



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 12 DE 18 de setembro de 2023

Dispõe sobre o procedimento operacional para programas de autocontrole do Serviço de Inspeção Municipal – SIM/CISICOM

O Coordenador do Serviço de Inspeção Municipal do Consórcio Intermunicipal do Serviço de Inspeção do Centro-Oeste Mineiro – SIM/CISICOM, no uso de suas atribuições legais conforme poderes que lhe conferem a Resolução nº 001/2021 da Assembleia Geral do CISICOM,

RESOLVE:

CAPÍTULO I – DISPOSIÇÕES GERAIS

Art. 1º. Esta Instrução Normativa estabelece o procedimento operacional padrão que possibilite os estabelecimentos sob fiscalização do Serviço de Inspeção Municipal – SIM integrantes do SIM-CISICOM a implantar e executar, de forma compulsória, autocontroles em seus procedimentos de abate, beneficiamento, produção, fabricação, manipulação, conservação, armazenagem e transporte de produtos de origem animal, como pré – requisitos para seu registro e reconhecimento no Serviço de Inspeção Municipal. Também estabelece os procedimentos de fiscalização local e documental ao Servidor Responsável pelo SIM.

CAPÍTULO II – IMPLANTAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE PELOS ESTABELECEMENTOS

Art. 2º Os autocontroles compreendem as boas práticas de fabricação – BPF e os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional – PPHO.

Art. 3º Todo processo de produção é composto de diversos subprocessos, todos eles influenciando na qualidade do produto final. Neste caso, agrupam-se os mesmos em quatro categorias: matérias-primas, instalações e equipamentos, pessoal e metodologia de produção, formando-se os programas de autocontrole, que devem ser submetidos



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

rotineiramente a verificações, avaliações e revisões, a saber:

- I.** Manutenção de instalações e equipamentos;
- II.** Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;
- III.** Iluminação;
- IV.** Ventilação;
- V.** Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento;
- VI.** Águas residuais;
- VII.** Controle integrado de pragas;
- VIII.** Procedimentos padronizados de higiene operacional - PPHO;
- IX.** Higiene, hábitos higiênicos, treinamento e saúde dos operários;
- X.** Procedimentos sanitários das operações - PSO;
- XI.** Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade;
- XII.** Controle das temperaturas;
- XIII.** Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
- XIV.** Controles laboratoriais, análises e recall de produtos;
- XV.** Controle de formulação dos produtos;
- XVI.** Bem-estar animal;
- XVII.** Análise de perigos e pontos críticos de controle – APPCC;
- XVIII.** Material específico de risco (MER).

Art. 4º Para os estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal (SIM), é imprescindível desenvolver e implantar no mínimo os autocontroles número V, VII, VIII, IX, XII e XIV.

§ 1º Esses autocontroles devem constar em documentos que expliquem como são realizados os procedimentos de recepção, acondicionamento, processamento, manipulação, fabricação, conservação, guarda, estocagem e transporte de matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.

§ 2º Deve constar também quais os cuidados na manutenção de instalações, máquinas, equipamentos e utensílios, dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias, da iluminação e da ventilação, como é realizado o controle da água de abastecimento da indústria, os cuidados com as águas residuais, os procedimentos para o controle de pragas, da limpeza e sanitização, assim como para o controle da higiene, dos hábitos higiênicos, da saúde e dos treinamentos dos operários.

§ 3º Também devem ser contemplados os procedimentos sanitários das operações, os procedimentos padronizados de higiene pré e operacional, a forma em que são realizados os controles das temperaturas dos ambientes e dos processos, o controle das calibrações e aferições dos equipamentos de monitoramento dos processos, dos laboratórios e das análises laboratoriais, das formulações dos produtos e do programa de análise de perigos e pontos críticos de controle, quando for o caso.



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

§ 4º Devem ser descritas as frequências de monitoramento e como os mesmos são feitos, quais as atitudes a serem tomadas quando ocorrerem desvios dos limites, condições e situações aceitáveis e quem são os responsáveis por tais monitoramentos.

§ 5º Nos autocontroles de todas as etapas dos processos industriais deve-se responder às seguintes questões: o que? Quem? Como? Onde? Quando?

Ou seja, deve-se identificar a ação/atividade, qual ou quais as pessoas envolvidas e responsáveis por elas, como serão realizadas, em quais locais e em que tempo/etapa do processo produtivo/industrial.

Art. 5º Devem ser criados formulários ou planilhas de controles para uso nas verificações e monitoramentos. Os erros feitos durante o seu preenchimento devem ser corrigidos de forma que o serviço de inspeção possa identificar o que foi escrito errado e a consequente correção. Os procedimentos de autocontrole devem ser descritos em forma de documentos auditáveis e praticáveis pelas empresas.

I. Manutenção de instalações e equipamentos

O programa de manutenção das instalações e equipamentos deve ser desenvolvido a critério da direção das empresas, contemplando as ações preventivas, preditivas e/ou corretivas. As empresas devem levar em consideração que houve aprovação do projeto arquitetônico, acompanhamento da construção do prédio e da instalação dos equipamentos e o encerramento desse processo com a elaboração de um laudo de inspeção pelo serviço de inspeção. Dessa forma, os estabelecimentos devem manter as instalações/equipamentos na forma e nas condições em que foram aprovados, de acordo com o referido laudo.

Devem ser preservadas as estruturas originais, seus acabamentos e sua funcionalidade. No programa de manutenção devem estar descritos os procedimentos de monitoramento e suas frequências e estes devem identificar, o mais rápido possível, as situações que demandam ações imediatas.

II. Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias

a) Devem existir vestiários e sanitários em número suficiente e de tamanhos adequados ao número de trabalhadores das indústrias e estes devem estar instalados de forma que não tenham acesso direto às áreas de recepção/processamento/armazenamento.

b) Seus equipamentos devem ser suficientes para satisfazer às necessidades da demanda e sempre devem estar organizados e em condições higiênicas adequadas a um estabelecimento produtor de alimentos.

c) Devem existir armários ou outro mecanismo para a guarda de roupas e objetos pessoais em número idêntico ou maior que o número de funcionários, não devendo, neste caso, serem usados para a guarda de materiais que não sejam roupas e/ou objetos de uso pessoal.

d) Os calçados devem ser guardados separados das roupas.

e) Quando da instalação de vasos sanitários e/ou mictórios, estes devem funcionar perfeitamente, sempre providos de lavatórios (pias e torneiras) e papel toalha não



CISICOM

Consórcio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

reciclável, ou outra forma de absorvente higiênico para a secagem das mãos ou método de secagem alternativo, assim como detergente e sanitizante apropriado para as mãos devendo ser mantido nas condições mais rigorosas de higiene.

f) A lavagem das mãos e antebraços é compulsória quando da saída dos vestiários, sanitários e mictórios e antes de entrar nos locais onde são manuseados e processados matérias – primas, produtos e subprodutos.

g) Os uniformes e aventais também devem ser protegidos de contaminações quando esses locais forem utilizados.

h) Nos acessos às áreas industriais, é obrigatória a instalação de barreiras sanitárias em número adequado ao contingente de pessoas que ali trabalham. Estas consistem no conjunto formado por lava botas tipo solo (com torneira com água, escova e detergente para lavagem de calçados), torneira, pia e dispositivo com detergente para a lavagem das mãos e antebraços e também dispositivos com toalhas de papel não reciclável e com desinfetante para a secagem e sanitização das mãos e antebraços.

i) Todas as torneiras devem ter mecanismo de fechamento que não utilize as mãos.

j) Devem existir cestos de lixo com tampas articuladas de abertura e fechamento também não manual.

k) As barreiras sanitárias devem ser instaladas em locais estratégicos, de forma que as pessoas, quando acessarem as áreas industriais, sejam obrigadas a higienizarem os calçados, as mãos e antebraços.

l) Quando se tratar da produção de produtos com baixa atividade de água (Aw) (exemplo: leite em pó, queijo ralado, mel) dispensa-se o uso de lava botas. O mesmo pode ser substituído pela troca de calçados ou pelo uso de protetores específicos para essa finalidade, neste último caso, de uso único.

III. Iluminação

a) Controle da manutenção e funcionalidade da iluminação, todas as áreas industriais devem apresentar-se iluminadas com intensidade adequada nas áreas de recepção, processamento, manipulação, armazenamento e inspeção de matérias-primas e produtos e em todos os locais onde são executados procedimentos de limpeza e sanitização das instalações, equipamentos e utensílios, assim sendo ainda, nas barreiras sanitárias, vestiários e sanitários, de forma que seja possível realizar com eficiência as avaliações dos procedimentos de higienização.

b) A intensidade da luz deve permitir a visualização de contaminações nas matérias – primas, produtos e nas superfícies que com estes entram em contato.

c) A cor da luz não deve distorcer a cor dos produtos e matérias-primas e a disposição das lâmpadas deve ser de maneira tal que não ocorram áreas de sombreamento.

d) Deve existir iluminação natural e artificial suficientes, não sendo esta última dispensada pela existência da primeira. Todas as luminárias devem ser providas de protetores contra quebra de lâmpadas.

IV. Ventilação

- a) Vapores, condensações, formação de gelo, são aceitáveis nas indústrias quando inevitáveis e nos casos em que não sejam fonte de contaminação cruzada, causando alterações de matérias-primas e produtos.
- b) As instalações devem ser construídas e mantidas de maneira que ocorram as menores variações possíveis de temperatura e umidade entre elas, e quando isto não for possível, que no ambiente industrial existam mecanismos de controle da formação de condensação, neve e gelo.
- c) Através da ventilação consegue-se controlar o excesso de umidade, que se apresenta como vapor, condensações e formação de gelo, que podem propiciar odores indesejados, assim como condições ambientais insalubres das dependências industriais.
- d) A formação de vapor, neve ou gelo também é inconveniente nos locais de armazenagem de matérias-primas e produtos acabados, devendo ser controlada de forma preventiva.
- e) Quando a formação de vapores, condensações e gelo são previstas e há possibilidade de alterar as matérias-primas e produtos, ou criar situações insalubres, contribuindo para a contaminação cruzada, ou ainda, interferindo ou dificultando as ações do serviço de inspeção, o estabelecimento deve fazer essa previsão, assim como deve descrever em seus manuais as formas de controle dessas situações, de forma a garantir que matérias-primas e produtos não sofram alterações e que os ambientes sejam conservados livres de condições insalubres e que não ocorram situações que possam dificultar os trabalhos do serviço de inspeção.
- f) O conforto térmico dentro das instalações deve ser observado, principalmente nos períodos em que os trabalhos são realizados.

V. Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento

- a) Capítulo especial reserva-se à água de abastecimento das indústrias, por ser ela utilizada nos processos de limpeza e sanitização de instalações, equipamentos e utensílios, que, em diversas situações, suas superfícies entram em contato com as matérias-primas, produtos e embalagens, além de muitas vezes participar na diluição de ingredientes e aditivos, servindo de veículo.
- b) O controle da qualidade da água utilizada pelos estabelecimentos é fundamental para os processos fabris garantirem inocuidade.
- c) Os estabelecimentos devem dispor de água em quantidade e qualidade suficiente às suas necessidades de limpeza e sanitização, também para o preparo de soluções utilizadas nos processos produtivos e nas análises laboratoriais de controle de processos, devendo ainda, atender à legislação vigente que rege o assunto.
- e) Os estabelecimentos podem ter seu fornecimento de água através da rede pública de abastecimento ou esta ser proveniente de fonte própria de abastecimento, como poços perfurados ou coleta de mananciais superficiais.
- f) Quando a origem da água é a rede pública de abastecimento, por ela sofrer tratamento em estação própria à finalidade, os estabelecimentos devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, procurando identificar falhas que possam levar à sua contaminação.



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

-
- g) Para garantia do processo de controle, periodicamente os estabelecimentos devem analisar a água coletada no ponto de entrada dos reservatórios.
- h) Quando constatados níveis de cloro residual livre (CRL) abaixo do permitido pela legislação, os estabelecimentos devem ter condições de realizar uma recloração, de forma a garantir os níveis mínimos exigidos.
- i) Quando uma não conformidade no resultado de análise for verificada, deve-se reavaliar o processo de controle da qualidade da água, repetindo-se nova colheita para verificar se as correções adotadas restabeleceram as condições ideais.
- j) Nos casos em que o abastecimento de água provenha de fonte própria e a água seja de manancial de superfície, os estabelecimentos devem inspecionar o tratamento realizado, verificando-se a turbidez nos pontos de entrada e saída do sistema de tratamento, comparando-se os resultados. Neste caso, deve-se conhecer a bacia de captação da água, identificando-se possíveis fontes causadoras de poluição, como outras indústrias, atividades agrícolas e o conseqüente uso de agrotóxicos, etc.
- k) Com base nessas informações, determina – se a frequência das análises de controle e seu monitoramento.
- l) Quando os mananciais forem subterrâneos deve-se verificar sua localização, profundidade e de que forma estão protegidos contra a infiltração de água da superfície. Para este tipo de água, realiza-se apenas parte do tratamento, ou seja, a desinfecção. Mesmo assim, deve-se ter em mãos resultados de análises laboratoriais, pois eles servirão de base para definir a forma de tratamento mais adequada e seu monitoramento.
- m) Nos casos em que a água de superfície tenha acesso aos poços, ela deve permear, no mínimo, 6,5 metros de solo para depois contribuir com o manancial.
- n) A cloração da água deve ser feita de forma automática, através de cloradores eletrônicos ou por pastilhas, de preferência com dispositivos de alerta que sejam acionados quando ocorrerem problemas de funcionamento, alarme sonoro e/ou visual. A cloração deve ser de tal maneira que seja possível sua distribuição homogênea em todo o volume do reservatório, e o tempo de contato entre o cloro e a água, não inferior a 30 minutos. Na distribuição, o pH deve estar entre 6,0 e 9,5.
- o) As empresas devem realizar análises da água de abastecimento como parte de seus autocontroles.
- p) Quanto à rede hidráulica, esta deve ser projetada, construída e mantida de forma a não apresentar pontos de pressão negativa no sistema, evitando-se a entrada de contaminações por sucção quando da ruptura de tubulações. Nos casos em que isso seja impossível, devem ser instalados dispositivos eliminadores de vácuo, mantendo a pressão interna das tubulações sempre positiva.
- q) Na rede de distribuição não podem existir fins de linhas bloqueados, onde a água não circule livremente, como é o caso quando é eliminado um ponto de saída de água e a tubulação não é retirada. Isso contribui para possíveis acúmulos de contaminações nos locais onde a água fica estagnada.



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

VI. Águas residuais

- a) No caso das águas residuais, devem elas ser direcionadas ao sistema de escoamento, através de caimentos adequados dos pisos, de canaletas e tubulações com dimensões apropriadas e identificadas para sua condução, evitando empoçamentos e seu cruzamento com a rede de água de abastecimento.
- b) Nos locais onde há descarga de água e de outros líquidos, deve ser dada especial atenção à drenagem dos mesmos, evitando a formação de condições sanitárias indesejáveis que possam prejudicar matérias-primas e produtos.
- c) No sistema de recolha das águas utilizadas, devem existir ralos sifonados para impedir o refluxo de gases.

VII. Controle integrado de pragas

- a) Referente ao controle integrado de pragas, o foco das empresas deve ser em evitar a formação de condições que favoreçam o desenvolvimento/alojamento de insetos e roedores, além de evitar que tais pragas tenham acesso às áreas industriais.
- b) As áreas externas devem ser mantidas livres de acúmulos de água, resíduos de alimentos, e não devem apresentar situações ou locais que possam servir de abrigo para insetos e roedores, assim como situações que propiciem a reprodução destes.
- c) De forma a evitar o acesso às áreas industriais, as janelas devem estar protegidas por telas milimétricas, assim como as portas que dão acesso aos exteriores serem providas de mecanismo de fechamento automático, fazendo uso de cortinas de ar ou outros mecanismos aprovados pelo serviço de inspeção, quando necessário.
- d) Deve-se evitar o uso de lâmpadas de vapor de mercúrio, principalmente perto de portas e janelas, dando-se preferência às lâmpadas de vapor de sódio.
- e) No uso de armadilhas para atrair insetos, deve-se utilizar a luz ultravioleta, não sendo recomendada sua instalação nas dependências em que sejam manipulados ou armazenados matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.
- f) O monitoramento do controle de integrado de pragas pelas empresas deve ser diário, inspecionando-se as áreas internas na busca de indícios da presença de pragas, como pelos e fezes e dispositivos de captura eventualmente instalados, estes últimos, servindo para o monitoramento da eficiência do programa de autocontrole.
- g) Deve-se ter em mente que, a observância de insetos no recinto industrial é uma evidência de que há falhas no sistema.
- h) Externamente, os estabelecimentos devem monitorar se, com o passar do tempo, formam-se condições favoráveis ao abrigo e proliferação de insetos e roedores, assim como a distribuição de iscas em lugares estratégicos, o consumo e a reposição das mesmas e as condições em que seus reservatórios são mantidos, devendo seus registros ser em formulários próprios e revistos periodicamente por pessoa designada, de forma a comprovar o cumprimento e o monitoramento do programa, além de avaliar a eficácia das ações corretivas, quando necessárias.

VIII. Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional – PPHO



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

-
- a) Os procedimentos padronizados de higiene operacional – PPHO – são procedimentos descritos, praticados e monitorados de forma a estabelecer uma rotina de ações para evitar a contaminação direta ou cruzada e alterações indesejadas nas matérias-primas e produtos, preservando suas qualidades originais antes, durante e depois das operações industriais.
- b) Eles objetivam evitar qualquer tipo de contaminação nas matérias-primas e produtos, causadas pelo contato com superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos e manipuladores.
- c) Como parte de seus autocontroles, de forma a terem os ambientes de seus processos produtivos sob controle, diminuindo os riscos de contaminações e garantindo a inocuidade de suas matérias-primas e produtos, as indústrias devem controlar a limpeza e sanitização através de procedimentos pré-operacionais e operacionais.
- d) O monitoramento dos procedimentos padronizados de higiene pré-operacional (PPHO pré-operacional) deve ser realizado logo após o término da limpeza, devendo-se verificar se os procedimentos foram executados de forma correta e de acordo com o descrito no programa do PPHO pré-operacional, assim sendo da mesma forma para os procedimentos operacionais (PPHO operacional).
- e) Os programas de autocontrole devem prever a limpeza e higienização de determinados equipamentos, instrumentos e utensílios durante as operações industriais, além da retirada destes, quando necessário.
- f) Os registros das limpezas e sanitizações devem ser diários.
- g) O plano de PPHO deve ser um compromisso da alta direção das empresas com a manutenção da higiene, devendo ser formulado por seus administradores e proprietários, em conjunto com o responsável técnico que, em última instância, são os responsáveis por sua implantação e monitoramento.
- h) No PPHO devem ser descritas quais as formas de manutenção/conservação, do ponto de vista higiênico, das instalações, equipamentos e utensílios, e também a frequência dos procedimentos de higiene antes, durante e depois das operações.
- i) Deve ser descrita a forma de controle do uso de detergentes e sanitizantes, as formas dos diversos monitoramentos e suas respectivas frequências.
- j) Também deve contemplar a forma e a frequência das ações preventivas e das corretivas quando ocorrerem desvios ou alterações tecnológicas, e o destino das matérias-primas e produtos quando se apresentam em desconformidade ou sejam consequência de processos de fabricação insalubres.
- k) Devem estar descritas as formas de implementação e manutenção do plano, as formas de registros, os modelos de formulários utilizados para os registros e monitoramentos, assim como para registro das ações corretivas adotadas.
- l) Todos os documentos devem ser datados e assinados.
- m) Por último, deve-se descrever de qual forma as empresas manterão os registros (integridade), qual o tempo mínimo de manutenção dos mesmos, não devendo aqui, ser inferior a doze meses, e de que forma estão acessíveis aos serviços de inspeção, devendo ser mantidos em local de fácil acesso ao órgão fiscalizador.



