;

d) não dispuserem de instrumentos, equipamentos ou meios necessários à realização dos exames que assegurem a qualidade dos produtos de origem animal ou que não promoverem a realização dos exames solicitados pelo SIM;

e) utilizarem matérias-primas não inspecionadas ou qualquer outro produto ou ingrediente inadequado à fabricação de produtos de origem animal;

f) realizarem trânsito intermunicipal de produtos de origem animal sem estarem registradas no órgão ou entidade competente;

g) utilizarem rótulos inadequados, não registrados ou em desacordo ao aprovado pelo SIM, bem como expedirem produtos desprovidos de rótulos;

h) empregarem método de abate não autorizado pelo SIM;

i) promoverem medidas de erradicação de pragas nas dependências industriais por meio do uso não autorizado ou não supervisionado de produtos ou agentes químicos ou biológicos;

j) ameaçar, intimidar ou retirar auxiliar de inspeção de qualquer de suas funções, ainda que temporariamente sem prévia concordância do Médico Veterinário Oficial responsável pelo estabelecimento;

IV - R$ 15.001,00 a R$ 20.000,00 para infrações consideradas muito graves, quando:

a) promoverem, sem prévia autorização do SIM, a ampliação, reforma ou construção nas instalações ou na área industrial;
b) abaterem animais na ausência de Médico Veterinário Oficial responsável pela inspeção;
c) não notificarem imediatamente ao SIM a existência, ainda que suspeita, de sintomas indicativos de enfermidades de interesse à preservação da saúde pública ou à defesa sanitária nos animais destinados ao abate ou à produção de matérias-primas;
d) não sacrificarem animais condenados na inspeção ante mortem ou não promoverem a devida destinação das carcaças ou de suas partes condenadas;
e) não darem a devida destinação aos produtos condenados;
f) fizerem uso desautorizado de embalagens ou carimbos de estabelecimentos registrados;
g) não manterem, em depósito, nem proverem a guarda e integridade dos produtos descritos no Termo de Fiel Depositário;
V - R$ 20.001,00 a R$ 25.000,00 para infrações consideradas gravíssimas, quando:
a) impedirem, dificultarem, embaraçarem ou constrangerem, por qualquer meio ou forma, as ações de inspeção e de fiscalização dos servidores públicos oficiais do SIM no desempenho das atividades de que trata este Regulamento e legislação específica;
b) adulterarem, fraudarem ou falsificarem matéria-prima, produtos de origem animal ou materiais e ingredientes a eles acrescidos, bem como rótulos, embalagens ou carimbos;
c) transportarem ou comercializarem carcaças desprovidas do carimbo oficial da inspeção;
d) cederem rótulo, embalagens ou carimbo de estabelecimento registrado a terceiros, sem autorização do SIM;
e) desenvolverem, sem autorização do SIM, atividades nas quais estão suspensos ou interditados;
f) utilizarem, sem autorização do SIM, máquinas, equipamentos ou utensílios interditados;

g) utilizarem ou derem destinação diversa do que foi determinado pela Inspeção Local aos produtos de origem animal, matéria-prima ou qualquer outro componente interditado, apreendido ou condenado;

h) desenvolverem atividades não pertinentes a sua classificação de registro no SIM;

i) envolverem comprovadas condutas especificadas na Legislação Penal como desacato, resistência, corrupção, ameaça ou agressão.

Parágrafo único- Quando a mesma conduta infringente for passível de multa em mais de um dispositivo deste Regulamento, prevalecerá o enquadramento no item mais gravoso.

Art. 165- Nos casos de reincidência, será aplicada a multa em dobro com base na cobrada anteriormente.

Seção III - Do Processo Administrativo

Art. 166- Para fins deste Regulamento, são considerados documentos decorrentes do processo de fiscalização, além de outros que vierem a ser instituídos:

I - Auto de Apreensão;

II - Termo de Inutilização;

III - Termo de Colheita de Amostra;

IV - Auto de Fiel Depositário;

V - Auto de Interdição;

VI - Auto de Infração; VII - Termo de Notificação;

VIII - Termo de Desinterdição;

IX - Termo de Revelia.

