



<b>POP – PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</b> <b>POP 06</b> <b>INSPEÇÕES E PACS</b>		<b>Página: 01 a 16</b>
<b>Elaborado em:</b>	<b>Versão: 01</b>	

### **OBJETIVO**

Este procedimento tem por objetivo aprovar os modelos de formulários e as amostragens mínimas, quando aplicável, dos elementos a serem utilizados na inspeção e fiscalização dos estabelecimentos de produtos de origem animal registrados junto ao Serviço de Inspeção Municipal (SIM). Este procedimento será aplicado sem prejuízo à realização de ações fiscalizadoras específicas.

Verificar o cumprimento das legislações vigentes, adequação dos programas de autocontrole às legislações vigentes, bem como verificar se a aplicação dos programas de controle se dá de acordo com o que foi descrito pelo estabelecimento.

### **ABRANGÊNCIA**

Este procedimento aplica-se a todas as ações de inspeção e fiscalização realizadas pelo Serviço de Inspeção Municipal (SIM), com exceção de ações fiscalizatórias específicas. Os elementos estabelecidos neste procedimento serão verificados em fiscalizações in loco e fiscalizações documentais.

### **PROCEDIMENTO**

#### **VERIFICAÇÃO *IN LOCO***

É obrigação do SI conhecer o processo de fabricação e o fluxograma de produção de todos os produtos, de cada estabelecimento sob sua fiscalização. Com esse objetivo, deve acompanhar e avaliar rotineiramente seus procedimentos, utilizando a distribuição das inspeções, quando couber, em um Cronograma de inspeções (ANEXO 1). Deve ter conhecimento e controle sobre a matéria-prima e insumos; acompanhar análises laboratoriais e verificar temperaturas, embalagem, rotulagem, validade e características organolépticas dos produtos dificultando possíveis desvios relativos à saúde pública e fraudes econômicas.

O responsável pelo SI deve, obrigatoriamente, preencher a Planilha de Fiscalização – PLA 01 (ANEXO 3 do POP 01). Se necessário, podem ser emitidos outros documentos, como RNCs, AIs etc. A redação de documentos e preenchimento de planilhas devem ser legíveis, claros e objetivos, sem rasuras. O mesmo princípio se aplica aos documentos do estabelecimento fiscalizado.

A solução de quaisquer NCs encontradas pelo SI é de competência exclusiva do estabelecimento e motivo de avaliação por parte da inspeção. Esse procedimento deve ser efetuado sempre dessa maneira, tanto na parte documental, na liberação das atividades ou durante as operações.

Quando pertinente, o SI deve adotar alguma ação fiscal frente a uma NC,

considerando o principal objetivo dos autocontroles, que é a segurança do alimento produzido. Ações fiscais são medidas cautelares, AI, interdição total ou parcial de seções ou equipamentos (ações sobre o estabelecimento como um todo cabem exclusivamente à SI), apreensão ou condenação de produtos, sequestro de produtos ou insumos, entre outros. São determinações aplicadas frente a desvios de um padrão legalmente estabelecido, considerando a natureza e a gravidade dessa irregularidade sobre a qualidade do produto final.

Desvios reincidentes, ou que representem maior risco para o produto, devem sofrer ações fiscais mais severas. Exemplos: não liberação das atividades (para não conformidades higiênico-sanitárias no PPHO), descarte de produtos (produtos vencidos), paralisação das atividades (até a resolução de um problema), interdição de seções ou equipamentos (por condições inadequadas de conservação ou higiene) etc.

A emissão de RNC ou lavratura de AI não eximem a fiscalização de adotar outras ações fiscais, quando couber. A ação fiscal deverá ser aplicada de forma a retomar a segurança do alimento produzido.

## **VERIFICAÇÃO DOS AUTOCONTROLES**

É a verificação diária dos procedimentos e atividades que o SI deve realizar quando presente no estabelecimento. O SI deve registrar as informações referentes ao momento em que está sendo realizada a verificação, bem como outras atividades pertinentes à fiscalização, utilizando a Planilha de Fiscalização – PLA 01.

Durante a fiscalização a verificação do PPHO Pré-operacional – antes do início das atividades – e a do PPHO Operacional – nos intervalos de produção. Demais avaliações referentes a Limpeza e Sanitização – PPHO (como verificação de diluições, etapas de higienização, fichas técnicas, validade de produtos químicos etc.) devem ser registradas na Planilha de Fiscalização – PLA 01. O campo “Hora da Liberação” não deve ser preenchido em estabelecimentos com inspeção permanente. Como será utilizado um único modelo de planilha, esse campo será preenchido somente na fiscalização de estabelecimentos com inspeção periódica.

Os PACs verificados devem ser marcados na primeira coluna da planilha com um “X”. Na coluna seguinte, registrar quais aspectos do PAC foram avaliados e suas eventuais mensurações. O SI deverá marcar na coluna da “verificação in loco” se as estruturas e processos analisados estavam conforme (C), não conforme (NC), se o PAC não se aplica àquela seção (NA) ou se não foi observado (NO). A critério do SI, conforme avaliação da gravidade e reincidência, eventuais desvios identificados e corrigidos adequadamente pela própria empresa não precisam ser registrados como NCs. As NCs encontradas devem ser numeradas e descritas na página 2, acrescidas de ações fiscais e nova verificação (com horário) e/ou prazos para as adequações.