CISICOM

Consórcio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

IX. Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários

- a) No controle da higiene, dos hábitos higiênicos, dos treinamentos e saúde dos operários, as empresas devem garantir que todas as pessoas, ao sair dos vestiários e sanitários e ao adentrarem às áreas de produção, além disso, sempre que necessário, realizem a lavagem das mãos e antebraços, que deve ser seguida da desinfecção dos mesmos, devendo estes procedimentos terem duração mínima de vinte segundos.
- b) Para isso, em cada local citado, devem estar instaladas torneiras e pias com detergente e desinfetante, em número suficiente, de forma que no mínimo, dez por cento das pessoas que trabalham na indústria, possam utilizá-las ao mesmo tempo, devendo elas estar posicionadas estrategicamente.
- c) Na lavagem das mãos devem ser lavados minuciosamente os dedos, os espaços interdigitais e as regiões das unhas, prevendo-se situações em que seja necessário o uso de luvas.
- d) Quando do uso destas, além das mãos e antebraços, também elas devem ser objeto de lavagem e higienização.
- e) Todas as pessoas, que de uma forma ou outra, estejam envolvidas na recepção, processamento, industrialização, transformação, embalagem, armazenagem, carregamento e transporte, assim como as superfícies que entram em contato com matérias-primas e produtos de origem animal, devem sofrer higienizações adequadas de forma a não alterar os mesmos.
- f) Devem ser monitorados os hábitos higiênicos do pessoal, não podendo os manipuladores espirrar, tossir, falar sobre matérias-primas e produtos de origem animal, nem coçar ou tocar em locais contraindicados, dessa forma, diminuindo o risco de contaminações de matérias-primas e produtos de origem animal.
- g) O uniforme do pessoal deve ser de cor clara, trocado diariamente ou com frequência maior se houver necessidade, e naqueles casos em que ocorra a contaminação do mesmo, de forma a evitar a contaminação cruzada com matérias-primas, embalagens e produtos.
- h) Nas ocasiões em que outros dispositivos precisem ser utilizados para evitar essa contaminação, como por exemplo, o uso de aventais, deve haver essa previsão nos autocontroles.
- i) Nos casos em que um mesmo operário, quando factível, trabalhe numa área suja e numa área limpa, como por exemplo, recepção e produção, a troca de uniformes é imprescindível cada vez que o mesmo entre na área de produção, assim sendo para a lavagem e sanitização das mãos e antebraços.
- j) A saúde dos operários deve ser controlada diariamente, devendo os mesmos, só serem admitidos dentro das áreas de manipulação de matérias-primas e produtos, depois da apresentação da carteira e/ou laudo de saúde, que deve estar totalmente preenchida, datada, assinada pelo funcionário, pelo médico e devendo constar na mesma a expressão “apto a manipular alimentos”.
- k) Quando da presença de doenças infecciosas, feridas abertas, lesões purulentas, ou quando o operário for portador inaparente ou assintomático de doença ou agente causador



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

de toxi-infecções, ou outra fonte de contaminação que possam causar risco à saúde, deve ele ser afastado da função até enquanto o risco persista.

l) Os documentos de controle da saúde dos operários devem estar à disposição dos serviços de inspeção de forma permanente, devendo os estabelecimentos ter planilhas de controle, por seção da indústria, onde conste a relação dos funcionários, a data de admissão, a data de renovação dos exames médicos e conseqüentemente da carteira e/ou laudo de saúde, a data da transferência dos funcionários para outros setores, os turnos e horários de trabalho dos funcionários nos diferentes setores da indústria, de forma que o serviço de inspeção tenha uma rastreabilidade da atuação de cada um.

m) Quanto aos treinamentos dos funcionários, eles devem ser realizados como pré-requisito para que os mesmos desempenhem sua função, ou seja, em sua admissão, eles só podem assumir uma determinada função depois de terem sido treinados especificamente para tal, devendo existir documento formal de comprovação do mesmo, sendo que este deve ser atualizado anualmente.

n) Durante esse treinamento, devem ser dadas orientações sobre os procedimentos sanitários operacionais (PSO) e sobre o PPHO (pré e operacional), devendo tudo isso constar no documento formal de treinamento, além da assinatura do funcionário.

o) Também as empresas devem treiná-los no desempenho dos monitoramentos e das verificações dos autocontroles e de seus registros, na tomada de decisões quando da ocorrência de desvios dos programas, assim como para que tenham ciência de sua importância para o cumprimento das metas.

p) Devem ser previstas simulações de execução de monitoramentos, verificações e tomadas de decisão no caso de não conformidades dos procedimentos propostos, sendo as mesmas registradas, podendo servir como ferramenta de fiscalização pelos serviços de inspeção.

q) Todos esses treinamentos e registros devem constar nos autocontroles.

X. Procedimentos sanitários das operações – PSO

a) No que se tange aos procedimentos sanitários das operações – PSO – os estabelecimentos devem providenciar para que todas as superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalhos e outros, que entram em contato com matérias-primas e produtos, estejam limpos e sanitizados.

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

c) Deve-se ter em mente que este quesito pode ser contemplado no autocontrole do PPHO operacional, dependendo como cada estabelecimento elabora seus autocontroles.

d) As matérias-primas e produtos de origem animal devem ser protegidos de qualquer tipo de alteração durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, carregamento, transbordo e transporte, devendo esses itens constar nos autocontroles dos



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

estabelecimentos.

e) Os produtos químicos utilizados nas limpezas, os sanitizantes, os coadjuvantes de fabricação e outros similares utilizados pelas indústrias, devem ser seguros, isto é, atóxicos e comprovadamente efetivos nas condições de uso, devendo eles, serem utilizados, preparados e armazenados de maneira que não sofram alterações nas suas condições ideais de uso, não alterem matérias-primas e produtos e não gerem situações que possam comprometer as boas condições higiênico-sanitárias das operações.

f) Todos eles devem estar registrados nos órgãos competentes e os estabelecimentos precisam desenvolver um controle interno, informando os nomes comerciais, suas composições, os números de registro, o órgão em que estão registrados, se são isentos de registro, quando for o caso, suas finalidades, as quantidades adquiridas, a forma de uso e as quantidades utilizadas nas misturas ou soluções, etc.

XI. Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade

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

b) Também devem ser descritos nos autocontroles, os cuidados nos procedimentos de manipulação das matérias-primas durante as transferências para as diversas seções das indústrias, de forma a preservar a integridade das embalagens e recipientes, evitando a exposição do conteúdo, de forma a prevenir possíveis contaminações.

c) Especial atenção deve ser dada às condições de manutenção dos estrados e prateleiras do depósito.

d) Deve existir um programa de autocontrole da manutenção das embalagens, identificando situações em que elas possam sofrer contaminações físicas, químicas e/ou biológicas, devendo-se mantê-las em local limpo, seco, protegido de poeira, insetos, roedores, de outras pragas, ou outras situações que possam gerar contaminações cruzadas ou alterações das matérias-primas, ingredientes e produtos.

e) Aquelas que entram em contato direto com os produtos devem ser armazenadas em local separado, de forma isolada, e mantidas dentro de suas embalagens originais, protegidas de possíveis contaminações ambientais.

f) As embalagens danificadas, perfuradas, rasgadas ou que de outra forma se apresentem inadequadas para uso, devem ser inutilizadas.

g) As embalagens secundárias também devem ser armazenadas em local separado.

h) Para as embalagens, os estabelecimentos devem informar por escrito, até dez dias de sua compra, aos serviços de inspeção.

i) Quanto aos ingredientes, as indústrias devem armazená-los em local próprio para esse fim, isolados, devendo-os manter em suas embalagens originais e, quando houver



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

necessidade de transferência para outras embalagens ou recipientes, devem ser retiradas quantidades suficientes apenas para seu uso no período imediato, sempre as mantendo em ambiente limpo, seco, protegido de poeira, insetos e roedores e de outras condições que possam ocasionar contaminações e/ou alterações nas suas características originais.

j) Os ingredientes devem ser registrados ou dispensados de registro, ainda, deve existir indicação de órgão oficial competente que respalde seu uso nas condições indicadas pelos estabelecimentos em seus autocontroles.

k) Os estabelecimentos que recebem leite como matéria-prima devem cumprir o que determina a Instrução Normativa no 62, de 2011, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, ou outras normas que venham a substituí-las.

l) Deve ser descrito no programa os procedimentos de rastreabilidade dos produtos, permitindo a recuperação do histórico, da aplicação ou da localização de uma atividade, ou um processo, ou um produto ou uma organização, por meio de informações previamente registradas.

m) Rastrear é manter os registros necessários para identificar e informar os dados relativos à produção, à origem e ao destino de um produto.

XII. Controle das temperaturas

a) Os estabelecimentos devem descrever em seus autocontroles as formas de controle da manutenção das temperaturas nos ambientes, de maneira que não se alterem as temperaturas das matérias-primas, ingredientes e produtos.

b) Determinadas fases dos processos industriais devem ter sua temperatura ambiente controlada, para que não ocorram alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos, como é o caso do descongelamento das carnes.

c) Essas situações devem ser previstas pelos estabelecimentos, monitoradas, controladas e todas as ações registradas em planilhas próprias, por pessoal capacitado e responsável por tal.

d) Os registros devem ser executados preferencialmente por aparelhos termorregistradores de ação constante, instalados nas câmaras frigoríficas, nos túneis de congelamento, nas salas de desossa, nos esterilizadores de facas, e demais dispositivos utilizados no processo de fabricação dos produtos de origem animal, etc....

e) Nas situações em que não existam equipamentos para registro constante das temperaturas, as mesmas podem ser controladas através de verificações/inspeções frequentes e consequentes registros de seu controle.

f) Quando este for o caso, a frequência máxima dos controles das temperaturas é a cada hora de trabalho/abate/processamento/industrialização.

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

h) Tratando-se de estabelecimentos que recebem leite, estes devem ter em seus



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

autocontroles, planilhas de controle da temperatura dos silos e balões de estocagem.

XIII. Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo

- a) A calibração é o ajuste dos instrumentos a padrões reconhecidos e referenciais, servindo os instrumentos calibrados, como referência para proceder-se à aferição.
- b) Quando necessário, os estabelecimentos devem providenciar o envio de equipamentos e instrumentos para instituições habilitadas por órgãos oficiais proceder à calibração.
- c) Neste caso, devem manter os certificados de calibração à disposição dos serviços de inspeção durante seu período de validade.
- d) Nas situações em que não há necessidade do envio à outra instituição, os instrumentos/equipamentos devem ser calibrados por pessoas treinadas e responsáveis por tais procedimentos, devendo as mesmas registrar suas ações em planilhas específicas para o controle da calibração, que devem constar nos autocontroles.
- e) Já a aferição sempre é realizada nos estabelecimentos, devendo ser rotina.
- f) Neste caso, os instrumentos de controle de processos devem ser aferidos em horários ou períodos pré-determinados, sempre tendo como referência outro equipamento ou instrumento calibrado.
- g) Se durante a aferição for verificada diferença de mensuração entre o calibrado e o aferido, deve-se registrar em planilha própria o fator de correção, de forma que o processo seja controlado de maneira adequada e quando possível ou necessário, proceda-se a substituição do instrumento/equipamento.
- h) Devem constar nos autocontroles as maneiras pelas quais os estabelecimentos procedem às calibrações e aferições dos instrumentos, equipamentos e outros dispositivos de controle de processo, assim como suas frequências.
- i) Os instrumentos devem ser identificados através de etiquetas, ou de outra maneira, de forma que seja possível aos serviços de inspeção relacionarem os instrumentos com as áreas ou aparelhos, ou ainda, com os processos em que os mesmos são utilizados, devendo constar no instrumento, ou em planilha própria nos casos em que o anterior não for possível, a data da última e da próxima aferição ou calibração.
- j) Ainda, na etiqueta ou na forma de identificação que a substituir, deve constar a assinatura do responsável pela aferição ou calibração.