§ 1º- Auto de Apreensão é o documento hábil para reter matéria-prima, produtos, insumos, rótulos, embalagens e outros materiais pelo tempo necessário às averiguações indicadas e para procedimentos administrativos.

§ 2º- Termo de Inutilização é o documento hábil à descrição da providência e destino adotados, tais como condenação ou inutilização da matéria prima, produto, insumo, rótulo, embalagem ou outros materiais apreendidos.

§ 3º- Termo de Colheita de Amostra é o documento que formaliza a colheita de amostras para fins de análise laboratorial.

§ 4º- Auto de Fiel Depositário é o documento hábil que nomeia o detentor da matéria-prima, produto ou rótulos, para responder pela sua guarda, até ulterior deliberação.

§ 5º- Auto de Interdição é o documento hábil para interromper, parcial ou totalmente, as atividades de um equipamento, seção ou estabelecimento quando foi constatada a inexistência de condições higiênico-sanitárias adequadas e nos casos de adulterações ou falsificações habituais do produto.

§ 6º- Auto de Infração é o documento hábil para a autoridade fiscalizadora autuar pessoa física ou jurídica quando constatada a violação de normas constantes neste Regulamento ou em legislação específica, referente à inspeção de produtos de origem animal, que dará início ao processo administrativo de apuração de infrações, que conterá os seguintes elementos:

I - nome e qualificação do autuado;

II - local, data e hora da sua lavratura;

III - descrição do fato;

IV - dispositivo legal ou regulamentar infringido;

V - prazo de defesa;

VI - assinatura e identificação do técnico ou agente de inspeção ou fiscalização; VII - assinatura do autuado ou, em caso de recusa ou impossibilidade, de testemunha da autuação.

§ 7º- Termo de Notificação é o documento hábil a ser lavrado para cientificar o infrator, quando houver a aplicação da pena de advertência.

§ 8º-Termo de Desinterdição é o documento hábil a ser lavrado para tornar sem efeito o Auto de Interdição.

§ 9º- Termo de Revelia é o documento que comprova a ausência de defesa, dentro do prazo legal.

Art. 167- O descumprimento das disposições deste Regulamento e da legislação específica será apurado em processo administrativo devidamente instruído, iniciado com a lavratura de qualquer um dos documentos listados no art. 166 deste Regulamento, observados os ritos e prazos aqui fixados.

Parágrafo único- O processo será formalizado em ordem cronológica direta, devendo ter todas as suas folhas numeradas e rubricadas.

Art. 168 - Os documentos decorrentes do processo de fiscalização deverão ser claros e precisos, sem entrelinhas, rasuras, emendas ou omissões, sob pena de invalidade.

Art. 169 - A assinatura no Auto de Infração por parte do autuado, ao receber cópia do mesmo, constitui recibo de notificação.

§ 1º- Em caso de recusa do autuado em assinar o Auto de Infração, o agente autuante consignará o fato nos autos, remetendo-os ao autuado, por via postal, com Aviso de Recebimento - AR ou outro procedimento equivalente.

§ 2º- Quando não conseguido localizar o infrator pelos meios descritos no § 1º deste artigo, será utilizado o edital.

§ 3º- O edital deverá ser publicado no Diário Oficial ou em jornal de grande circulação. Art. 170- A defesa deverá ser apresentada, por escrito, no prazo de 15 (quinze) dias, contados da data do recebimento do Auto de Infração, e julgado pela Inspeção do SIM, devendo ser anexada ao processo administrativo.

§ 1º- No caso de comunicação por edital, o prazo será de 15 (quinze) dias contados a partir da sua publicação.

§ 2º- Decorrido o prazo sem que seja apresentada a defesa, o autuado será considerado revel, devendo ser juntado ao processo administrativo o termo de revelia.

§ 3º- Decorrido o prazo, o SIM terá de 60 (sessenta) dias para proferir a decisão.

§ 4º- Após o julgamento da defesa e proferida a decisão, notificar-se-á o autuado que poderá interpor recurso no prazo de 15 (quinze) dias.

§ 5º- No caso de envio por via postal, com Aviso de Recebimento - AR ou outro procedimento equivalente, o prazo será contado a partir da data de recebimento pelo infrator.