A coluna de “verificação documental” servirá para o SI fazer as anotações pertinentes às planilhas do estabelecimento, referentes aos autocontroles, do plano descrito (programas de autocontrole) e/ou dos demais registros auditáveis. Se nenhuma falha for identificada nos registros, preencher com “C”. Caso seja detectada alguma NC – como falhas no monitoramento, no registro, se a ação corretiva não foi eficaz – o SI deverá preencher com “NC”, de acordo com o desvio observado. As NC encontradas devem ser numeradas e descritas na página 2, acrescidas de ações fiscais e nova verificação.

Na segunda página da planilha, deverão ser registradas outras atividades de fiscalização que tenham sido desempenhadas pelo SI.

## **VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PACS**

A verificação oficial dos programas de autocontrole consiste na verificação in loco dos procedimentos e atividades do estabelecimento, além da verificação documental. Esta incide na revisão dos registros dos autocontroles, do plano descrito (programas de autocontrole) e/ou dos demais registros auditáveis.

A verificação documental deve avaliar não somente os resultados (do ponto de vista de conformidade ou NC), mas também a sua autenticidade. Observar detalhes como a cor da caneta, rasuras, borrões, uso de corretivos e o estado geral dos registros. Registros feitos no momento adequado, durante a produção, normalmente apresentam “sinais” do momento em que foram preenchidos e assim devem ser mantidos. Eventuais erros devem apresentar um risco sobre o registro errado e rubrica do avaliador, seguido do valor corrigido, sem rasuras.

Nem todos os desvios que ocorrem durante a execução das atividades no estabelecimento devem ser tratados como NCs. Se ocorrer um desvio, mas o setor de qualidade identificou o problema, registrou o ocorrido, tomou ações corretivas que efetivamente resolvem e devolvem a situação à normalidade, então o estabelecimento está realizando seus autocontroles adequadamente, não sendo necessária a intervenção. Exceção se faz se há recorrência dos mesmos desvios, o que evidencia que parte do processo ainda necessita ajustes por parte do controle de qualidade.

Quando o estabelecimento se mostra incapaz de exercer esses controles por conta própria, então há uma NC. As NCs devem ser acompanhadas de alguma ação fiscal. Há problemas de natureza mais simples, que não acarretam risco à segurança do alimento (um pequeno pedaço do piso quebrado no depósito de embalagens secundárias, por exemplo) e outros mais graves, que podem tornar o alimento impróprio para o consumo – como o colaborador que não higieniza as mãos após manipular um produto contaminado.

As ações fiscais devem ser proporcionais à gravidade da NC e intrinsecamente relacionadas a ela. Exemplos de ações fiscais: repetição de procedimento de higienização, interdição de seção ou equipamento, descarte de produtos, redução da velocidade de abate, interrupção temporária das atividades até o retorno à normalidade etc.

Os PACs abaixo discriminados são os programas de autocontrole determinados como obrigatórios para estabelecimentos INDICADOS ao SISBI, conforme o Modelo de Decreto do CISGA, a distribuição desses autocontroles pode variar conforme seja apropriado aos estabelecimentos, mas os conteúdos devem ser contemplados em sua totalidade. Para os estabelecimentos indicados ao SISBI o PAC de APPCC tem prazo para implantação de 3 anos após a sua indicação. Já em estabelecimentos não indicados ao SISBI obedecerão ao descrito e previsto nos decretos municipais.

Estão descritos o objetivo básico da verificação e os aspectos mais comuns e importantes relativo à verificação in loco e documental de cada programa. Porém, isso não significa que não haja outros aspectos a serem considerados. É um roteiro mínimo, que deve ser adaptado a cada realidade pela inspeção responsável pelo

estabelecimento.

### PACs

- 01 – Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração);
- 02 – Água de abastecimento;
- 03 – Controle integrado de pragas;
- 04 – Programa escrito de Higiene industrial e operacional;
- 05 – Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários;
- 06 – Procedimentos sanitários operacionais;
- 07 – Controle da matéria-prima;
- 08 – Controle de temperaturas;
- 09 – Programa escrito de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle;
- 10 – Análises laboratoriais;
- 11 – Controle de formulação de produtos e combate à fraude;
- 12 – Rastreabilidade e recolhimento;
- 13 – Bem-estar animal;
- 14 – Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER).

A frequência das verificações deve garantir que os programas de autocontrole sejam avaliados considerando a realidade de cada estabelecimento, de acordo com a avaliação da inspeção local. Deve abranger procedimentos in loco, registros auditáveis e plano descrito. A frequência pode ser ajustada em qualquer circunstância, por exemplo, quando a inspeção observar que uma determinada seção, procedimento ou programa apresentem deficiências.

É necessário considerar que falhas nos autocontroles e/ou em seus registros podem demonstrar que o estabelecimento esteja produzindo sob condições de risco à saúde pública. Nesse caso, os aspectos relacionados a esses autocontroles devem ser avaliados com maior frequência e rigor.