XIV. Controles laboratoriais, análises e recolhimento de produtos

- a) Nos controles laboratoriais e de análises as empresas devem descrever a programação das coletas de amostras para envio a laboratórios que realizam análises físico-químicas e microbiológicas.
- b) Nesse plano de amostragem devem estar descritas, para cada produto, matéria-prima ou ingrediente, quais as análises que serão realizadas e as frequências de coleta para monitoramento da qualidade e da inocuidade e também quais as atitudes a serem tomadas quando da identificação de resultados não conformes nessas análises, tudo isso de acordo com a legislação em vigor.
- c) Nos casos em que as empresas devam realizar análises nos próprios estabelecimentos,

como é o caso das indústrias que recebem leite em natureza, devem existir laboratórios aparelhados o suficiente para realização das análises mínimas necessárias e pessoas treinadas para tal.

d) Deve existir um manual de boas práticas laboratoriais (MBPL) descrito e implantado, composto pelo plano de amostragem, por um manual de bancada, nos casos em que devam ser realizadas análises de monitoramento no próprio estabelecimento, como nos estabelecimentos que recebem leite em natureza, devendo contemplar também todos os procedimentos relacionados à conduta dos laboratoristas, ao descarte de amostras, de reagentes, de utensílios e equipamentos de uso único, os registros e as frequências dos treinamentos de todos os envolvidos nesse setor e suas reciclagens, assim como os registros das análises realizadas.

e) No manual de bancada devem ser descritos os procedimentos de análise no controle da inocuidade das matérias-primas, ingredientes e produtos, devendo também contemplar os equipamentos, materiais, utensílios e reagentes utilizados e suas quantidades mínimas necessárias.

f) Os estabelecimentos devem descrever no seu programa a forma de recolhimento dos produtos em caso de desvios que possam acarretar danos ao consumidor, estabelecendo meios descritos de como serão rastreados e recolhidos.

g) No plano deve constar as seguintes diretrizes: os funcionários devem ser capacitados para sua execução; prever simulação de recolhimento; procedimentos a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto; a forma de segregação dos produtos recolhidos e sua destinação final.

XV. Controle de formulação dos produtos

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

b) Este item deve prever o monitoramento de seus constituintes através de análises laboratoriais, levando em consideração os parâmetros mínimos exigidos pela legislação.

c) Deve constar de que forma e em quais produtos as matérias-primas e ingredientes são utilizados e quais as quantidades em cada processo de fabricação.

d) Finalizando, deve ser destacado o compromisso dos diretores das empresas na execução dos programas e identificados os responsáveis pelas verificações e monitoramentos.

XVI. Bem-estar animal

a) Este autocontrole visa verificar a implantação e manutenção de um programa por parte das empresas de abate sob o ponto de vista humanitário, em que a prioridade é oferecer condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais destinados ao abate.

b) A verificação oficial fiscalizará o atendimento de legislações específicas e avaliará de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria.



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

XVII. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

- a) É um sistema de análise que identifica perigos específicos e medidas preventivas para seu controle, objetivando a segurança do alimento, e contempla para a aplicação, nas indústrias, também os aspectos de garantia da qualidade e integridade econômica.
- b) Baseia-se na prevenção, eliminação ou redução dos perigos em todas as etapas da cadeia produtiva.
- c) Constitui-se de sete princípios básicos, a saber:
1. Identificação do perigo;
 2. Identificação do ponto crítico;
 3. Estabelecimento do limite crítico;
 4. Monitorização;
 5. Ações corretivas;
 6. Procedimentos de verificação;
 7. Registros de resultados.
- d) A empresa deve fornecer as condições para que o sistema de APPCC seja implantado e cumprido. Os procedimentos de controle da qualidade, baseados no APPCC, devem ser específicos para cada indústria e cada produto.

XVIII. Material Específico de Risco (MER)

- a) Em virtude da prevenção da Encefalopatia Espongiforme Bovina (EEB), os frigoríficos que abatem ruminantes (bovinos, bubalinos, caprinos e ovinos) devem obedecer a procedimentos adequados de produção para assegurar a efetiva remoção, segregação e destinação dos materiais específicos de risco - MER.
- b) Os materiais considerados potencialmente de risco especificado (MER) para EEB são:
- Encéfalo, olhos, tonsilas, medula espinhal e parte distal do íleo de bovinos de qualquer idade;
 - Encéfalo, olhos, tonsilas, medula espinhal e baço de ovinos e caprinos de qualquer idade.
- Os frigoríficos devem incluir nos programas de autocontrole a descrição dos procedimentos operacionais relacionados aos MER, com registros diários auditáveis, contemplando:
- Remoção e segregação dos MER durante o abate;
 - Registro da quantidade retirada por abate (correlação peso/nº de animais);
 - Destruição: incineração, cozimento em digestor, utilização do resíduo como material combustível em fornalha ou destinação a aterro, mediante prévia autorização de órgão competente. Os MER serão encaminhados à destruição, quando não destinados à alimentação humana (mercado interno) e à produção de medicamentos e cosméticos de uso humano;
 - Medidas preventivas e corretivas de possíveis desvios. Os MER deverão ser impedidos de entrar na cadeia alimentar dos ruminantes, não podendo ser utilizados como resíduos animais para o processamento de farinhas de carne e/ou ossos ou produtos gordurosos (destinação à graxaria), a fim de se evitar o risco de transmissão do agente da EEB através



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

destes produtos e garantindo que os demais resíduos utilizados na produção destas farinhas e produtos gordurosos sejam esterilizados. Procedimentos de observância obrigatória para remoção, segregação e destinação dos MER's:

- **Insensibilização/Remoção de resíduos cerebrais:** Os animais devem ser insensibilizados conforme procedimentos para o abate humanitário (Instrução Normativa nº 03/2000/DAS de 17 de janeiro de 2000). O método humanitário de abate mais adequado é a insensibilização mecânica que consiste no atordoamento por pistola de percussão/concussão da caixa craniana, portanto, sem penetração e sem lesão direta do encéfalo, evitando a dispersão de tecido cerebral no ambiente e contaminação da carcaça. Quando o método de insensibilização utilizado for o de lesão direta do encéfalo com pistola de dardo penetrante, os eventuais resíduos do encéfalo dispersados durante a insensibilização devem ser removidos do ambiente (Box de atordoamento e praia de vômito) e da carcaça (perfuração deixada pelo dardo na região frontal) e acondicionados em recipiente para depois serem juntados ao cérebro. Recolher possíveis resíduos de encéfalo (cérebro) presente nos equipamentos ou piso, com auxílio de rodos e pás, devidamente identificados. Colocar os resíduos em recipientes exclusivos para tal fim (com cor diferenciada que identifique os utensílios e caixas usados para finalidade de coleta de MER's).
- **Ablação da cabeça:** O ponto de separação da cabeça da carcaça para lavagem deve ser provido de um recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos materiais especificados de risco (MER), para que o funcionário dessa linha possa fazer o recolhimento de partes do tecido cerebral, assim como fragmentos da medula oblonga e espinhal que, porventura, sobram das operações anteriores. Esses resíduos devem ser tratados como MER e também juntados ao recipiente contendo encéfalo. Previamente à separação da cabeça da carcaça são necessários cuidados operacionais a fim de que se mantenha todos os músculos da cabeça, preservados do risco de contaminação por pelos, sujidades externas e fragmentos da medula oblonga e espinhal.
- **Remoção das tonsilas:** As cabeças após separadas das carcaças e lavadas, são penduradas na nória de cabeça ou local adequado para serem submetidas à inspeção post mortem (linha de inspeção B). Após a inspeção, o funcionário responsável pela coleta de MER, realiza a retirada das tonsilas que devem ser colocadas em recipiente devidamente identificado conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER.
- **Remoção dos olhos:** Imediatamente após a inspeção do conjunto cabeça-língua, a cabeça é separada da língua e encaminhada à seção de cabeça, onde serão realizadas as operações de desarticulação da mandíbula, retirada dos músculos e remoção dos olhos. Os olhos devem ser retirados por funcionário habilitado e depositados em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. Importante salientar que a operação de retirada dos olhos pode ser realizada ainda na sala de matança, juntamente com a remoção das tonsilas.
- **Remoção do cérebro:** O fendimento da cabeça para retirada do cérebro pode ser realizado como última operação da seção de cabeça, utilizando-se o equipamento denominado



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

abridor de cabeça. A retirada do cérebro deve ser realizada por funcionário habilitado e depositado em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. O cérebro, quando destinado ao consumo humano, deve ser retirado e acondicionado em recipiente próprio para produto comestível.

- Remoção da medula espinhal: Após evisceração, a carcaça segue para a plataforma de serra de carcaça, onde a mesma é serrada na posição ventral, sentido caudo/cranial, seguindo a linha média, dividindo a carcaça em duas meias-carcaças o que facilita a retirada da medula espinhal. A retirada da medula espinhal pode ser feita manualmente utilizando um instrumento com formato de espátula, específico para este fim, ou com extrator pneumático. A medula deve ser acondicionada em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. Os fragmentos da medula espinhal provenientes da serragem da coluna vertebral que caem na área adjacente à plataforma da serra de carcaça devem ser recolhidos e acondicionados no mesmo recipiente de medula, até serem destruídos. A medula espinhal, quando destinada ao consumo humano deve ser retirada ainda na linha de toalete e acondicionada em recipiente para produto comestível.

- Remoção da porção distal do íleo: A operação de remoção da porção distal do íleo deve ocorrer na área suja da triparia, através de seccionamento do mesmo, utilizando gabarito de 70 cm. O terço distal do íleo seccionado deve ser acondicionado em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. Os estabelecimentos que aproveitarem todo intestino delgado para consumo humano deverão possuir procedimentos escritos e registros, que garantam que o beneficiamento de tripas, não implica em risco de introdução em produtos destinados a alimentação animal.

c) A empresa deve padronizar o modo de identificação dos locais e recipientes envolvidos no plano de remoção, segregação e destinação dos materiais especificados de risco (MER) e incluí-los nos programas de autocontrole do estabelecimento.

d) Os equipamentos utilizados para remoção de MER assim como os recipientes utilizados para seu acondicionamento, devem ser identificados por código de cor ou com tarja indicando seu uso específico para essa finalidade.

e) Os MER's devem ser devidamente ensacados em embalagens identificadas, pesados e destinados à incineração. O controle da pesagem dos MER's deve ser registrado em planilhas.

f) A destruição diária por incineração dos MER no próprio estabelecimento de abate, só deve ser realizada se o equipamento (forno crematório) utilizado não produzir emanções prejudiciais à natureza.

g) O equipamento deve ser autorizado pelo órgão competente do meio ambiente.

CAPÍTULO II. PROCEDIMENTOS DE INSPEÇÃO PELO SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL

Art. 6º O Serviço de Inspeção dos municípios integrantes do SIM-CISICOM passam a adotar, como atividade básica de inspeção, a fiscalização da implantação e execução dos chamados autocontroles nas indústrias, de acordo com esta instrução normativa.