§ 6º- Quando não conseguido localizar o infrator, a comunicação resumida da decisão proferida será realizada via edital.

Art. 171- Após o recebimento do Termo de Julgamento, cabe ao autuado apresentação de recurso, em face de razões de legalidade e de mérito.

§ 1º- O prazo para interposição de recurso administrativo é de 15 (quinze) dias, contados a partir da ciência ou divulgação oficial da decisão recorrida.

§ 2º- O recurso deverá ser encaminhado ao Coordenador de Inspeção que atuará como segunda instância, com prazo de 60 (sessenta) dias para emissão de parecer.

§ 3º- Após o julgamento do recurso e proferida a decisão, notificar-se-á o autuado fixando, no caso de multa, um prazo de 30 (trinta) dias para recolhimento, a contar da data do recebimento da notificação.

§ 4º- O não recolhimento da multa no prazo estipulado implicará na inscrição do débito na Dívida Ativa do Município, sujeitando o infrator à cobrança judicial, nos termos da legislação pertinente.

§ 5º- O não recolhimento do valor da multa deverá estar comprovado no processo antes de seu encaminhamento para cobrança executiva.

§ 6º- O comprovante de pagamento de multa deverá ser entregue na Sede do SIM no prazo máximo de 15 (quinze) dias após o pagamento.

§ 7º- No caso de envio por via postal, com Aviso de Recebimento - AR ou outro procedimento equivalente, o prazo será contado a partir da data de recebimento pelo infrator.

§ 8º- Quando não conseguido localizar o infrator, a comunicação resumida da decisão proferida será realizada via edital.

Art. 172- Os prazos começam a correr a partir da notificação oficial, excluindo-se da contagem o dia do começo e incluindo-se o do vencimento.

Parágrafo único- Considera-se prorrogado o prazo até o primeiro dia útil seguinte, se o vencimento cair em dia em que não houve expediente ou este for encerrado antes da hora normal.

Art. 173- São responsáveis pela infração às disposições do presente Regulamento, para efeito de aplicação das penalidades nele previstas, as pessoas físicas ou jurídicas:

I - produtores de matéria-prima de qualquer natureza, aplicável à indústria animal desde a fonte de origem até o recebimento nos estabelecimentos registrados no SIM;

II - proprietários ou arrendatários de estabelecimentos registrados onde forem recebidos, manipulados, transformados, fracionados, elaborados, preparados, conservados, acondicionados, distribuídos ou expedidos produtos de origem animal;

III - que expedirem ou transportarem produtos de origem animal. Parágrafo único- A responsabilidade a que se refere o presente artigo abrange as infrações cometidas por quaisquer empregados ou prepostos das pessoas físicas ou jurídicas que exerçam atividades industriais e comerciais de produtos de origem animal.

Art. 174- A aplicação da multa não isenta o infrator do cumprimento das exigências que a tenham motivado determinando-se, quando for o caso, novo prazo para o cumprimento, findo o qual poderá, de acordo com a gravidade da falta e a juízo do SIM, ser novamente autuado e sujeito às penalidades previstas no presente Regulamento.

4.2 - Supervisões

Através da Secretária Executiva do CDS Velho Chico, ela solicita relatórios em reuniões quinzenais com a equipe do Serviço de Inspeção e confere, atualizando os procedimentos administrativos e técnicos de inspeção sobre as atividades do Serviço de Inspeção do Consórcio.

Os relatórios são apresentados presencialmente através de reuniões, ou via e-mail para a Secretária Executiva, e a mesma supervisiona as atividades realizadas.

Como o Serviço de Inspeção ainda é recente, o foco das atividades está sendo na difusão máxima de conhecimento técnico teórico e prático sobre as instalações, documentos, consolidações das Leis e Decretos, conscientização dos produtores. A partir de 2022, com o registro de outros estabelecimentos juntos ao Serviço de Inspeção Municipal, será elaborado e implementado um Programa de Supervisão.

4.3 - Coleta de Amostras para Análise Laboratorial

Orientações quanto à colheita e envio de amostras de produtos para análises

A – Controle de Qualidade:

1 – as amostras para controle de qualidade são de responsabilidade da indústria, devendo ser supervisionados pelo Médico Veterinário da Inspeção os resultados laboratoriais.