#### 1.1 PAC 01 - Manutenção

##### 1.1.1 PAC 01 A – Manutenção das instalações e equipamentos

###### 1.1.1.1 *Objetivo*

Avaliar se o estabelecimento, em seu todo, se mantém conforme projetado, construído e instalado. Verificar se os procedimentos são capazes de identificar situações emergenciais que exijam ações imediatas e/ou planejadas. Observar se as condições de conservação permitem a fácil manutenção e higienização, para que não representem risco de contaminação dos alimentos.

###### 1.1.1.2 *Verificação “in loco”*

Todas as estruturas devem ser observadas: mesas, pias, equipamentos, higienizadores, paredes, forros, encanamentos etc. Priorizar superfícies que entrem em contato com o produto.

Avaliar as condições dos equipamentos quanto a desgastes naturais, materiais utilizados nas soldas, afastamento suficiente de outras estruturas e equipamentos – de forma a permitir sua adequada higienização e monitoramento.

Verificar se, quando da necessidade de alguma intervenção durante a

produção, são tomados os adequados procedimentos sanitários – como a retirada de produtos, o isolamento da área e a higienização posterior – sempre sob monitoramento do setor de qualidade.

Caso o equipamento entre em contato direto com o produto (ou estiver em local que propicie risco, como o forro sobre a área de manipulação de alimentos), a resolução por parte do estabelecimento deve acontecer imediatamente. Caso não seja possível, a fiscalização deve tomar uma ação fiscal, como a interdição do seu uso, até a NC ser resolvida. Seções que se encontram em condições precárias de manutenção também podem ser interditadas.

As NCs devem ser registradas em planilha e informadas ao estabelecimento, através de ciência na planilha ou emissão de RNC, conforme o risco ao produto e avaliação da inspeção local.

#### *1.1.1.3 Verificação documental*

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações nos registros.

Verificar se é solicitada correção quando da identificação de NC, se é determinado prazo para resolução, se o mesmo é respeitado e se é feito monitoramento da resolução.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

#### 1.1.2 PAC 01 B – Ventilação

##### *1.1.2.1 Objetivo*

Verificar se as seções dispõem de ventilação para controle de odores, vapores e da formação de condensação, visando prevenir a alteração de produtos e surgimento de condições sanitárias inadequadas do ambiente (qualidade do ar). Observar se o sistema de ventilação permite que o ar flua de áreas limpas para áreas contaminadas.

##### *1.1.2.2 Verificação “in loco”*

Verificar em especial a formação de condensação em áreas com temperatura controlada, áreas com produção de vapor e sobre áreas em que os produtos são manipulados ou armazenados.

Verificar se há controle da formação de condensação que provoque alterações dos produtos. As ações corretivas exigem que primeiro sejam paralisadas as atividades, removidos os produtos do local e então se proceda à retirada da condensação. Após, se for um local de manipulação, deve ser feito no mínimo enxague e sanitização (utilizando água quente, por exemplo).

Verificar se a ventilação é adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores que podem alterar os produtos. Os ralos devem todos ser sifonados para evitar o refluxo de odores.

Observar o posicionamento de eventuais ventiladores, sempre da área limpa para a suja, inclusive nas questões de conforto térmico. Portas abertas em câmaras frias e seções com temperatura controlada predispõem à formação de condensação.

#### *1.1.2.3 Verificação documental*

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações nos registros.

Verificar se é solicitada manutenção quando da identificação de NC, se é determinado prazo para resolução, se o mesmo é respeitado e se é feito monitoramento da resolução posterior.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

#### 1.1.3 PAC 01 C – Iluminação

##### *1.1.3.1 Objetivo*

Verificar se as seções dispõem de iluminação com proteção adequada e intensidade suficiente, de acordo com a seção, operações realizadas e/ou para verificação da eficiência dos procedimentos de higienização.

##### *1.1.3.2 Verificação “in loco”*

A intensidade mínima para áreas de manipulação de alimentos é de 300 lux. Para áreas de inspeção, 500 lux. A intensidade luminosa deve ser sempre medida ao nível do local de execução das operações (mesa, plataforma etc.). Para as câmaras, a luminosidade mínima é de 100 lux ao nível do produto. Na área dos currais e pocilgas, a iluminação artificial deverá ter no mínimo 5 (cinco) watts por metro quadrado. Sem iluminação ficam impedidos os procedimentos de inspeção ante morte nos horários sem a luz do dia.

Verificar se todas as lâmpadas possuem proteção adequada.

Caso a NC seja grave ou ocorra em linha de inspeção, as atividades não devem ser autorizadas até a resolução. Nos demais casos, recomenda-se resolução no máximo até o próximo turno de trabalho. Pode-se interditar apenas um setor, se o problema for localizado.

##### *1.1.3.3 Verificação documental*

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se é solicitada manutenção quando da identificação de NC, se é determinado prazo para resolução, se o mesmo é respeitado e se é feito monitoramento da resolução posterior.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

#### 1.1.4 PAC 01 D – Águas residuais

##### *1.1.4.1 Objetivo*

Verificar se as seções e equipamentos foram construídos e mantidos de modo que facilitem o escoamento do volume de águas e outros líquidos residuais, sem

acúmulos desnecessários que possam prejudicar a inocuidade do produto.