§ 1º Para fiscalizar a execução dos autocontroles (previamente descritos e implantados por profissional apto – responsável técnico), utilizam-se as chamadas áreas de inspeção.

§ 2º Através destes, inspeciona-se o processo de produção e revisam-se os registros de monitoramento dos programas de autocontrole feitos pelas empresas, devendo os fiscais do Serviço de Inspeção ter conhecimento prévio dos mesmos para a execução das tarefas.

§ 3º Deve-se preencher mensalmente um relatório de fiscalização, ou seja, um roteiro de inspeção.

§ 4º A conclusão do relatório deve ser a interpretação dos achados, baseada nos conhecimentos técnico-científicos e legais do assunto em questão.

§ 5º A fiscalização dos registros deve focar, além dos resultados do ponto de vista de conformidade, a sua autenticidade, devendo-se atentar para itens como a maneira que as informações são apresentadas, existência de rasuras, eventuais correções de informações, etc.

§ 6º Anotações feitas nas áreas industriais, durante os monitoramentos, são características.

§ 7º Os erros feitos durante o preenchimento devem ser corrigidos de forma que o Serviço de Inspeção possa identificar o que foi escrito errado e a consequente correção.

CAPÍTULO III – PROCEDIMENTOS A ADOTAR QUANDO DA EXECUÇÃO DAS VERIFICAÇÕES FISCAIS DA IMPLANTAÇÃO E MANUTENÇÃO DOS AUTOCONTROLES DAS EMPRESAS

1. Fiscalização da manutenção de instalações e equipamentos

O serviço de inspeção deve focar seus procedimentos na manutenção dos referidos itens, devendo-se identificar as situações que necessitam ações emergenciais, o mais rápido possível e identificar as deficiências do programa, considerando suas consequências e exigindo da empresa sua correção/atualização.

Quando da inspeção das instalações e equipamentos, também se deve verificar as condições de higiene ambiental do setor em pauta, complementando a fiscalização do PPHO.

a) Durante as inspeções das instalações, o Serviço de Inspeção deve observar:

1. Se as mesmas estão de acordo com o projeto aprovado;
2. Se forro, teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há necessidade de reparos;
3. Se existem sujidades, formação de condensação, neve ou gelo;
4. Se a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), se o escoamento de água e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;
5. Se os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias-primas e



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

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

6. Se os locais onde são manipulados matérias-primas e produtos acabados, nas diferentes fases da produção, são isolados uns dos outros, de forma a prevenir/reduzir contaminações de uns para outros;

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

b) Durante as inspeções dos equipamentos, o Serviço de Inspeção deve observar:

1. Se foram projetados e construídos de maneira a facilitar sua limpeza/sanitização e se não causam alterações às matérias-primas/produtos quando do seu uso nas respectivas atividades laborais;

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

3. Se foram instalados em locais que permita ao serviço de inspeção avaliar as condições sanitárias;

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

5. Se equipamentos/utensílios usados no armazenamento de não comestíveis são instalados/operados de maneira tal, que não exista risco de contaminação cruzada para as matérias-primas e produtos em fabricação ou acabados e se os mesmos estão identificados como de uso exclusivo para não comestíveis;

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

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

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

1.1. Frequência da Fiscalização

Fiscalização Local – a fiscalização local da manutenção das instalações e de equipamentos deve ser realizada em cem por cento das áreas de inspeção, com frequência mínima, mensal. Os registros dessas verificações devem ser anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental da manutenção das instalações e de equipamentos é feita através das planilhas de controle da manutenção preventiva/preditiva/corretiva das instalações e dos equipamentos, seguida de comparação com o que foi verificado no local pelo serviço de inspeção.

Essa fiscalização deve ser realizada conforme cronograma da inspeção e os registros das mesmas devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

2. Fiscalização de vestiários, sanitários e barreiras sanitárias



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

Quando da fiscalização dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias, os Serviços de Inspeção dos municípios consorciados devem verificar se essas instalações e equipamentos:

- a) Tem comunicação direta com seções de matérias-primas e produtos comestíveis;
- b) São em número suficiente e tem dimensões adequadas às necessidades;
- c) Se foram projetados e construídos de forma a permitir boa manutenção das condições higiênico-sanitárias das instalações;
- d) Se as condições higiênicas são mantidas nessas instalações;
- e) Se as barreiras sanitárias estão adequadas, com os equipamentos e dispositivos necessários para a higienização dos calçados e mãos (detergente líquido ou similar, toalhas de papel descartável, não reciclado), água potável de fluxo contínuo, sem torneiras com fechamento manual e se estas higienizações são realizadas na forma e na frequência adequada;
- f) Se existem pessoas em número suficiente para realizar os registros e monitoramentos da higiene ambiental e do pessoal;
- g) Se os uniformes são trocados nos vestiários de forma correta e na frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos.

2.1. Frequência da Fiscalização

Fiscalização Local – a fiscalização local deve ser feita com frequência mínima, mensal, em cem por cento das áreas, devendo-se observar a funcionalidade dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias, a organização e a higiene ambiental. Os registros das verificações devem ser anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental da manutenção dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias deve ter frequência conforme cronograma da inspeção, através dos registros do estabelecimento e comparando-os com a fiscalização local realizada pelo serviço de inspeção. Os registros são feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

3. Fiscalização da iluminação

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

- a) Se existe iluminação nas diferentes áreas da indústria;
- b) Se a cor e a intensidade da luz são adequadas, se permitem boa avaliação das condições higiênico-sanitárias das instalações, equipamentos, utensílios, matérias-primas e produtos;
- c) Se as luminárias são dispostas de forma a fornecer iluminação uniforme, sem que haja formação de zonas de sombra;
- d) Se todas as luminárias são providas de protetores contra a quebra das lâmpadas.

3.1. Frequência da fiscalização

Fiscalização Local – a fiscalização local da iluminação deve ser feita com frequência mínima, mensal, abrangendo, cem por cento das dependências. Os registros das inspeções são anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

(ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental do controle da iluminação deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, sendo feita uma comparação entre as informações dos controles das empresas com o que foi verificado pelo serviço de inspeção no local. Os registros da fiscalização documental são anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

4. Fiscalização da ventilação

Na fiscalização do controle da manutenção e funcionalidade da ventilação, o Serviço de Inspeção deve identificar as situações em que ocorram a formação de vapores, condensações e formação de gelo que requerem ações imediatas e aquelas que não comprometem o processo produtivo, sendo estas últimas aceitáveis. Neste caso, quando o programa de autocontrole identifica tais situações, não há a necessidade da intervenção do serviço de inspeção.

Durante a inspeção local e a revisão dos registros de controle dos estabelecimentos, o serviço de inspeção deve verificar:

- a) Se a ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis, que podem alterar as matérias-primas e produtos ou mascarar odores de deterioração, ou de alguma outra forma alterar matérias-primas e produtos;
- b) Se a ventilação é adequada ao controle da condensação;
- c) Se há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos;
- d) Se a ventilação proporciona conforto térmico aos operários durante os turnos de trabalho.

4.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – na fiscalização local das condições de controle da ventilação devem ser inspecionadas, cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, com frequência mínima, mensal, utilizando-se a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles da ventilação deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização.

Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

5. Fiscalização da captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento

Quando a água utilizada pela indústria for proveniente da rede pública de abastecimento os serviços de inspeção devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, procurando identificar falhas que possam levar à sua contaminação.

Quando a origem da água for rede privada de abastecimento, os serviços de inspeção devem inspecionar o tratamento realizado, verificando-se a turbidez nos pontos de entrada e saída do sistema, comparando-se os resultados. Neste caso, deve-se conhecer a bacia de captação da água, identificando-se possíveis fontes causadoras de poluição, como outras



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

indústrias, atividades agrícolas e o conseqüente uso de agrotóxicos, etc.... Com base nessas informações, determina-se a frequência das análises de controle e seu monitoramento.

Também devem os serviços de inspeção, analisar os registros feitos pelo pessoal responsável pelo tratamento da água e realizar as análises oficiais, que compreendem as análises de rotina e as análises de inspeção. As análises de rotina servem para que sejam verificadas as condições da água utilizada na industrialização e também a eficácia do autocontrole de sua qualidade, devendo-se verificar o teor de CRL e o pH.

Estas informações devem ser comparadas com as que são registradas nos autocontroles das indústrias.

As análises de inspeção são feitas para a comprovação da obediência aos valores estipulados pela legislação, sendo a sua frequência mínima semestral, através de coletas realizadas pelo Serviço de Inspeção, que as enviam aos laboratórios.

Durante a inspeção local do controle da captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento, o serviço de inspeção deve verificar:

- a) Se os reservatórios se apresentam em condições higiênico-sanitárias adequadas;
- b) Se as redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado e se os pontos de coleta de água estão identificados, se existem eliminadores de vácuo, quando necessários e se existem fins de linhas bloqueados;
- c) Se a água tem pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação e processamento de matérias-primas e produtos e demais setores da indústria;
- d) Se, quando da existência de recirculação de água, como no uso de trocadores de calor, a mesma mantém suas características originais de qualidade;
- e) Se quando há água de reuso esta é mantida livre de patógenos e coliformes fecais;
- f) Se o volume de água tratada é suficiente para a demanda da indústria.

5.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – a fiscalização local do tratamento e distribuição da água de abastecimento é feita através da mensuração do pH e do CLR em vários pontos da rede de distribuição, dentro da indústria. Também, deve-se verificar o sistema de captação e de tratamento, os reservatórios e a rede de distribuição com frequência mínima, mensal, utilizando-se a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles do sistema de captação, tratamento, armazenamento e distribuição da água de abastecimento, devem ser realizadas conforme cronograma da inspeção, através dos registros de controle dos estabelecimentos, devendo-se verificar os resultados das análises laboratoriais de controle dos mesmos e o cumprimento do cronograma de coletas, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

6. Fiscalização das águas residuais

Durante as verificações, o serviço de inspeção deve observar:



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

-
- a) Se todo o volume de águas residuais é drenado;
 - b) Se na recolha das águas residuais, estas não entram em contato com a água de abastecimento;
 - c) Se as águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;
 - d) Se as instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas;
 - e) Se, quando houver possibilidade de contaminação da água de abastecimento pelas águas residuais, existem dispositivos que previnam tal situação;
 - f) Se as águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso.