2 – as despesas de acondicionamento, envio e custo de análises são de responsabilidade do proprietário.

B – Controle Fiscal:

1 – as amostras para controle fiscal são de responsabilidade do Médico Veterinário da INSPEÇÃO LOCAL, responsável pelo Serviço de Inspeção (na ausência deste, a colheita poderá ser realizada pelo chefe local e/ou agente municipal ou outro fiscal/agente determinado pelo Serviço de Inspeção do CONSÓRCIO VELHO CHICO). Esta deverá vir acompanhada do termo de colheita devidamente preenchido, carimbado e assinado pelo mesmo (Anexo I).

2- A Análise fiscal será Indicativa.

3 – Amostra Fiscal Indicativa – é aquela realizada pelo Serviço de Inspeção onde será coletado somente 01 (uma) amostra do produto para realização da análise desejada.

C - Cuidados a serem observados:

1 - as amostras devem conter em sua embalagem rótulo íntegro que possibilite perfeita identificação do produto, como a data de fabricação e data de validade. 2 - para todos os produtos analisados, a data de fabricação não poderá ser posterior à data de entrega ao laboratório.

3- as amostras deverão estar devidamente acondicionadas em caixa de isopor, com gelo reciclável **(gelox*)**, não sendo permitido, em hipótese alguma, gelo comum.

Cabe ressaltar que os gêneros alimentícios não deverão estar acondicionados com outros materiais para análise.

4- As amostras de produtos de origem animal, tanto para controle de qualidade quanto para controle fiscal, devem estar nas mesmas apresentações em que são comercializadas, isto é, íntegras e sem cortes. No entanto, a indústria poderá produzir, e embalar seus queijos, em tamanhos menores de até 500 g, desde que a matéria prima (leite) seja do mesmo lote do queijo produzido em escala comercial. Nesses casos,

poderá ser utilizada, a mesma embalagem do produto comercializado. Para as diversas variedades de queijos, quando os mesmos não forem embalados a vácuo, os fechos de metal ou material similar, devem ser colocados de forma a não perfurar a embalagem, o que impossibilitará a análise da amostra.

5 - Para análise de iogurte e bebida láctea, a amostra deverá ser constituído por um exemplar de no mínimo 400 mls. Em se tratando de embalagens pequenas (200 mls) devem ser enviados dois frascos, do mesmo lote, com a mesma data de fabricação e mesmo sabor.

6 – A amostra de leite pasteurizado deve ser composta de 2 litros do produto, sendo um litro para análise microbiológica e um litro para análise físico-química, os dois exemplares que constituem a amostra devem possuir a mesma data de fabricação e validade.

7 - A quantidade mínima ideal é de 400 g/400 ml para microbiológico e mais 400g/400ml para físico – químico, porém para a realização das análises fiscais, a amostra deve possuir embalagem integra, não sendo permitido o fracionamento da amostra/embalagem, portanto esta deve estar em sua forma e quantidade de venda (de acordo com o processo aprovado de Inspeção).

8- As amostras devem chegar ao laboratório em sua temperatura de armazenamento: refrigeradas, congeladas ou temperatura ambiente.

9- Realizar o preenchimento da Solicitação de Análise (modelo enviado pelo laboratório que a amostra será enviada), especificando o tipo da amostra, bem como os dados da produção, coleta e análises requeridas conforme as Normativas do CONSÓRCIO VELHO CHICO.

10- Se a embalagem unitária for menor que a quantidade recomendada, é necessário coletar o número suficiente de embalagens unitárias para completar o peso ideal.

D – Frequência de análises:

- **Para o controle de qualidade**

Água

1- Água utilizada na produção- Controle de potabilidade: As amostras devem ser enviadas semestralmente (a cada 6 meses).

Leite e Derivados

1 – Leite Pasteurizado: A amostra deve ser composta por 2 (dois) litros e deve ser enviada mensalmente ao laboratório credenciado. A indústria deverá fazer análises diárias de seu produto conforme aprovado pela Coordenação Técnica dos Serviços de Inspeções.