#### *1.1.4.2 Verificação “in loco”*

Verificar se o sistema de drenagem dos pisos é adequado. O escoamento das águas no piso deve ser sempre da área limpa para a mais contaminada. O sistema de recolhimento deve dispor de ralos sifonados que impeçam o escoamento de resíduos sólidos e o refluxo de gases e águas residuais.

Verificar se o sistema de recolhimento é capaz de drenar todo o volume produzido, bem como o caimento de mesas, pias, higienizadores e outros equipamentos.

Se for necessária a remoção das águas residuais, a forma como é feito o procedimento não deve expor os produtos a riscos de contaminação.

Em função do acúmulo de resíduos, pode haver entupimento em canaletas, pias e outras estruturas; caso seja necessária a limpeza, as atividades no local devem ser paralisadas enquanto durar a correção. Se for estrutura que entre em contato com o produto, deve passar por processo de limpeza mais rigoroso, com sanitização posterior (água quente a temperatura mínima de 82.2°C).

#### *1.1.4.3 Verificação documental*

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

### **1.1.5 PAC 01 E – Calibração e aferição dos instrumentos de controle do processo**

#### *1.1.5.1 Objetivo*

Avaliar se os instrumentos de controle do processo (termômetros, balanças etc.) estão calibrados ou aferidos de acordo com o padrão estabelecido, se funcionam de acordo com o uso pretendido e se estão adequadamente identificados.

#### *1.1.5.2 Verificação “in loco”*

As calibrações ou aferições devem incluir todos os instrumentos, inclusive os termômetros das seções, câmaras, instrumentos do SI, fotômetros etc.

Verificar se os instrumentos de controle do processo estão adequadamente identificados, com suas respectivas variações registradas.

Se possível, verificar a execução dos procedimentos de aferição dos termômetros.

#### *1.1.5.3 Verificação documental*

Conferir certificados de calibração dos instrumentos (termômetro padrão, pesos etc.).

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se as variações foram corretamente avaliadas e conferir se estas são

consideradas (adicionadas ou subtraídas) no registro das mensurações (de temperatura, por exemplo).

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

## 1.2 PAC 02 – Água de abastecimento

### 1.2.1 Objetivo

Verificar se o estabelecimento possui água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades e que atenda aos padrões fixados pela legislação vigente.

### 1.2.2 Verificação “in loco”

Verificar o cloro residual livre e, eventualmente, o pH. O medidor deve avaliar cloro livre e não cloro total. Caso o estabelecimento utilize equipamentos inadequados, deve ser solicitado que providencie alternativas. Também é preferível o uso de equipamentos digitais, por prescindirem de avaliação subjetiva de espectro de cores, reduzindo a imprecisão.

Para a água de abastecimento clorada utilizada nas atividades industriais, o cloro residual livre deve estar entre 0,2 e 5,0 ppm. Se o cloro residual livre estiver abaixo de 0,2 ppm as atividades devem ser paralisadas até a resolução. Nesse caso, deve-se coletar mais de um ponto ao longo da rede de abastecimento para avaliar se a situação está normalizada. Para a água de abastecimento hiperclorada, utilizada no abate de aves e suínos, deve ser considerado o valor de 2 a 5 ppm.

Devem ser avaliados outros pontos de coleta, não se limitando apenas aos indicados no programa de autocontrole. Verificar se os pontos de coleta estão identificados e se são representativos da rede de abastecimento. Observar se vapor e gelo que entram em contato com os produtos são obtidos de maneira inócua.

Verificar as condições dos reservatórios de água (rachaduras, tampas, limpeza), se a localização permitir.

### 1.2.3 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se a higienização dos reservatórios de água está sendo realizada na frequência descrita e se é acompanhado de outros documentos, como laudos laboratoriais.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.



### 1.3 PAC 03 – Controle integrado de pragas

#### 1.3.1 Objetivo

Verificar se o controle de pragas proposto pelo estabelecimento é eficaz, evitando o acesso, a presença e a proliferação de pragas.

#### 1.3.2 Verificação “in loco”

Revisar barreiras físicas – vedações de portas e janelas, telas e aberturas em geral.

Atentar para indícios de pragas: pelos, rastros de gordura próximos ao solo (típico de roedores), fezes, marcas de roeduras, teias de aranhas etc. Visualização de pragas como baratas e roedores já sinaliza infestação significativa e deve ser acompanhada de ação corretiva de igual intensidade. Quando da verificação de indícios, devem ser observadas criteriosamente outras seções e solicitada a imediata higienização do local afetado.

Por característica, verificar presença de moscas em fios e cabos verticais. Em caso de abatedouros, atenção especial ao box de insensibilização, onde muitas vezes não há dispositivos contra pragas.

Revisar armadilhas e iscas internas e externas. Verificar a localização de eventuais armadilhas luminosas; estas devem sempre atrair os insetos em direção às áreas externas, nunca ao contrário. A correta localização desses dispositivos é importante para evitar a contaminação de matérias-primas, produtos, ingredientes, embalagens e, portanto, não é recomendada sua instalação nesses setores.