6.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – a fiscalização local do controle das águas residuais deve ser realizada com frequência mínima, mensal, devendo abranger, cem por cento das áreas industriais. Os registros das verificações devem ser anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles das águas residuais deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

7. Fiscalização do controle integrado de pragas

Na fiscalização do controle integrado de pragas, o serviço de inspeção deve:

- a) Certificar-se de que o programa de autocontrole do controle integrado de pragas está escrito, aprovado e implantado;
- b) Inspeccionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas;
- c) Inspeccionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas;
- d) Revisar armadilhas e iscas, interna e externamente, assim como as barreiras de proteção contra insetos e roedores (telas, portas, janelas, outras aberturas);
- e) Revisar os registros de fiscalização e monitoramento;
- f) Se, quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma junto ao órgão competente, de acordo com a RDC nº 18 de 2000, da ANVISA, ou outra norma que a substitua ou se sobreponha;
- g) Verificar se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal e se o armazenamento dessas substâncias é feito em local e forma adequada e se há controle restrito das mesmas nas indústrias.

7.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – na fiscalização local do controle de pragas, o serviço de inspeção deve inspeccionar as armadilhas, em vinte e cinco por cento, mensalmente, utilizando-se da lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles deve ser realizada

conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

8. Fiscalização da limpeza e sanitização – Procedimentos padronizados de higiene operacional – PPHO

Na execução da fiscalização local do PPHO – limpeza e sanitização pré e operacional - dos estabelecimentos, os serviços de inspeção o farão através da inspeção visual, das unidades de inspeção (UI) - que nada mais é que o espaço tridimensional (largura, altura e profundidade) onde está instalado um equipamento, ou parte dele, abrangendo nesta fiscalização, as condições de higiene e sanitização também das construções e estruturas nele compreendidas (forro, teto, tubulações, vigas, paredes, pisos, drenagem de águas, etc.). Também devem ser fiscalizados os procedimentos de limpeza e sanitizações – PPHO pré-operacional e PPHO operacional – devendo-se verificar se os mesmos foram executados de forma correta e de acordo com o descrito nos programas de autocontrole. Normalmente os estabelecimentos realizam as limpezas e sanitizações dos equipamentos nos intervalos dos turnos de trabalho, mas os programas devem prever a limpeza de alguns equipamentos durante as operações de manipulação/fabricação. A análise das condições higiênicas, pelo exame visual, pode ser complementada com testes químicos, físicos e microbiológicos, podendo ser colhidas amostras de ingredientes, aditivos, matérias-primas e produtos para análises laboratoriais oficiais. Deve-se verificar se as ações corretivas são efetivas e se as empresas cumprem com os prazos de atendimento das não-conformidades. A fiscalização documental deve ser realizada pela observação do preenchimento das planilhas dos autocontroles e pela fiscalização de que, o que está sendo praticado, está descrito em tais documentos. Também devem ser verificados os registros gerados por equipamentos, como é o caso de discos de termo registradores. Particular atenção deve ser dada aos registros de desvios e falhas na operacionalização dos programas e suas consequentes ações corretivas. As ações corretivas devem ser direcionadas não somente aos equipamentos, instrumentos e utensílios usados no processo, mas também se deve considerar as possíveis condições sanitárias inadequadas em que os produtos foram fabricados, devendo, nessas situações, os programas serem revistos pelas empresas. Deve-se verificar se as ações corretivas são devidamente registradas e se todos os documentos são assinados e datados pelos responsáveis pelos preenchimentos.

Na fiscalização local do controle dos procedimentos de limpeza e sanitização – PPHO pré e operacional – os serviços de inspeção devem certificar-se de que:

- a) Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais previstos nos autocontroles;
- b) Não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;
- c) Há previsão de monitoramentos diários nos autocontroles e de que os mesmos sejam cumpridos fielmente;



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

-
- d) Quando ocorram contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, são tomadas ações corretivas de forma a restaurar as condições sanitárias ideais e que sejam adotadas também ações preventivas;
- e) No caso do parágrafo anterior, seja dado o destino correto às matérias-primas e produtos. Na fiscalização documental do controle dos procedimentos de limpeza e sanitização – PPHO pré e operacional – os serviços de inspeção devem certificar-se de que:
- a) É realizado o controle das superfícies ou existe outro método para avaliação da eficácia dos programas;
- b) Os estabelecimentos revisam os programas quando são realizadas alterações nas instalações, equipamentos e utensílios, operações e de pessoal;
- c) De forma rotineira, as empresas revisam seus registros buscando atualizá-los;
- d) Quando ocorram contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, uma ação corretiva seja a reavaliação e alteração dos programas, melhorando suas execuções, quando necessário;
- e) Os registros dos estabelecimentos são suficientes e apresentam-se completamente preenchidos, datados e assinados pelos responsáveis indicados nos autocontroles e que documentem (sejam fiéis) à execução dos procedimentos;
- f) Existem pessoas responsáveis pela implementação e monitoramento dos procedimentos e que nos programas isso esteja explícito;
- g) Os registros sejam mantidos por pelo menos, doze meses, nas indústrias e que estejam disponíveis, a qualquer momento, para o serviço de inspeção realizar suas verificações;
- h) Os registros reflitam as condições higiênico-sanitárias dos estabelecimentos;
- i) É feita avaliação rotineira dos autocontroles, de forma a prevenir a contaminação de matérias-primas e produtos.

8.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – na fiscalização local do controle da limpeza e sanitização, o Serviço de Inspeção deve inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, com frequência mínima, mensal, através da inspeção visual, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Para matadouros o Serviço de Inspeção deve verificar as condições gerais de higiene antes do início de cada abate, o PPHO pré-operacional, para isso deve utilizar a planilha de procedimentos padronizados de higiene pré-operacional – PPHO (Liberação de abate) (ANEXO 02).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles deve ser realizada conforme cronograma de inspeção, verificando os registros feitos durante esse período e se eles refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

9. Fiscalização da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários

Na fiscalização local do controle da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, o serviço de inspeção deve verificar:



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

- a) Se o pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos, em qualquer fase do processo de produção/fabricação obedecem às práticas higiênicas para que não causem alterações em matérias-primas e produtos;
- b) Se assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrarem nas áreas de manipulação e se a higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira;
- c) Se os uniformes utilizados se apresentam limpos, e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;
- d) Se, nos casos aceitáveis, os operários que trabalham em diversas áreas das indústrias procedem à troca de uniformes antes de adentrarem às chamadas “áreas limpas”;
- e) Se existe controle, por parte das empresas, quando ocorrem alterações no estado sanitário dos operários;
- f) Se, além do exposto no parágrafo anterior, as mesmas controlam o estado ou apresentação das mãos e antebraços dos funcionários e outros aspectos relacionados, como a presença de adornos no corpo;
- g) Se quando da ocorrência de doenças infecciosas, de lesões abertas ou purulentas, de portadores inaparentes ou assintomáticos de agentes causadores de toxi-infecções alimentares e afins, os funcionários são afastados de suas atividades, quando em contato, mesmo que indireto, com matérias- primas, produtos em processamento ou acabados, incluindo-se aqui, os funcionários dos serviços de inspeção;
- h) Se as operações realizadas pelos funcionários são adequadas, de forma a preservar a inocuidade das matérias-primas e produtos;
- i) Se os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las.

Na fiscalização documental do controle da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, o serviço de inspeção deve verificar:

- a) Se na descrição dos autocontroles de treinamento dos funcionários são previstos/descritos procedimentos de treinamentos que abordem assuntos relacionados a garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos e se os mesmos são satisfatórios para tal;
- b) Se os funcionários recebem treinamentos nas frequências previstas, se as mesmas são adequadas e se existem registros desses treinamentos;
- c) Se existem registros de verificações e monitoramentos em documentos padronizados e efetivamente utilizados;
- d) Se todas as pessoas que trabalham direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos de origem animal, dentro das áreas industriais, possuem atestados ou carteiras de saúde que comprovem estarem habilitados a manipular alimentos. Aqui se incluem os funcionários dos serviços de inspeção e excluem-se os funcionários administrativos das empresas, quando os mesmos não entrem em contato rotineiramente com matérias-primas e produtos.

9.1. Frequência de fiscalização



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

Fiscalização Local – na fiscalização local da higiene, dos hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, o Serviço de Inspeção deve inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, mensalmente, através da inspeção visual, como descrita anteriormente, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles da higiene, dos hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários deve ser conforme cronograma da inspeção, verificando os registros feitos durante esse período e se eles refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização.

Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

10. Fiscalização dos procedimentos sanitários das operações – PSO

Neste caso, o Serviço de Inspeção deve fiscalizar as condições sanitárias das operações industriais. Para isso, os fiscais devem ter conhecimento técnico-científico dos processos de produção que estão acompanhando.

Na fiscalização local dos procedimentos sanitários das operações – PSO, o Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas;
- b) Se durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se desnecessários acúmulos de embalagens de matérias-primas e produtos, evitando-se contra fluxos;
- c) Se as matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e se são identificados;
- d) Se todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos, que entram em contato com matérias-primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização, de forma que não existam condições higiênico-sanitárias inadequadas que possam causar situações de risco para os mesmos. Deve-se ter em mente que este quesito pode ser contemplado no autocontrole do PPHO operacional, dependendo como cada estabelecimento elabora seus autocontroles;
- e) Se os equipamentos, utensílios, instrumentos e outros afins, como por exemplo, torneiras, mangueiras, válvulas de controle de fluxo, que não entram em contato com matérias-primas, ingredientes e produtos, são mantidas em condições higiênicas;
- f) Se os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são atóxicos ou próprios para uso em situações de manipulação/elaboração de alimentos, se não transferem sabores nem odores indesejados e estranhos às matérias-primas e produtos e se são efetivos nas condições previstas de uso;
- g) Se os vapores que entram em contato direto com os produtos são filtrados de forma adequada;
- h) Se os recipientes são adequados e resistentes ao uso, se não alteram as matérias-primas e produtos, se são de fácil limpeza e higienização e se são mantidos em bom estado de



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

conservação;

i) Se o uso de matérias-primas e produtos obedece aos princípios do PEPS – primeiros que entram, primeiros que saem (ou FIFO);

j) Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;

k) Se os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias;

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

m) Se os equipamentos de geração de frio e de controle de temperatura dos veículos transportadores de matérias-primas e produtos estão funcionando de maneira correta, e obedecer às normas regulamentares quanto à manutenção das temperaturas ao carregar e transportar, e se durante o transporte não existem outros produtos de naturezas distintas.

Na fiscalização documental do controle dos procedimentos sanitários das operações – PSO – o Serviço de Inspeção deve verificar:

a) Se nos autocontroles as ações descritas para evitar contaminações cruzadas são suficientes e adequadas;

b) Se os estabelecimentos dispõem de documentos que confirmem a adequação dos produtos químicos ao seu uso nos respectivos ambientes de processamento/manipulação de alimentos.

10.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – na fiscalização local dos procedimentos sanitários das operações, o serviço de inspeção deve inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, com frequência mínima, mensal, através da inspeção visual, como descrita anteriormente, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (**ANEXO 01**).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles dos procedimentos sanitários das operações deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, revisando-se os registros do período que a antecede, incluindo os registros dos treinamentos, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (**ANEXO 01**).

11. Fiscalização das Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade

Na fiscalização local, o Serviço de Inspeção deve verificar:

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

b) Se as matérias-primas estão devidamente identificadas, permitindo a rastreabilidade;

c) Se a empresa, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria-prima;

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

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

f) Se as matérias-primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza, e organizados de forma que não dificultem os trabalhos do serviço de inspeção;



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

-
- g) Se as matérias-primas são analisadas de forma correta, através de métodos e testes amparados pela legislação, respeitando os programas da empresa e que confirmam resultados confiáveis;
- h) Se os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;
- i) Se os veículos transportadores de matérias-primas e produtos se apresentam em boas condições de conservação, com os produtos devidamente organizados em seu interior, se a temperatura durante o transporte é controlada e se os mesmos são vedados à entrada de pragas e sujidades, assim como à saída de líquidos;
- j) Se o uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e se são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos;
- k) Se os ingredientes são mantidos em local separado, em condições higiênicas e, quando preparados previamente, o são em quantidades suficientes apenas para um único uso;
- l) Se na ocorrência de não conformidades, quando do uso de ingredientes, são tomadas atitudes corretivas e preventivas adequadas que evitem a recorrência;
- m) Se as embalagens originais dos ingredientes os acompanham até o local de preparação dos produtos;
- n) Se é avaliado o destino dos ingredientes e produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;
- o) Se as embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetivamente proteção aos produtos;
- p) Se as embalagens secundárias são utilizadas de forma ordenada, na quantidade estritamente necessária, com os devidos cuidados, de forma a evitar carrear contaminações e de acordo com o fluxo de produção;
- q) Se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de mel;
- r) No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas fornecedoras de leite cru refrigerado atendem às exigências legais no que se refere à captação de leite e se as mesmas possuem registros desses atendimentos;
- s) No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, quando do recebimento de leite de produtores, se as empresas possuem programa de coleta a granel e se nele está previsto um programa de educação continuada;
- t) No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se o programa de educação continuada descreve as ações sobre os produtores que não conseguem atingir os padrões estabelecidos pela Instrução Normativa nº 62/2011 do MAPA e se o mesmo é efetivo;
- u) No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se os mesmos enviam, na frequência mínima exigida, amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras para análises aos laboratórios da rede brasileira de laboratórios de controle da qualidade do leite (RBQL);
- v) No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de leite;
- w) Se os procedimentos implantados permitem rastrear os produtos expedidos; Na fiscalização documental do controle das matérias-primas, ingredientes e material de embalagem, o Serviço de Inspeção deve verificar:
- a) Se a empresa, em seus autocontroles, prevê destino adequado quando da observação de não conformidades nas matérias-primas;



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

b) Se o que é verificado pelo serviço de inspeção durante as fiscalizações das áreas de inspeção está de acordo com os registros dos estabelecimentos;

11.1. Frequência de fiscalização.

Fiscalização Local – a fiscalização local do controle das matérias-primas, dos ingredientes e material de embalagem, com frequência mínima, mensal, através da inspeção visual das matérias-primas, ingredientes e embalagens, como descrita anteriormente, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental do controle das matérias-primas, dos ingredientes e material de embalagem deve ser realizada, conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

12. Fiscalização do controle das temperaturas

Na fiscalização local do controle das temperaturas, o Serviço de Inspeção deve observar se:

- a) As temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias-primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação;
- b) Os registros são automatizados, quando possível ou necessário;
- c) Quando da verificação de não conformidades os estabelecimentos adotam ações corretivas eficientes, ações preventivas adequadas, todas elas com embasamento técnico-científico e legal;
- d) As temperaturas aplicadas/mantidas nos ambientes garantem a inocuidade e a não alteração das matérias-primas, ingredientes e produtos para seu processamento ou consumo.

Na fiscalização documental do controle das temperaturas, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- a) Os estabelecimentos medem as temperaturas indispensáveis ao controle dos processos, em todas as etapas, nas frequências e no número previsto nos autocontroles;
- b) Os instrumentos, equipamentos e dispositivos de controle de temperatura são regularmente aferidos e calibrados e se há registros dessas operações;
- c) Os registros feitos pelos estabelecimentos estão de acordo, quando comparados com os registros do serviço de inspeção;
- d) Quando da verificação de não conformidades, adotam ações corretivas eficientes, ações preventivas adequadas, todas elas com embasamento técnico-científico e legal.

12.1. Frequência de fiscalização.

Fiscalização Local – a fiscalização local do controle das temperaturas deve ser feita com frequência mínima, mensal, em cem por cento das áreas, devendo-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental - a fiscalização documental do controle das temperaturas deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

13. Fiscalização da Calibração e Aferição dos Instrumentos de Controle dos Processos

Na fiscalização local do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos, o Serviço de Inspeção deve fiscalizar:

- a) Se os instrumentos de controle de processos estão identificados;
- b) Se há registro da última data de aferição, e data prevista para a próxima aferição ou



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

calibração;

- c) Se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;
 - d) Se o programa de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
 - e) Se, quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas;
- Na fiscalização documental do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos, o Serviço de Inspeção deve verificar:
- a) Se há registros das ações;
 - b) Se os registros estão assinados por seus responsáveis;
 - c) Se, quando for o caso, as calibrações são realizadas em instituições especializadas e credenciadas por órgão regulador competente e se existem documentos que comprovem tais calibrações;
 - d) Se as ações corretivas e preventivas praticadas estão descritas nos autocontroles;
 - e) Se os registros e documentos estão à disposição do serviço de inspeção a qualquer tempo;

13.1. Frequência de fiscalização.

Fiscalização Local – a fiscalização local do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos deve ser feita com frequência mínima, mensal, em vinte e cinco por cento dos equipamentos, através da inspeção visual dos equipamentos e/ou instrumentos de controle de processo. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização in loco. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

14. Fiscalização dos Controles Laboratoriais, Análises e Recolhimento de Produtos

Na fiscalização local dos controles laboratoriais e de análises, o Serviço de Inspeção deve fiscalizar:

- a) Se o plano de amostragem descrito está sendo cumprido;
- b) Se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;
- c) Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;
- d) Se os analistas dominam as técnicas realizadas;
- e) Se a conduta dos analistas é adequada, utilizam os equipamentos de proteção individual de forma correta e se respeitam as normas de segurança;
- f) Se as amostras e reagentes são descartados de acordo com o previsto no MBPL; Na fiscalização documental dos controles laboratoriais e de análises, o Serviço de Inspeção deve verificar:
 - a) Se a empresa possui plano de amostragem descrito;
 - b) Se o plano de amostragem é embasado em métodos científicos reconhecidos e/ou baseado em legislações, e se é efetivo na garantia da inocuidade e qualidade dos produtos;
 - c) Se o plano de amostragem é efetivamente cumprido;
 - d) Se existe manual de bancada, se o mesmo contempla as análises mínimas exigidas por lei e se as mesmas são realizadas baseadas em metodologias científicas reconhecidas;
 - e) Se existe manual de boas práticas laboratoriais;



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

- f) Se existem registros dos treinamentos dos laboratoristas;
- g) Os registros permitem um rápido e efetivo recolhimento dos produtos.

14.1. Frequência de fiscalização.

Fiscalização Local – a fiscalização local dos controles laboratoriais e de análises deve ser feita, com frequência mínima, mensal, através da observação visual dos itens descritos anteriormente. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles laboratoriais e de análises deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, pela observação dos registros gerados durante os processos no período que a antecede, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

15. Fiscalização do Controle de Formulação dos Produtos

Na fiscalização local do controle de formulação dos produtos, o Serviço de Inspeção deve fiscalizar:

- a) Se as empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelo serviço de inspeção;
- b) Se os produtos são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelo serviço de inspeção;
- c) Se há registros que comprovem o controle do uso de matérias-primas e ingredientes;
- d) Se nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação, é dado o destino correto, de acordo com a legislação, aos produtos adulterados.

Na fiscalização documental do controle de formulação dos produtos, o Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se as empresas possuem registros do controle de entradas, saídas e uso dos ingredientes;
- b) Se esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;
- c) Se as empresas são recorrentes em produzir em desacordo com os padrões estabelecidos pelo serviço de inspeção;
- d) Se os programas das empresas fazem previsão de medidas preventivas e corretivas nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação;
- e) Se os resultados das análises laboratoriais são compatíveis com as formulações aprovadas.

15.1. Frequência de fiscalização.

Fiscalização Local – a fiscalização local do controle de formulação dos produtos deve ser feita, com frequência mínima, anual para cada produto produzido pelo estabelecimento, pelo acompanhamento da adição dos ingredientes quando da fabricação. Para registro e controle utiliza-se a planilha de controle de formulação de produtos (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental do controle de formulação dos produtos deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, pela observação dos registros gerados durante os processos no período que a antecede, observando se eles refletem as situações encontradas quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

16. Fiscalização do Bem-Estar Animal

Na fiscalização local de bem-estar animal, o Serviço de Inspeção deve fiscalizar:

- a) O atendimento de legislações específicas, como Instrução Normativa nº 03/2000/DAS



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

de 17 de janeiro de 2000;

b) Avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria.

Na fiscalização documental de bem-estar animal, o Serviço de Inspeção deve verificar:

a) A implantação e manutenção de um programa de autocontrole por parte das empresas de abate sob o ponto de vista humanitário, em que a prioridade é oferecer condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais destinados ao abate.

16.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – a fiscalização local de bem-estar animal deve ser feita, com frequência mínima, mensal, através da observação visual dos itens descritos anteriormente. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental do bem-estar animal deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

17. Fiscalização da Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - 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.

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 PCC's;
- 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.

Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando avaliar a conformidade desse elemento de inspeção.

I. Análise 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. A análise de perigo identifica a sua provável utilização ou os consumidores do produto final?
- f. O resultado da análise de perigo revela que existe (m) perigo (s) com risco significativo que justifique (m) PCC (s)?
- g. O estabelecimento tem um plano descrito para cada um de seus produtos?



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

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

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

j. 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 prevista 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 (PCC's 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 PCC's?

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 científica, técnica ou regulamentar para a definição do limite crítico?

g. Os documentos de embasamento são confiáveis?

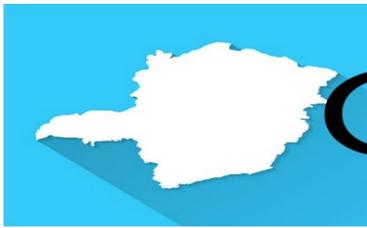
h. O estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a frequência de monitoramento prevista no plano APPCC?

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 PCC's e seus limites críticos?

l. Os registros incluem o horário, temperaturas ou outros valores quantificáveis, nome do



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

produto, lote 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 no estabelecimento por 12 meses?

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

V. 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 todos 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.

17.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – A verificação local dos PCC's deve ser realizada, com frequência mínima, mensal. 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. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental - A verificação documental consiste da revisão de todos os registros do APPCC do estabelecimento, incluindo o próprio plano e os registros gerados no período, devendo ser realizada conforme cronograma da inspeção. Este procedimento tem por objetivo avaliar a implementação do programa pelo estabelecimento e por isso, a



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

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. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

18. Material Específico de Risco (MER)

Na fiscalização local do material específico de risco (MER), o Serviço de Inspeção deve fiscalizar:

- a) Se o plano de recolha do MER está sendo cumprido;
- b) O procedimento é realizado conforme descrito no programa de autocontrole;
- c) Os colaboradores dominam as técnicas de remoção;
- d) Recipientes e utensílios são identificados e exclusivos para essa finalidade;
- e) O material de risco é descartado da forma correta;

Na fiscalização documental do material específico de risco (MER), o Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se o programa é embasado em métodos científicos e legislações;
- b) Se o programa é efetivamente cumprido;
- c) Se os registros refletem o verificado in loco.

18.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local – a fiscalização local do material específico de risco (MER) deve ser feita, com frequência mínima, mensal, através da observação visual dos itens descritos anteriormente. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

Fiscalização Documental – a fiscalização documental do material específico de risco (MER) deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental (ANEXO 01).

PROCEDIMENTOS GERAIS

Depois de recebidos os autocontroles, o Serviço de Inspeção avaliará se os mesmos estão suficientemente documentados, se atendem ao que os estabelecimentos se propõem e se descrevem realmente as ações realizadas.

O cronograma de fiscalização documental é realizado anualmente pelos Servidores Responsáveis do Serviço de Inspeção, onde deve contemplar a fiscalização de todos os autocontroles no período de um ano, este cronograma encontra-se no ANEXO 03.

O Servidor Responsável pelo Serviço de Inspeção relatará aos responsáveis legais e responsáveis técnicos das empresas as não conformidades verificadas durante suas tarefas. O documento utilizado para a comunicação das não conformidades (seja uma não conformidade dos Programas de Autocontrole, seja uma não conformidade de qualquer natureza) é o relatório de não conformidade – RNC (ANEXO 04), no qual deve constar a data e hora da emissão, o número sequencial do relatório/ano, para qual estabelecimento, informando seu número de registro, há quais pessoas é destinado, seus respectivos cargos, qual a legislação descumprida, quais os itens dos Programas de autocontrole foram descumpridos, devendo-se também citar a não conformidade verificada e a assinatura e carimbo do Servidor Responsável pelo SIM. O RNC poderá ser lavrado em qualquer momento da fiscalização, quando identificado uma não conformidade, sendo essa embasada nos autocontroles das empresas, instruções normativas do Serviço de Inspeção



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

e/ou outras legislações pertinentes.

O (s) RNC (s), quando entregue (s) ao representante legal pelo estabelecimento, deverá (ão) ser acompanhado (s) de documento que registre sua entrega (ANEXO 05), listando-o (s) por seus respectivos números sequenciais anuais (por exemplo: 01/2020, 02/2020, 03/2020) e tendo por fim a assinatura e carimbo do Servidor Responsável pelo SIM e assinatura do responsável legal pelo estabelecimento. As empresas têm prazo de até 10 (dez) dias úteis para responder aos RNC, quando as irregularidades não tiverem impactos diretos e críticos no processo de produção. Caso contrário, o Servidor Responsável pelo SIM determinará o tempo máximo para que o mesmo seja respondido, nunca podendo ser superior a 10 (dez) dias úteis. O modelo de plano de ação utilizado pela empresa como resposta ao serviço de inspeção encontra-se no ANEXO 06.

Quando forem registrados três (03) RNC's por um mesmo motivo, recorrente ou não, que não seja considerado crítico, poderá ser lavrado, em duas vias, o auto de infração, ficando a critério do Serviço de Inspeção. Nos casos em que a não conformidade seja crítica, podendo comprometer as condições higiênico-sanitárias dos produtos e colocar em risco a saúde pública, deverá ser preenchido o auto de infração já com o primeiro RNC, sempre em duas vias.

As empresas, após constatação de não conformidade, devem adequar e encaminhar, em duas vias assinadas, os programas de autocontrole para o Serviço de Inspeção realizar sua avaliação e estando conforme, será aprovado. Após aprovados as empresas devem colocar em prática seus autocontroles que, a partir de então, terão sua execução fiscalizada pelo Serviço de Inspeção do município integrante do SIM-CISICOM.

CAPÍTULO IV – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Art. 7º. Esta Instrução Normativa entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Bom Despacho, 18 de setembro de 2023

Leanderson Rever de Araújo
SECRETARIO EXECUTIVO
COORDENADOR SIM/CISICOM



CISICOM

Consórcio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

ANEXO 01:

LISTA DE FISCALIZAÇÃO DAS ÁREAS IN LOCO E DOCUMENTAL

Manutenção de instalações e equipamentos; Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias; Iluminação; Ventilação; Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento; Águas residuais; Controle integrado de pragas; Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional – PPHO; Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários; Procedimentos sanitários das operações – PSO; Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade; Controle das temperaturas; Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo; Controles laboratoriais, análises e recall de produtos; Controle de formulação dos produtos; Bem-estar animal; Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC; Material Específico de Risco (MER).

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

Município: _____

Local / Área / Verificação	EQUIPAMENTOS/UTENSÍLIOS/INSTALAÇÕES/ PROCEDIMENTOS	Data/Hora	C/NC/NA
	1-		
	2-		
	3-		
	4-		
	5-		
	1-		
	2-		
	3-		
	4-		
	5-		
	6-		
	7-		
	8-		
	9-		
	10-		
	1-		
	2-		
	3-		
	4-		
	5-		
	6-		
	7-		
Item NC	Descrição da Não Conformidade (NC)		

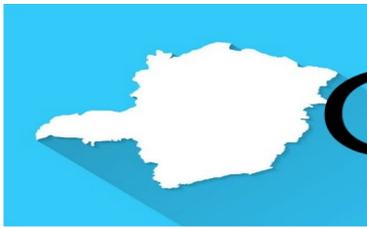


CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

Assinatura do Servidor Responsável pelo SIM

INSTRUÇÕES DE PREENCHIMENTO: registrar as informações de identificação e localização do estabelecimento e a data da fiscalização. Na primeira coluna, para cada estabelecimento em particular, o fiscal local deve identificar o local/área de inspeção, sendo compostas pelas áreas tridimensionais – altura, largura e profundidade – onde estão situados os equipamentos, os utensílios ali usados e as estruturas que circundam esses equipamentos em questão – teto, forro, paredes, pisos – devendo-se registrar a hora da fiscalização em cada unidade. Quando da fiscalização os fiscais devem preencher nas respectivas colunas a condição de cada item que compõem o local/área, ou seja, se o item está conforme (C) ou não (NC), ou se a situação não é aplicável ao item (NA). No campo a baixo deve ser descrita as não conformidades verificadas, assim como as ações de interdição e liberação de área ou equipamento e a hora em que cada ação foi tomada. Finalizando, o fiscal deve assinar e carimbar no campo disponível na primeira página e rubricar e carimbar no fim das páginas seguintes.

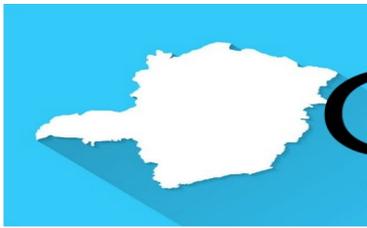


CISICOM

Consórcio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

Assinatura do Servidor Responsável pelo SIM

INSTRUÇÕES DE PREENCHIMENTO: registrar as informações de identificação e localização do estabelecimento e a data da fiscalização. Na primeira coluna, para cada estabelecimento em particular, o fiscal local deve identificar o local/área de inspeção, sendo compostas pelas áreas tridimensionais – altura, largura e profundidade – onde estão situados os equipamentos, os utensílios ali usados e as estruturas que circundam esses equipamentos em questão – teto, forro, paredes, pisos – devendo-se registrar a hora da fiscalização em cada unidade. Quando da fiscalização os fiscais devem preencher nas respectivas colunas a condição de cada item que compõem o local/área, ou seja, se o item está conforme (C) ou não (NC), ou se a situação não é aplicável ao item (NA). No campo a baixo deve ser descritas as não conformidades verificadas, assim como as ações de interdição e liberação de área ou equipamento e a hora em que cada ação foi tomada. Finalizando, o fiscal deve assinar e carimbar no campo disponível na primeira página e rubricar e carimbar no fim das páginas seguintes.



CISICOM

Consórcio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

**ANEXO 04:
RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE – RNC**

1. Data e hora:	2. Relatório nº/ano	3. Estabelecimento e nº do SIM:
4. Para (Nome e Cargo):		
5. Embasamento legal (RIISPOA, PAC e/ou outra Legislação):		
6. Descrição da Não Conformidade (NC):		
7. Assinatura do Servidor Responsável pelo Serviço de Inspeção:		
8. Resposta do Responsável Legal do Estabelecimento (ações imediatas):		
9. Resposta do Responsável Legal do Estabelecimento (cronograma de ações planejadas):		
Este documento é uma notificação escrita da falha em atender as exigências regulamentares podem resultar em adicional ação administrativa e legal.		
10. Assinatura do Responsável Legal do Estabelecimento	11. Data	
12. Assinatura de Verificação do Servidor Responsável pelo Serviço de Inspeção:	13. Data	



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

**ANEXO 05:
REGISTRO DE ENTREGA DO RNC**

Ao Senhor (a) _____

Prezado Senhor (a)

Por meio deste, entrego a relação de Relatório (s) de Não Conformidade (RNC), na unidade _____ localizado _____.

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

Atenciosamente,

Assinatura do Servidor Responsável pelo SIM

Assinatura do Representante Legal do Estabelecimento



CISICOM

Consortio Intermunicipal dos Serviços de
Inspeção do Centro - Oeste Mineiro

ANEXO 06:

PLANO DE AÇÕES CORRETIVAS – Número do Plano _____ fl nº _____

Razão Social:	SIM:
Documentos de Referência:	

Não Conformidade (número da não-conformidade)	Descrição detalhada da ação corretiva adotada para correção da inconformidade. Medidas paliativas também devem ser descritas.	Data prevista para execução (dia/mês/ano)	Para uso do Servidor do SIM:	
			Ação foi efetiva	Assinatura e data da verificação
			<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____	
			<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____	
			<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____	
			<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____	
			<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____	
			<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____	
Data de aprovação do Plano:		Prazo final para conclusão do Plano:		