2 – Derivados do Leite:

Queijos: enviar amostra a cada 4 (três) meses.

Iogurte: enviar amostra, a cada 4 (dois) meses, intercalando os sabores.

Doce de Leite: amostra a cada 4 (três) meses.

Manteiga: amostra a cada 4 (quatro) meses.

Demais produtos lácteos: amostra a cada 4 (quatro) meses.

Cárneos e Pescados

Carcaça: enviar amostra a cada 4 (três) meses.

Cortes: enviar amostra a cada 4 (três) meses.

Charque: enviar amostra a cada 4 (três) meses.

Linguiça: enviar amostra a cada 4 (três) meses.

Peixe: enviar amostra a cada 4 (quatro) meses.

Ovos

Enviar uma amostra a cada 4 (três) meses.

Mel

O controle de qualidade deverá ser realizado por colheita, enviando pelo menos 1 (uma) a cada seis meses.

Vale lembrar que o programa de envio de análises para o controle de qualidade deverá ser previamente aprovado pelo Serviço de Inspeção, e caso o chefe local e/ou o coordenador(a) da Inspeção, considere necessário este programa poderá ser alterado.

- **Para o Controle Fiscal**

Água

1- Água utilizada na produção - Controle de potabilidade: realizado semestralmente ou sempre que o chefe da inspeção/coordenação técnica dos serviços de inspeções do CDS VELHO CHICO julgar necessário.

Leite e Derivados

1 – Leite: Leite (Tipo A, B, C, desnatado e outros) A amostra deve ser composta por 2 (dois) litros e deve ser enviada mensalmente ao laboratório credenciado.

– Derivados do Leite:

Queijos: enviar amostra a cada 4(três) meses.

Iogurte: enviar amostra, a cada 4 (três) meses, intercalando os sabores.

Bebida Láctea: enviar amostra a cada 4 (três) meses, intercalando os sabores. Doce de Leite: amostra a cada 4 (quatro) meses.

Manteiga: Amostras a cada 4 (quatro) meses.

Demais produtos lácteos: Amostras a cada 4 (quatro) meses.

Cárneos e Pescados

Carcaça: enviar amostra a cada 4 (quatro) meses.

Cortes: enviar amostra a cada 4 (quatro) meses.

Charque: enviar amostra a cada 4 (três) meses.

Linguiça: enviar amostra a cada 4 (três) meses, intercalando os tipos e realizar somente os ensaios microbiológicos. Realizar os ensaios físico-químicos e microbiológicos semestralmente.

Peixes: enviar amostra semestralmente.

Ovos

Enviar uma amostra a cada 4 (quatro) meses.

Mel

O controle de qualidade deverá ser realizado por colheita, enviando pelo menos 2 (duas) amostras anuais.

Estes cronogramas poderão ser alterado caso haja algum resultado fora dos padrões exigidos em lei, pois o produto poderá ter um risco mais alto e então deverá ser realizado analises com frequências mensais até o problema seja solucionado.

4.4 - Prevenção e Combate à Fraude Econômica

Descrição e Objetivo

1) O controle de formulação tem por objetivo a inocuidade, conformidade e a prevenção à fraude econômica.

2) A indústria deve possuir um programa de controle de formulações que atenda a legislação vigente, contemplando registros, medidas preventivas e corretivas, a fim de evitar que seus produtos estejam sendo elaborados em desacordo com a formulação aprovada.

3) Deverá também ser estabelecido o monitoramento laboratorial para os parâmetros estabelecidos pela legislação.

4) Devem constar no programa de controle de formulação as formas e quantidades, bem como os destinos de cada um dos ingredientes utilizados em seu processo produtivo.

5) Os Controles de matéria-prima, ingredientes e formulação devem ser condizentes, isto é, possibilitar o controle de utilização dos ingredientes nos produtos e dos estoques.

6) Para controle de fraude econômica, além dos controles de formulação, devem ser previstos também o PPCAAP (Programa de Prevenção e Combate a Adição de Água em Produtos) para frangos, controle de peso para pescados glaciados e as análises de recepção do leite in natura.

7) O sistema de Recall deve estabelecer a rastreabilidade de lotes, a forma de comunicação e a destinação de produtos.