Verificar a limpeza e organização em toda a área externa do estabelecimento, para que não haja condições favoráveis ao abrigo e/ou proliferação de pragas.

#### 1.3.3 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Avaliar as ações corretivas quando ocorrer consumo regular de iscas. Muitas vezes é realizada somente a substituição, o que é insuficiente, pois não busca a causa da NC. Verificar se o mapa de iscas confere com o observado in loco. Quando da prestação de serviços por terceiros, a documentação destes também deve ser avaliada.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

### 1.4 PAC 04 – Limpeza e sanitização – PPHO

#### 1.4.1 Objetivo

Verificar se os procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as seções, equipamentos e utensílios estejam higienizados adequadamente antes do início das operações (PPHO Pré-operacional), bem como em seus intervalos (PPHO Operacional).

#### 1.4.2 Verificação “in loco”

Para estabelecimentos de inspeção permanente esta verificação é diária, conforme descrito na seção referente à planilha de liberação de atividades. Para os estabelecimentos de inspeção periódica, não é obrigatória a liberação de atividades como rotina, mas é recomendável que ao menos uma vez a cada semestre ela seja realizada.

Tanto para o PPHO Pré-operacional quanto o Operacional, a verificação deve ser realizada apenas após encerrados todos os procedimentos de limpeza e sanitização.

Observar que, quando da verificação de NCs no PPHO Pré-operacional, a ação corretiva da empresa deve contemplar também a sanitização e não apenas a limpeza. Já nos procedimentos operacionais, a sanitização depende de cada situação. É aceitável o uso de água quente (mínimo 82.2°C) como sanitização, desde que haja o controle de temperatura e tempo de contato.

O PPHO Operacional se refere à limpeza realizada em momentos pré-fixados (como intervalos entre turnos de trabalho) ou não rotineiros (como alguma manutenção não programada).

O prazo para resolução de problemas de higienização deve ser sempre imediato.

Os procedimentos de limpeza de equipamentos que estão dentro da rotina da produção (como remoção de resíduos; limpeza de calhas, facas, ganchos, luvas etc.) devem estar contemplados no programa de PSO. Esta é uma convenção para padronização do serviço, de modo que não importa em qual programa se encontram os controles, desde que sejam realizados.

Sempre que houver necessidade de manutenção de algum equipamento ou estrutura, este só deve ser liberado para uso após os procedimentos de PPHO Operacional e monitoramento por parte do setor de qualidade. Esse procedimento deve ser previsto no PAC de Manutenção das Instalações e Equipamentos.

Suportes de trilhos, partes interiores, inferiores, traseiras ou outras de difícil acesso de mesas, pias, plataformas e outros equipamentos tendem a ser negligenciados. Todos os ralos e canaletas devem estar abertos e todos os equipamentos devem estar desmontados para a verificação oficial, sem exceção. A avaliação não deve ser apenas visual; às vezes o equipamento aparenta estar limpo, mas ao toque se constata resíduos de gordura. No caso de abatedouros frigoríficos, todas as seções devem ter sido contempladas na verificação pré-operacional ao final de uma quinzena.

#### 1.4.3 Verificação documental

A verificação documental diária, para abatedouros frigoríficos, está descrita na seção referente à planilha de liberação de atividades.

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações nos registros.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

#### 1.4.4 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

#### 1.5 PAC 05 – Higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários

##### 1.5.1 Objetivo

Verificar se os colaboradores que entram em contato direto ou indireto com os produtos adotam práticas de higiene e asseio pessoal adequadas e se são submetidos a avaliação e controles periódicos de saúde, tornando-os aptos ao serviço. No caso de abatedouros frigoríficos que prestam serviços a terceiros, estes devem ser considerados e tratados como se fossem funcionários, tanto no que diz respeito a práticas de higiene quanto nas exigências documentais. A responsabilidade por fazer cumprir as regras é do estabelecimento, não da fiscalização.

##### 1.5.2 Verificação “in loco”

Verificar os procedimentos na entrada do estabelecimento (barreiras sanitárias): lavagem de mãos e botas; se o uniforme está completo e em boas condições de higiene e conservação; ausência de barba, adornos, adereços, maquiagem, odores etc.

Avaliar os procedimentos durante as atividades, como frequência e modo de lavagem de mãos, tosses/espirros etc. Colaboradores com sinais de doenças infectocontagiosas (dermatoses, gastroenterites etc.) devem ser afastados imediatamente da produção.

Verificar se os funcionários não circulam em locais impróprios e se comportam adequadamente quando vestidos com os uniformes (não se sentam no chão, por exemplo).

Os uniformes dos manipuladores de produtos comestíveis devem ser de cor clara, trocados diariamente ou, se for o caso, trocados com mais frequência. Os colaboradores que não manipulam produtos comestíveis, devem utilizar uniformes de outras cores, conforme determinado no manual de PAC.

##### 1.5.3 Verificação documental

Verificar os atestados de saúde dos colaboradores aptos a manipular alimentos – admissionais e/ou periódicos. Todos os colaboradores (mesmo com contrato temporário ou de experiência) que entram em contato direto ou indireto com os produtos devem possuir atestado de saúde, preferentemente atualizados anualmente. No atestado deve constar que o funcionário está apto a manipular alimentos. Caso haja NCs relativas aos atestados de saúde, o colaborador em questão deve ser movido para um setor onde não haja qualquer tipo de contato (direto ou indireto) com os produtos, até a resolução.

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações nos registros.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

## 1.6 PAC 06 – Procedimentos sanitários das operações – PSO

### 1.6.1 Objetivo

Avaliar se as condições higiênico-sanitárias em que as operações industriais estão sendo realizadas evitam a contaminação cruzada do produto.

### 1.6.2 Verificação “in loco”

Deve ser dada atenção especial aos setores onde há maior risco de contaminação. No abate, atenção especial às áreas de esfolagem, evisceração, toaletes e bucharia. Setores onde há manipulação intensa do produto (desossa) também devem ter atenção redobrada.

Atentar para procedimentos de escaldagem e depilação de suínos.

Verificar se as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto, evitando o contato com plataformas, colunas, paredes e outras superfícies. Troca e higienização de facas, ganchos, chairas e outros utensílios deve ser contemplada nesse POP. Cada funcionário deve ter no mínimo 2 (dois) conjuntos de facas, de modo que cada faca permaneça no higienizador por tempo suficiente (de 15 a 20 segundos) após cada operação.

Os produtos devem ser protegidos de eventuais alterações durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, expedição e transporte.

Verificar a correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis.

Não deve haver fluxo de pessoal entre área suja e limpa, exceção feita ao setor de qualidade e setor de limpeza. Porém, o material utilizado na limpeza deve ser exclusivo de área suja ou limpa.

Observar o fluxo contínuo da produção de forma a prevenir acúmulos indesejáveis de produtos, contaminações cruzadas, embalagens desprotegidas etc.

Verificar o acondicionamento e utilização adequados das embalagens primárias e secundárias.

As ações corretivas devem considerar a potencial contaminação (parcial ou total) do produto e serem adequadas – com remoção da área atingida ou, se for o caso, condenação do produto.

Verificar o procedimento de insuflação no abate de ovinos, se o ar utilizado é submetido a um processo de purificação de forma que garanta a sua qualidade física, química e microbiológica final – de acordo com o Art. 120 do RIISPOA.

## 1.7 PAC 07 – Controle de matérias-primas, ingredientes e material de embalagens

### 1.7.1 Objetivo

Avaliar os procedimentos de recebimento e acondicionamento de matérias-primas, ingredientes e material de embalagens, bem como verificar a forma como os insumos adentram a indústria.

### 1.7.2 Verificação “in loco”

Verificar se os parâmetros descritos são efetivamente avaliados e se as ações corretivas em caso de desvio são tomadas de forma adequada. Os rótulos recebidos devem conferir com os croquis aprovados na SI. Especial cuidado deve ser destinado a insumos com temperatura controlada. Se possível, avaliar se o veículo de transporte está em boas condições de conservação e organização.

No caso de abatedouros frigoríficos, a matéria-prima consiste dos animais vivos recebidos, além de eventuais cortes, se o estabelecimento trabalhar com desossa. Observar se a recepção e armazenagem estão conforme os padrões e parâmetros de inocuidade e qualidade, de forma a preservar a saúde do consumidor e a qualidade do produto final.

Verificar se o suprimento de embalagens secundárias para o setor respectivo é feito ordenadamente e na quantidade necessária; se os insumos armazenados em mesmo ambiente apresentam compatibilidade e se os ingredientes são mantidos no local de preparação do produto em quantidades suficientes ao seu consumo por períodos restritos.

### 1.7.3 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

A verificação documental dos animais destinados ao abate é descrita nos procedimentos de inspeção ante mortem.

## 1.8 PAC 08 – Controle de temperaturas

### 1.8.1 Objetivo

Avaliar se há controle de temperatura de ambientes, equipamentos, operações, produtos e matérias-primas.

### 1.8.2 Verificação “in loco”

Verificar se a temperatura de expedição de produtos é respeitada, com atenção especial ao resfriamento de carcaças e miúdos em abatedouros frigoríficos.

Os higienizadores devem estar a no mínimo 82,2°C. Caso a temperatura esteja abaixo desse valor, o SI deve avaliar a variação encontrada e o risco que é proporcionado a fim de julgar se a atividade no setor deve ser paralisada até que a

temperatura seja normalizada. Caso sejam encontrados vários higienizadores com temperatura abaixo do preconizado, deve-se considerar a possibilidade de problema sistêmico (caldeira, por exemplo) e avaliar a necessidade de paralisar as atividades como um todo.

Deve haver renovação completa da água dos higienizadores no mínimo uma vez a cada turno de trabalho ou quando esta não se encontrar em condições higiênico-sanitárias adequadas. As atividades no setor só podem ser retomadas uma vez que a temperatura adequada tenha sido atingida.

Seções com temperatura controlada só podem ser liberadas para uso após atingirem o valor permitido. Caso estejam em operação e fora da temperatura preconizada, deve-se avaliar imediatamente os produtos em manipulação, para determinar aproveitamento ou condenação. O setor não deve ser usado enquanto o problema persistir.

Os termômetros das seções devem estar localizados distante dos evaporadores, preferencialmente próximos aos locais onde os produtos permanecem ou são manipulados.

Verificar se o estabelecimento mensura a temperatura dos produtos ao longo do processo de produção, quando pertinente.

### 1.8.3 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

## 1.9 PAC 09 – APPCC – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

### 1.9.1 Objetivos

Avaliar se o sistema de APPCC está implantado.

### 1.9.2 Verificação “in loco”

Cada empresa deve possuir um plano próprio, elaborado para a sua realidade. Entretanto, para abatedouros frigoríficos, o PCC de contaminação de carcaças por fezes, ingesta ou leite é obrigatório.

Pode-se verificar o monitoramento do limite crítico definido pela empresa enquanto este é realizado pelo funcionário responsável ou fazer a mensuração direta do parâmetro.

### 1.9.3 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram

identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

## 1.10 PAC 10 – Análises laboratoriais

### 1.10.1 Objetivos

Avaliar os procedimentos referentes às análises de autocontrole (água de abastecimento, produtos, matéria-prima, suabes etc.) e à segregação de lotes, bem como se o cronograma de análises proposto pelo estabelecimento está sendo cumprido em sua totalidade.

### 1.10.2 Verificação “in loco”

Acompanhamento dos procedimentos de coleta ou realização da técnica analítica (técnica de coleta de suabe de superfície, por exemplo). Verificar se as ações corretivas foram tomadas, quanto ao recolhimento de produtos e outros aspectos previstos no programa.

### 1.10.3 Verificação documental

Ressalta-se que o cronograma de coletas para autocontrole microbiológico e físico-químico, bem como os laudos de análises, planilhas de resultados e planos de ação (contemplando ações corretivas, rastreabilidade e recolhimento) fazem parte do autocontrole do estabelecimento. Cabe à inspeção local verificar esses documentos na rotina da fiscalização, sem a necessidade de arquivá-los na sede do SI.

Verificar os laudos e resultados obtidos, se os parâmetros estão de acordo com a legislação vigente e se o próprio cronograma é cumprido.

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

## 1.11 PAC 11 – controle de formulação de produtos e combate à fraude

### 1.11.1 Objetivos

Avaliar se a formulação, processo de fabricação e rótulo estão de acordo com o aprovado e se os procedimentos garantem a identidade, qualidade, segurança higiênico-sanitária e tecnológica do produto, com atenção às possíveis fraudes econômicas.

### 1.11.2 Verificação “in loco”

Verificar se o processo de fabricação corresponde ao aprovado: se aditivos e ingredientes são usados na concentração correta, se a matéria-prima usada é a aprovada (seja em quantidade ou natureza), se os procedimentos (branqueamento de estômagos, secagem, maturação, defumação etc.) estão de acordo com o descrito.

Verificar se o rótulo utilizado corresponde ao aprovado, se há indicação do sexo na etiqueta lacre etc. Caso haja divergências, o lote deve ser sequestrado até que a NC seja corrigida.

#### 1.11.3 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações nos registros. Verificar se há compatibilidade entre os resultados encontrados nas análises da fiscalização e os monitoramentos da empresa.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

### 1.12 PAC 12 – Rastreabilidade e Recall

#### 1.12.1 Objetivos

Avaliar os procedimentos de rastreabilidade dos produtos, matérias-primas e ingredientes durante todas as etapas de elaboração e distribuição. O programa deve permitir a rastreabilidade do produto final até a matéria-prima e da matéria-prima até o produto final, bem como prever os procedimentos para recolhimento de produtos.

#### 1.12.2 Verificação “in loco”

Quando da necessidade de recolhimento, avaliar o cumprimento do disposto no programa do estabelecimento.

Se não houver caso real que determine o recolhimento de algum produto, pode-se solicitar uma simulação para rastrear algum lote produzido. Pode-se escolher alguma análise laboratorial (da própria empresa ou oficial) e, a partir dela, o estabelecimento deve rastrear a produção total e o seu destino, para verificar se é capaz de identificar a destinação da totalidade do lote. Caso não seja possível essa identificação, entende-se que a empresa não consegue efetuar a rastreabilidade de seus produtos, e deve rever seu plano descrito ou sua execução.

#### 1.12.3 Verificação documental

Verificar o atendimento à RDC nº 024/2015, quanto aos critérios e procedimentos para o recolhimento de alimentos e para a comunicação à ANVISA e aos consumidores.

Verificar se as planilhas de controle de produção são preenchidas na forma programada e se há indícios de alterações. Algumas planilhas necessárias para verificar esse programa já estarão contempladas em outros controles, como no caso da recepção de matérias-primas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.



### 1.13 PAC 13 – bem-estar animal

#### 1.13.1 Objetivos

Avaliar se os procedimentos executados nos abatedouros frigoríficos referentes ao transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, contenção, insensibilização, sangria, escaldagem, depenagem ou esfolagem, estão de acordo com o plano descrito, bem como atendem aos princípios de BEA.

Em estabelecimentos que abatem bubalinos, avaliar se os parâmetros descritos e avaliados in loco para esta espécie estão corretos, pois são diferentes dos utilizados para bovinos. Plantas que abatem bovinos e desejam abater bubalinos devem passar por aprovação prévia, com parecer do SI.

No abate de ovinos e caprinos, avaliar se os procedimentos descritos e parâmetros avaliados in loco estão corretos, bem como se a pistola está adequadamente posicionada e adaptada para a insensibilização dessas espécies.

#### 1.13.2 Verificação “in loco”

Todos os procedimentos, desde o embarque dos animais na origem até o término dos procedimentos de abate, são de responsabilidade do estabelecimento e são intransferíveis.

Os currais, apriscos, pocilgas e gaiolas devem ter boas condições de conservação (sem elementos que possam causar lesões) e a capacidade deve ser respeitada. Os animais devem dispor de água limpa e à vontade. No caso de serem mantidos por mais de 24h, devem ser alimentados em quantidades moderadas. Observar se há lesões nos animais que possam indicar manejo inadequado ou se há animais se agredindo mutuamente.

O manejo dos animais deve ser o mais calmo possível, sem instrumentos pontiagudos ou inadequados, sem barulhos, sem gestos bruscos e sem a presença de pessoal estranho ao setor. No momento da lavagem dos animais, observar o controle do jato de água em regiões sensíveis (olhos, especialmente).

Após a insensibilização, verificar se o colaborador avalia os sinais de retorno à consciência e se a avaliação é coerente. Se o número de reinsensibilizações for excessivo, avaliar se é má insensibilização inicial ou má avaliação do funcionário da área de sangria. Em qualquer um dos casos, a responsabilidade de solução é do estabelecimento.

Caso haja problemas na insensibilização inicial, o estabelecimento deve ser informado e as atividades de abate, paralisadas. Após ser informada de que o problema foi sanado, o SI deve permitir que um pequeno número de animais passe pelo processo, para avaliação da eficiência da ação corretiva. Se o procedimento for satisfatório, volta-se à normalidade do abate. Caso negativo, paralisa-se o abate novamente, quantas vezes forem necessárias.

NCs decorrentes de descaso com o sofrimento dos animais devem resultar em autuação imediata e suspensão das atividades de abate do dia.

#### 1.13.3 Verificação documental

Verificar se os monitoramentos são feitos na frequência programada e se há indícios de adulterações.

Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a

especificidade das NCs encontradas.

Verificar se há tendência nas ocorrências de NCs nas planilhas, se foram identificadas pelo verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

#### 1.14 PAC 14 - Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)

Avaliar se o estabelecimento que abate ruminantes está atendendo seu plano escrito de MER em todas as etapas bem como se está compatível com o disposto no Ofício-Circular nº 29/2020/CGI/DIPOA/SDA/MAPA.

Todos os elementos de controle devem ser verificados pelo Serviço Oficial in loco, no mínimo, uma vez dentro do período de um ano, considerando a frequência estabelecida pela risco associado ao estabelecimento.

A avaliação pelo SIM das medidas corretivas e preventivas adotadas pelos estabelecimentos quanto às não conformidades registradas (seja in loco, durante a revisão documental dos registros das empresas ou no plano de ação) devem, sempre, considerar os tópicos abaixo:

I – As medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio?

II – As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto?

III – As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?

IV – As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar dano à Saúde Pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado, chegue ao consumo?

O SIM local, após a avaliação do plano de ação apresentado, deve comunicar o resultado da avaliação à empresa e acompanhar sua execução a cada, no máximo 3 meses, sendo para abatedouro todos os meses.



CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO  
SUSTENTÁVEL DA SERRA GAÚCHA – CISGA  
SERVIÇO DE INSPEÇÃO DO CISGA - SICISGA

## ANEXO 1- CRONOGRAMA DE INSPEÇÕES PERIÓDICAS

	CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL DA SERRA GAÚCHA - CISGA PREFEITURA MUNICIPAL DE <b>NOME DO MUNICÍPIO</b> – SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL –	<b>BRASÃO DO MUNICÍPIO</b>
--	--	----------------------------

### CRONOGRAMA DE INSPEÇÕES PERIÓDICAS - 2021

SIM	JANEIRO					FEVEREIRO					MARÇO					ABRIL					MAIO					JUNHO				
	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª
001	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
002	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
003	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
004	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
005	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					

SIM	JULHO					AGOSTO					SETEMBRO					OUTUBRO					NOVEMBRO					DEZEMBRO				
	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª	RE	1ª	2ª	3ª	4ª	5ª
001	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
002	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
003	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
004	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					
005	Rub.						Rub.						Rub.						Rub.						Rub.					

Obs.:		Carimbo e assinatura

#### INSTRUÇÕES

1. Inserir Risco Estabelecido do estabelecimento na coluna RE (inspeção permanente); 2. Inserir o dia do mês que será realizado a inspeção na 1ª, 2ª, 3ª e 4ª semana; 3. Após realizada a inspeção o fiscal executor deve rubricar na linha subsequente, caso não consiga cumprir o cronograma naquela semana, deve remarcar a inspeção na semana subsequente, preferencialmente no mesmo dia, numerando o local da rubrica da atividade não realizada e descrevendo-o no campo de observações. 4. O cronograma será definido pelo **Responsável pelo SIM** que deverá carimbar e assinar a planilha no local indicado.