- Procedimentos de verificação do Serviço de Inspeção

1) Se a empresa possui autorização para fabricação e registro dos produtos fabricados;

2) Se possui portfólio para cada produto fabricado, contendo todos os ingredientes utilizados com a respectivas quantidades utilizadas e seu processo produtivo;

3) Se a empresa realiza análises de controle de qualidade, no que se refere a controle de fraudes e pesquisas de conservantes ou similares, visando o atendimento aos Padrões de Identidade e Qualidade – PIQs;

4) Se o sistema de Recall possui rastreabilidade de lotes, forma de comunicação e destinação de produtos eficientes;

5) Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;

6) Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;

7) Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;

8) Se há registros auditáveis.

4.5 - Combate à Atividade Clandestina

O Serviço de Inspeção do CDS Velho Chico está instalado a menos de dois aos. E conforme normativas do MAPA vem trabalhando apenas de forma orientativa, portanto os Programas de Combate à Atividade Clandestina ainda não foram implementados. Em 2022, na vigência do segundo ano do Serviço de Inspeção será colocado em prática.

4.6 - Educação Sanitária

No ano de 2022 vai estar sendo montado um grupo de trabalho do Serviço de Inspeção juntamente com a Vigilância Sanitária de Saúde afim de elaborar e implementar um Programa de Educação Sanitária nos Municípios consorciados ao CDS Velho Chico de forma a aderir ao Sisbi.

5. Programa de capacitação

Nome do Evento	Público Alvo			Modalidade			ANO 1	ANO 2
	Médicos Veterinários Oficiais	Auxiliares Oficiais	Terceiros	Presencial	Semi Presencial	EAD		
Boas práticas de Alimentação em Serviço de Alimentação	X				X		2020	
Manejo de Frango e Galinha caipira	X					X	2021	
Estratégias	X					X		

Produtivas e Comercializaç ão								
Seminário sobre a sustentabilida de dos Serviços de Inspeção Municipal (SIM) na Bahia: Balanço e prospecção das ações através dos Consórcios Públicos	X	X					2021	

6. Relação de estabelecimentos Interessados em realizar comércio interestadual

Nº	Nome ou Razão Social	CNPJ/CPF	N° Registro no Serviço	Classificação
1	Alessandra Pereira Santana		001	Leite e derivados
2	Associação de Pequenos Produtores Rurais da Palma e Passos	16.418.071/0001-49	002	Pescado e derivados
3	Associação de Apicultores e Agricultores Familiares da Agrovila 20 e Região	16.418.097/0001-97	003	Unidade de Beneficiamento do Mel
4	F K G de Souza	34.191.263/0001-49	004	Abate de Aves
5	Akemi Beatriz Yamaguchi Carneiro Pinto	42.847.420/0001-58	005	Leite e derivados
6	Associação dos Apicultores do Vale	06.277.179/0001-	006	Unidade de Processamento

	do Riacho Grande	05		dos Produtos das Abelhas

7. Declaração

Declaramos estar ciente da necessidade de manter atualizados este Programa de Trabalho e as informações prestadas no Cadastro Geral do SISBI-POA, sobre este Serviço de Inspeção, os estabelecimentos e os produtos registrados, através do sistema eletrônico *e*-SISBI, para avaliação do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, sob risco de comprometer o processo de avaliação de equivalência e adesão ao SISBI-POA deste Serviço a qualquer momento.

8. Identificação do Responsável e Data de Elaboração

Local, 01 de Fevereiro de 2022.

Fernando Escolástico da Silva Nascimento
Médico Veterinário
CRMV BA 06113

9. Anexos

ANEXO I – Cursos realizados pelo Médico Veterinário Responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal do CDS Velho Chico

CURSO: Boas práticas de Alimentação em Serviço de Alimentação;

DATA: 14/12/2020;

ORGANIZAÇÃO: Escola Nacional de Administração Pública- ENAP

REGISTRO FOTOGRÁFICO:



CURSO: Manejo de Frango e Galinha caipira;

DATA: 02 /03/ 2021;

PALESTRA: Estratégias Produtivas e Comercialização;

REGISTRO FOTOGRÁFICO:

