

**SUBSECRETARIA DE VIGILÂNCIA, FISCALIZAÇÃO SANITÁRIA
E CONTROLE DE ZONÓSES**

ATOS DA SUBSECRETARIA

PORTARIA “N” S/SUBVISA Nº 557, DE 08 DE JUNHO DE 2020.

Dispõe sobre os programas de autocontrole (PAC) que devem ser desenvolvidos, mantidos, monitorados e verificados, bem como definir o cronograma de atendimento a essa demanda legal, pelos estabelecimentos sujeitos ao registro, inspeção e fiscalização do SIM-RIO/POA.

A SUBSECRETARIA DE VIGILÂNCIA, FISCALIZAÇÃO SANITÁRIA E CONTROLE DE ZONÓSES, no uso das atribuições que lhe são conferidas pela legislação em vigor;

CONSIDERANDO a delegação expressa de competência prevista na alínea “a”, inciso VII, art. 65 do Decreto Rio nº 45.585, de 27 de dezembro de 2018;

CONSIDERANDO a necessidade de disciplinar, em normas técnicas específicas, os programas de autocontrole a serem desenvolvidos, mantidos, monitorados e verificados pelos estabelecimentos sujeitos ao registro, inspeção e fiscalização do SIM-RIO/POA, assegurando dessa forma a inocuidade, a identidade, o padrão de qualidade e a integridade dos produtos, conforme define o art. 24 do Decreto-Rio nº 46.310 de 01 de agosto de 2019, bem como definir um cronograma de atendimento a essa exigência legal;

Resolve:

Art. 1º Estabelecer os programas de autocontrole mínimos a serem desenvolvidos, mantidos, monitorados e verificados obrigatoriamente pelos estabelecimentos sujeitos ao registro, inspeção e fiscalização do SIM-RIO/POA, conforme disposto no ANEXO I.

Art. 2º Estabelecer o cronograma contendo os prazos máximos para que os PAC sejam descritos, implementados, monitorados e verificados pelos estabelecimentos sujeitos ao registro, inspeção e fiscalização do SIM-RIO/POA, conforme define o ANEXO II.

§1º Os prazos a que se referem o *caput* poderão ser prorrogados a juízo do SIM-RIO/POA, desde que se comprove a necessidade técnica.

§2º Os prazos para descrição, implementação, monitoramento e verificação dos PAC, deverão ser expressos pelos estabelecimentos na planilha constante do ANEXO III - “PLANO DE AÇÃO REFERENTE AO ATENDIMENTO AO CRONOGRAMA DE

IMPLEMENTAÇÃO DOS PAC”, segundo sua conveniência, e apresentados ao SIM-RIO/POA em até 30 dias após a obtenção do REPA inicial.

Art. 3º Durante o prazo concedido pelo SIM-RIO/POA para o desenvolvimento e a implementação, monitoramento e verificação oficial dos PAC, as inspeções/fiscalizações de rotina visarão, particularmente, acompanhar o cumprimento dos planos de ação apresentados pelos estabelecimentos e os servidores do SUBVISA/NAGRO utilizarão, como roteiro de verificação, um modelo provisório a ser desenvolvido pelo órgão de Inspeção Sanitária, onde serão consignadas as inconformidades constatadas.

Art. 4º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

ANEXO I

1-Introdução

O SIM-RIO/POA optou por um modelo de inspeção sanitária baseado no que, atualmente, denomina-se de controle de processo. Em síntese, esse procedimento fundamenta-se na inspeção contínua e sistemática de todos os fatores que, de alguma forma, podem interferir na qualidade higiênico-sanitária dos produtos expostos ao consumo da população.

As modernas legislações dirigidas ao controle sanitário de alimentos tratam como requisitos básicos para a garantia da inocuidade dos produtos o Programa de Procedimentos Padrão de Higiene Operacional – PPHO, o Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC e, num contexto mais amplo, as Boas Práticas de Fabricação – BPFs, além dos cuidados relativos ao bem-estar animal.

Todo o processo de produção (cortes de carnes, embutidos, enlatados, etc.), aplicando-se os modernos instrumentos de gerenciamento voltados para a qualidade, é visualizado como um **macroprocesso**. Esse macroprocesso, do ponto de vista da inocuidade do produto, é composto de **vários processos** agrupados basicamente **em quatro grandes categorias: *matéria-prima, instalações e equipamentos, pessoal e metodologia de produção***, todos eles, direta ou indiretamente, envolvidos na qualidade higiênico-sanitária do produto final. Nesse contexto, pode-se então definir os processos de interesse da inspeção oficial, que devem ser objeto de avaliação criteriosa, contínua e sistemática durante as verificações de rotina.

A análise detalhada do macroprocesso permite extrair, das quatro grandes categorias acima mencionadas, os Programas de Autocontrole a seguir relacionados, que serão sistematicamente submetidos à verificação:

- (1) Manutenção das instalações e equipamentos industriais;
- (2) Vestiários e sanitários e barreiras sanitárias;
- (3) Iluminação;
- (4) Ventilação;
- (5) Água de abastecimento;

- (6) Águas residuais;
- (7) Controle integrado de pragas;
- (8) Limpeza e sanitização (PPHO);
- (9) Higiene, hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores;
- (10) Procedimentos sanitários das operações;
- (11) Controle da matéria-prima, ingredientes e material de embalagem;
- (12) Controle de temperaturas;
- (13) Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
- (14) Rastreabilidade e recolhimento/recall
- (15) Controle de formulação/combate à fraude;
- (16) Bem-estar animal;
- (17) APPCC – Avaliação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de controle;
- (18) Identificação/remoção/segregação e destinação do material especificado de risco(MER). Exclusivo para abate de ruminantes.

1. MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS

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

Há que se considerar que todo o estabelecimento sob controle do SIM-RIO/POA, previamente à instalação da Inspeção Municipal, deve submeter-se à aprovação do projeto e emissão de Laudo de Inspeção. Nesse contexto, a preocupação do Serviço Oficial está voltada para a manutenção, uma vez que se trata de componente básico das Boas Práticas de Fabricação (BPF). Na rotina, desde que não ocorram imprevistos que exijam reparos imediatos ou situações que possam comprometer a inocuidade do produto, a indústria deve dispor de um programa de manutenção do estabelecimento, concebido com o objetivo de manter toda a indústria em perfeito funcionamento, ou seja, um trabalho feito no sentido de preservar as características originais das instalações e equipamentos, tanto no que se refere à estrutura, quanto ao acabamento e à funcionalidade, tudo com o propósito de garantir a elaboração dos produtos em conformidade com o processamento programado.

O programa de manutenção deve estabelecer procedimentos de monitoramento que possam identificar, tão rapidamente quanto possível, as situações emergenciais que exigem ações imediatas. A empresa deve estar preparada para identificar essas situações. É importante, por ocasião da execução das tarefas de monitoramento e de verificação, considerar as eventuais deficiências e suas consequências diretas e imediatas. É fundamental correlacionar causa e efeito.

2. VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS

Os vestiários e sanitários devem ser instalados separado e convenientemente das áreas de obtenção, manipulação,

processamento e armazenamento, dispondo de número e dimensão e equipamentos suficientes ao atendimento da clientela e, ainda, mantidos sempre organizados e em condições higiênicas compatíveis com a produção de alimentos.

Nos vestiários devem ser previstas áreas, separadas e contínuas, para recepção e guarda da roupa de passeio na primeira fase e troca de uniforme na etapa seguinte.

Cada colaborador tem direito a um armário ou outro dispositivo de guarda de sua roupa e pertences, sem a mistura de materiais estranhos, como alimentos. Os sapatos devem ser guardados separadamente das roupas. Os uniformes devem ser lavados no próprio estabelecimento ou em lavanderias particulares, desde que se disponha de um contrato estabelecendo as condições do ato operacional.

A manutenção e funcionamento eficiente das condições higiênicas dos sanitários é condição básica para preservação da sanidade dos produtos. A disponibilidade de papel e absorventes higiênicos, a utilização correta das dependências sanitárias, dos mictórios (sob a forma de calha) e pias/torneiras, a compulsoriedade da lavagem das mãos e antebraços à saída destas instalações, bem como a preservação de uniformes e aventais de contaminações, contribuem efetivamente para um produto melhor e sanitariamente impecável.

Lavatórios devem também ser instalados à saída dos vestiários, sanitários e à entrada das seções da indústria, dispondo de pias com torneiras com fluxo contínuo de água, e sabão líquido, para lavagem adequada das mãos e antebraços. A higienização das mãos não desobriga o uso subsequente de toalha de papel não reutilizável. Cestos com tampas articuladas, colocados após a lavagem das mãos, devem ser previstos para o recebimento de toalhas de papel utilizadas.

As barreiras, filtros ou bloqueios sanitários devem estar presentes, estrategicamente, à entrada das seções, para obrigar a higiene prévia das mãos e antebraços das pessoas que nela adentram. Normalmente essas barreiras dispõem de pias, sob a forma de calha, torneiras e lava-botas, em número compatível com o contingente de colaboradores que entram concomitantemente no setor. Os lava-botas devem ser, preferentemente, do tipo solo.

3. ILUMINAÇÃO

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

O tipo de lâmpada utilizada, assim como a sua disposição no estabelecimento, não deve permitir distorções de cor nos produtos e a existência de áreas de sombreamento. A existência de luz natural não dispensa o uso de luz artificial. Todas as luminárias deverão dispor de protetores para segurança dos produtos manipulados no setor.

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

- a) no mínimo de 110 lux, quando medida numa distância de 75cm acima do piso, nas unidades de refrigeração e estocagem de alimentos e em outras áreas ou salas durante os períodos de limpeza;
- b) no mínimo 220 lux nas salas de manipulação e nos currais para realização do exame *ante mortem*
- c) no mínimo 540 lux nos pontos de inspeção oficial e nos locais onde os cuidados com segurança são indispensáveis, como na manipulação de facas, moedores e serras.

4. VENTILAÇÃO

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

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

Na oportunidade da aprovação do projeto do estabelecimento e mesmo durante o seu funcionamento, cuidados devem ser tomados e dispositivos instalados para que não propiciem a ocorrência de condensação. Situações como, por exemplo, a circulação nos corredores e expedição, com a manutenção da temperatura controlada, a vedação das aberturas, o fechamento das plataformas e procedimentos corretos no descarregamento das câmaras, concorrem para atenuar o problema de condensação. A presença de neve ou gelo também constitui inconveniente aos produtos embalados e armazenados e deve ser combatida com medidas preventivas.

5. ÁGUA DE ABASTECIMENTO

O abastecimento de água potável é de capital importância para a indústria de alimentos, como os estabelecimentos de produtos de origem animal, que devem dispor de água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades. A manutenção dos padrões fixados pela legislação brasileira vigente implica o monitoramento a ser executado pelo estabelecimento e a verificação pela Inspeção Municipal, tendo como referência os parâmetros da

citada legislação e as particularidades inerentes à modalidade de suprimento de cada estabelecimento.

O abastecimento d'água pode ser oriundo de rede pública ou rede de abastecimento da própria indústria. A fonte de água da rede de abastecimento da própria indústria pode ser de manancial subterrâneo e/ou de superfície. O conhecimento prévio da fonte de abastecimento é essencial à elaboração da lista de verificação.

Os procedimentos de monitoramento, basicamente, devem compreender:

- (a) **Controle diário**, fundamentado na mensuração do cloro livre e do pH nos pontos previamente definidos e mapeados pela indústria. Durante o dia, dependendo, do sistema de inspeção a que o estabelecimento está submetido, deve-se analisar 10% dos pontos definidos no programa da empresa, preferencialmente em horários e pontos alternados. A empresa deverá mensurar 100% dos pontos definidos no programa que serão comparados com a amostragem realizada pela Inspeção municipal.
- (b) **Controle periódico** – Esse controle é mais completo e visa identificar eventuais falhas no sistema de abastecimento de água. O monitoramento da qualidade da água deve ser ajustado em função da fonte de suprimento.

Rede pública: em tese, quando a água de abastecimento é oriunda da rede pública a atenção deve voltar-se apenas para o sistema de armazenamento e distribuição, de forma a identificar eventuais falhas que possam propiciar a contaminação da água. Evidentemente, também resultados de análise laboratorial de amostras obtidas no ponto de entrada fornecem informações valiosas. Durante a revisão dos registros, em qualquer situação, deve-se atentar para os resultados das análises laboratoriais e o cumprimento do cronograma de remessa de amostras para análise.

Eventualmente pode ser necessária uma recloração quando, repetidamente, forem constatados níveis de CRL (Cloro Residual Livre) abaixo das normas vigentes. É importante frisar que, sempre que se tem conhecimento de um resultado de análise em não-conformidade com a legislação, deve ser desencadeada uma inspeção do processo e colheita de amostra para avaliar se as providências adotadas pela indústria restabeleceram a conformidade.

Quando se tratar de instalações de tratamento das próprias indústrias (rede privada), certas particularidades têm de ser consideradas em decorrência do tipo de manancial de origem da água.

Tratando-se de água de superfície, deve-se iniciar a inspeção pelo sistema de tratamento. Neste caso, a análise rápida da turbidez, no ponto de entrada do sistema de tratamento e na saída do mesmo, e a comparação dos resultados permitem extrair conclusões valiosas. Também os registros gerados pela estação de tratamento devem ser analisados.

Mananciais de superfície exigem algum tipo de acompanhamento da chamada bacia contribuinte do manancial, de forma a se obter informações sobre possíveis fatores causadores de poluição (proximidade de indústrias poluidoras, práticas agrícolas e consequente uso de agrotóxicos, depósitos de resíduos de qualquer tipo, etc.). O recolhimento dessas informações e o seu registro constituirão o histórico que servirá de base para a fixação da frequência das análises de controle e seu monitoramento.

Mananciais subterrâneos implicam em observações relacionadas com a localização e profundidade dos poços, bem como dos meios de proteção dos mesmos, para prevenir a infiltração de água da superfície, recomendando-se cuidados para que essas águas não alcancem os poços, a menos que sejam percoladas através de pelo menos 6,5 m de solo. Águas profundas, normalmente, sofrem apenas um tratamento parcial (desinfecção). De qualquer maneira, é necessário dispor de análise laboratorial que servirá de base para definição do tratamento adequado e de seu monitoramento.

5.1. Cloração da Água

O sistema de cloração, incluindo o ponto onde o cloro é adicionado deve possibilitar e garantir a dispersão do cloro, de forma homogênea, por todo o volume de água do reservatório, cuidando-se ainda para que o pH da água seja inferior a 8 e que o tempo de contato cloro/água seja de, no mínimo, 30 minutos. O pH da água, na distribuição, deve ser mantido na faixa de 6,0 a 9,5. O sistema de cloração deve ser do tipo automático e equipado com dispositivo que alerte o responsável pelo tratamento quando, acidentalmente, cessar o funcionamento (alarme sonoro e visual).

5.2. Análises de Controle

No momento da coleta de amostra de água para análise microbiológica o nível de CRL e o pH devem ser medidos. É importante, também, para uma adequada avaliação da qualidade da água, a determinação da turbidez das amostras submetidas à análise microbiológica. O teste de turbidez é utilizado como indicador da eficiência do tratamento da água, por isso a turbidez deve ser avaliada antes e depois do tratamento, comparando-se os resultados.

Em condições normais, uma água com CRL, pH e turbidez dentro dos padrões da norma vigente (ANEXO XX da PORTARIA DE CONSOLIDAÇÃO Nº 5, DE 28 DE SETEMBRO DE 2017- DOU Nº 190, DE 03/10/2017 - Portaria MS 2914/2011), não deve apresentar resultado de análise microbiológica fora dos parâmetros oficiais estabelecidos (RDC 12/2001). Caso isso ocorra, uma investigação minuciosa deve ser levada a efeito.

5.3. Condições da rede hidráulica

A rede de distribuição de água potável do estabelecimento deve ser projetada, construída e mantida de forma que a pressão de água no sistema seja sempre superior à pressão atmosférica. Esta condição é importante porque impede o contrafluxo de água e a consequente possibilidade de entrada, por sucção, de água contaminada no sistema. Ainda assim, por razões diversas, eventuais quedas de pressão podem ocorrer em algum ponto, ocasionando contrafluxo e risco de introdução de água poluída na rede. Para prevenir tal problema, as saídas de água nunca podem ser submersas, como, por exemplo, em tanques de triparia, esterilizadores, etc. Em situações especiais, caso seja impossível atender a essa condição, deverão ser instalados dispositivos eliminadores de vácuo (*"vacuum breakers"*), que evitam a sucção de água. O estabelecimento deverá ter aprovada uma planta da rede hidráulica com detalhes que mencionem a localização dos dispositivos eliminadores de vácuo.

A rede de distribuição de água deve estar livre de pontos ou trechos de tubulação onde a água não circule livremente, isto é, fins de linha bloqueados, que normalmente ocorrem quando se elimina algum ponto de saída de água e a tubulação que o alimentava persiste. São situações que se constituem em potenciais focos de contaminação do sistema e que, portanto, devem ser eliminadas.

6 - ÁGUAS RESIDUAIS

As águas residuais devem ser recolhidas e direcionadas à central de tratamento utilizando tubulação própria, perfeitamente identificada de forma a evitar cruzamentos de fluxo ou contaminação da água de abastecimento. O sistema de recolhimento de água residual deve dispor de ralos sifonados que impeçam a presença de resíduos sólidos e o refluxo de gases. A tubulação interna deve possuir dimensões suficientes para conduzir a água residual para os locais de destino. Os estabelecimentos devem possuir um adequado sistema de drenagem dos pisos, especialmente em locais de descarga de água e outros líquidos residuais.

7. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

O programa de controle integrado de pragas deve ser planejado visando dois objetivos principais:

- (a) Evitar que o recinto industrial apresente um ambiente favorável à proliferação de insetos e roedores e;
- (b) Evitar que eventuais pragas ingressem no recinto industrial.

Para atender ao primeiro objetivo, este PAC deve contemplar procedimentos dirigidos à área externa. O acúmulo de água, resíduos de alimentos, abrigos e focos de reprodução de insetos devem ser observados.

Para atender ao segundo quesito, a atenção deve ser dirigida para proteção de janelas com telas, portas de vaivém, cortinas de ar, etc., ou seja, os chamados meios de exclusão. A presença de

insetos no recinto industrial é uma evidência de que há falhas no sistema.

Insetos noturnos são atraídos por radiação Ultra Violeta (UV) emitida por lâmpadas de vapor de mercúrio. Tais lâmpadas devem ser evitadas especialmente nas proximidades das aberturas do estabelecimento. Lâmpadas de vapor de sódio emitem quantidade reduzida de radiação UV e, por isso, devem ser preferidas. Dispositivos de eletrocussão, frequentemente utilizados pelas indústrias, utilizam luz UV para atrair insetos. Tais equipamentos devem ser instalados em locais que não permitam a sua visualização a partir da área externa. A correta localização destes dispositivos também é importante para evitar a eventual contaminação de matérias-primas, produtos, ingredientes e embalagens e, portanto, não é recomendada sua instalação nestes setores.

A indústria deverá monitorar diariamente o controle de pragas. Neste monitoramento deverá ser realizada a inspeção do ambiente interno para verificar indícios da presença de pragas, pela observação de pelos e fezes ou do consumo de iscas. A utilização de dispositivos de captura de roedores no interior da indústria é uma forma de monitorar a eficiência do programa. No ambiente externo será verificada a presença de condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas. Todos os achados deverão ser registrados em formulário próprio. A revisão dos registros da empresa serve não só para comprovar que o monitoramento do programa está sendo realizado na forma prevista, mas, sobretudo, para avaliar as medidas corretivas adotadas quando desvios são identificados.

8. LIMPEZA E SANITIZAÇÃO – PPHO

Alguns países, ao revisarem suas legislações na busca de maior eficácia dos procedimentos de inspeção, extraíram os procedimentos de limpeza dos Programas de Boas Práticas – BPF e os transformaram em programa especial. Há razões para isso. A literatura internacional cita que grande parte dos casos de toxinfecções alimentares estão relacionadas com contaminações cruzadas decorrentes de práticas inadequadas de limpeza dos equipamentos e instrumentos de processo.

O PPHO deve contemplar procedimentos de limpeza e sanitização que serão executados antes do início das operações (pré-operacionais) e durante as mesmas (operacionais). Normalmente, a indústria escolhe os intervalos dos turnos de trabalho para introduzir os procedimentos rotineiros de limpeza e sanitização dos equipamentos envolvidos no processo.

9. HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS COLABORADORES.

a) Limpeza

Todo o pessoal que trabalha direta ou indiretamente na obtenção, preparação, processamento, embalagem, armazenagem, embarque e transporte de produtos cárneos, as superfícies que

contatam com alimentos e material de embalagem, devem ser objeto de práticas higiênicas que evitem a alteração dos produtos.

A limpeza sistemática das mãos e antebraços, das superfícies e de recipientes de acondicionamento, seguida de posterior desinfecção, são requisitos básicos para garantia da inocuidade dos produtos. Os procedimentos de lavagem e desinfecção devem levar, no mínimo, 20 segundos e cuidados especiais dirigidos aos cantos das unhas e espaços interdigitais.

O uso de máscaras contribui para uma melhor condição sanitária da manipulação da carne e produtos cárneos. A higiene corporal cotidiana, especialmente das mãos, e exercício sistemático de hábitos higiênicos, como não espirrar ou falar sobre matérias-primas e outros, contribuem, sobremaneira, para a preservação da sanidade do produto.

Colaboradores que trabalhem em setores onde se manipulem ou exista risco de lidar com agentes contaminantes, devem praticar hábitos higiênicos com mais frequência. Estas pessoas não devem trabalhar ou circular em setores onde se trabalha diretamente com matéria-prima ou produto.

Os colaboradores devem lavar as mãos e antebraços à entrada e saída das seções, a intervalos regulares e sempre que for necessário. Colaboradores que trabalham na matança devem lavar mãos e antebraços tão frequentemente quanto necessário e, em determinados setores, deem estar protegidos com avental plástico tão envolvente quanto a possibilidade de se sujarem com sangue.

A higienização dos instrumentos de trabalho será precedida de lavagem dos mesmos e far-se-á em esterilizadores com temperatura mínima de 82,2 °C (180 °F), por um tempo mínimo de 15 segundos. Da mesma forma, ganchos utilizados no abate, como os que prestam para pendurar cabeça, devem ser higienizados nas mesmas circunstâncias.

Mais eficiente e funcional que os esterilizadores móveis da desossa é a central de esterilização anexa ao setor, pois permite a troca de facas de cabo de cores diferentes a períodos regulares, a não geração de vapor em sala com temperatura controlada e garantia de que os citados instrumentos são corretamente higienizados.

b) Uniformes e acessórios (aventais e outros)

Os uniformes e acessórios usados pelos colaboradores devem ser de cor clara, trocados diariamente, ou se for o caso, com mais frequência, em razão do local de trabalho e da condição higiênica.

c) O controle de saúde do colaborador

O controle de saúde do colaborador é condição vital para a sua participação na indústria de alimentos, uma vez que doenças infecciosas, lesões abertas, purulentas, portadores inaparentes ou

assintomáticos de agentes causadores de toxi-infecções e outra fonte de contaminação, podem causar a perda da inocuidade do produto. Essas pessoas devem ser afastadas do serviço, enquanto permanecerem as condições do seu afastamento.

Em face da natureza das matérias-primas manipuladas em determinadas seções (como a triparia, bucharia e outras), nas quais se lida com flora bacteriana que não deve ser transmitida a matéria prima “in natura”, os colaboradores desses setores não podem trabalhar, em hipótese alguma, na desossa, processamento e embalagem de carnes.

O estabelecimento deve colocar à disposição da inspeção municipal toda a documentação referente ao controle da saúde do operariado, para consulta quando necessário, e fornecer regularmente uma relação das pessoas, por seção, com a validade regular dos atestados de saúde.

10. PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES

De maneira geral, há quatro princípios gerais que devem receber atenção especial:

- a) Todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho que entram em contato com alimentos devem ser limpas e sanitizadas visando evitar condições que possam causar a alteração dos produtos;
- b) Todas as instalações, equipamentos, utensílios e instrumentos que não entram em contato direto com os produtos, mas que estão, de alguma forma, implicados no processo, devem ser limpos e sanitizados, na frequência determinada no PAC, com o objetivo de prevenir a ocorrência de condições higiênico-sanitárias insatisfatórias;
- c) Os agentes de limpeza, sanitizantes, coadjuvantes tecnológicos e outros produtos químicos usados pelo estabelecimento devem ser seguros (atóxicos) e efetivos sob condições de uso. Estes agentes devem ser usados, manipulados e armazenados de maneira a evitar a eventual alteração dos produtos ou propiciar condições não sanitárias.
- d) Os produtos devem ser protegidos de eventuais alterações durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, expedição e transporte.

11. CONTROLE DE MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM

Tudo aquilo que entra na composição dos produtos e/ou que entra em contato direto com os produtos deve ser avaliado sistematicamente quanto à sua inocuidade. Nesse contexto, já foram abordados os PAC dirigidos à manutenção das instalações e dos equipamentos industriais, do ponto de vista da transferência de substâncias indesejáveis à produção, isto é, substâncias que fazem parte da composição dos materiais utilizados na construção das instalações e

equipamentos. O controle da contaminação foi inserido no Programa de Limpeza (PPHO) pelas razões já expostas.

As implicações das matérias-primas, ingredientes e embalagens, necessariamente, são avaliadas na análise de perigo do Plano APPCC durante a recepção e, normalmente, são identificados como Pontos Críticos de Controle (PCC) ou apenas como Ponto de Controle (PC).

Os procedimentos não devem se restringir à etapa de recepção, sendo importante contemplar também as condições de armazenamento dos POA. A verificação das mesmas permite extrair várias informações, mas para isso é necessário atentar para os seguintes aspectos:

- Integridade das embalagens;
- Presença de manchas que podem ser correlacionadas com variações de temperatura, particularmente em carnes congeladas;
- Identificação do produto;
- Compatibilidade da temperatura ambiente com as características do produto;
- Riscos de contaminação cruzada.

As condições de manipulação dos produtos embalados, em todas as fases do processo, devem ser cuidadosamente observadas. As operações de transferência desses produtos entre dependências e por ocasião da recepção e da expedição, bem como o seu manejo nos locais de estocagem, inclusive câmaras frias, caso não executadas de forma adequada, podem ser causa importante de danos à embalagem e, conseqüentemente, exposição do conteúdo a todo tipo de perigo (biológico, físico e químico). Neste caso, a operação de empilhadeiras deve merecer particular atenção, pois não é raro o “garfo” desse equipamento atingir e romper as embalagens dos produtos. Também estrados em más condições, notadamente os de madeira, podem constituir riscos às embalagens (lascas de madeira, pregos salientes, etc.).

O armazenamento das embalagens deve ser praticado de forma a evitar que eventuais perigos biológicos, físicos ou químicos sejam introduzidos nessa etapa. Assim, esse material deve ser mantido em ambiente limpo, seco e protegido de poeira, insetos, roedores ou de outros fatores que possam acarretar a contaminação ou alteração por produtos químicos.

As embalagens primárias, ou seja, aquelas que entram em contato direto com os produtos, exigem cuidados especiais. Em razão da sua função, devem ser tratadas da mesma forma que os produtos alimentares. Assim as embalagens primárias e secundárias devem ser armazenadas em local separado dos demais depósitos, mantidas dentro das embalagens originais, protegidas de contaminações ambientais, além de serem previamente autorizadas para o

uso a que se destinam, inócuas e sem perigo de alterar as características originais do produto.

Para os ingredientes são exigidas as mesmas condições ambientais e também os mesmos requisitos de identificação previstos para a matéria-prima. Embalagens dos ingredientes danificadas ou com presença de manchas podem significar condições inadequadas de armazenamento. Por necessidade da manutenção de sua inocuidade e qualidade, os ingredientes devem ser autorizados pelo órgão regulador, acondicionados em embalagens fechadas, mantidos em ambientes separados, próprios a sua melhor conservação, protegidos de inconvenientes microbiológicos e ainda possuir indicações oficiais perfeitamente comprovadas para o seu emprego. Embalagens primárias, secundárias ou de ingredientes danificadas ou com alterações no seu aspecto original, significam condições inadequadas de manipulação ou armazenamento e implicam na sua desclassificação para o uso previsto.

INSTRUÇÕES PARA PERMITIR A ENTRADA E O USO DE PRODUTO EM ESTABELECIMENTO SOB INSPEÇÃO DO SIM-RIO/POA

1 - Só será permitida a entrada de quaisquer produtos que façam parte da higienização de pessoal, instalações, equipamentos e do processo de fabricação (matéria prima, ingrediente e embalagem) do produto de origem animal comestível e não comestível, em estabelecimento registrado no **SIM-RIO/POA**, quando esses já estejam registrados ou sejam isentos de registro pelo órgão responsável competente, e que não conflitem com o já estabelecido em legislações vigentes.

2 - O responsável pelo estabelecimento com SIM-RIO/POA deve registrar por meio do preenchimento do formulário padronizado, conforme Anexo I, a entrada desses produtos;

3 – O responsável pelo estabelecimento deve manter a lista de produtos catalogados em pastas específicas atualizadas e à disposição da fiscalização visando permitir a rastreabilidade dos produtos em questão.

4 - O responsável pelo estabelecimento sob inspeção permanente, não obstante a condição legal do produto, exercerá controle sempre que necessário (por constar no PAC específico da empresa ou em caso de suspeita de não conformidades nos produtos, matérias-primas ou embalagens). No caso de resultados desfavoráveis, tomará as providências necessárias para a notificação da ocorrência ao órgão responsável competente pela fiscalização do estabelecimento fabricante do produto, independentemente da adoção de ações de Inspeção Sanitária de sua alçada e pertinentes ao caso.

Produtos

1 - Açúcares e produtos para adoçar;

2 - Água mineral, água natural e água adicionada de sais;

3 - Aditivos em geral (acidulante, antioxidante, antiaglutinante, antiumectante, antiespumante, agente de corpo, agente de

firmeza, aromatizante/saborizante, corante, conservador, edulcorante, estabilizante de Cor, estabilizante, espessante, emulsificante, edulcorantes naturais e artificiais, regulador de Acidez, exaltador de sabor, melhorador de Farinha, espumante, gelificante, glaceante, fermento químico, sequestrante e umectante);

4 - Alimentos adicionados de nutrientes essenciais, alimentos com alegações de propriedades funcionais e/ou de saúde, alimentos infantis, alimentos para controle de peso, alimentos para dietas com restrição de nutrientes, alimentos para dieta com ingestão controlada de açúcares, alimentos para gestantes e nutrízes, alimentos para idosos e alimentos para praticantes de atividades físicas;

5 - Alimentos e bebidas com informação nutricional complementar;

6 - Álcool, álcool em gel;

7 - Amaciante de roupas;

8 – Beneficiamento/alvejamento de envoltórios;

9 - Café, cevada, chá, erva-mate e produtos solúveis;

10 - Coadjuvantes de tecnologia;

11 - Chocolate e produtos de cacau;

12 - Condimentos naturais ou preparados (dessecados, liofilizados ou não);

13 - Desnaturantes;

14 - Desinfetantes;

15 - Detergentes;

16 - Embalagens e embalagens recicladas;

17 - Enzimas e preparações enzimáticas;

18 - Especiarias, temperos e molhos;

19 - Fermentos lácticos em geral;

20 - Graxa;

21 - Gel para assepsia das mãos;

22 - Impermeabilizante para a superfície externa de embutido;

23 - Lubrificantes de trilhos/correntes;

24 - Misturas para o preparo de alimentos e alimentos prontos para consumo;

25 - Neutralizante;

26 - Óleos Vegetais, gorduras vegetais e creme vegetal;

27 - Produtos de cereais, amidos, farinhas, féculas, farelos e dextrinas em geral;

28 - Produtos proteicos de origem vegetal;

29 - Produtos de vegetais, produtos de frutas e cogumelos comestíveis;

30 - Produtos, comerciais ou não, de uso no diagnóstico ou avaliação rápidos da carga de micro-organismo, da presença ou níveis de resíduo de substâncias ou drogas empregadas na terapêutica veterinária e a presença ou níveis de resíduo de substâncias ou drogas empregadas nas operações de limpeza e sanitização de equipamentos;

31 - Produtos de ação tóxica utilizados em programas de controle de pragas (inseticidas, raticidas e cupinícidias);

32 - Premix de vitaminas e ou sais minerais;

33 - Produtos de soja em geral (farinhas, concentrados proteicos);

34 - Produtos de origem animal;

35 - Óleo lubrificante, usados para higiene, limpeza;

- 36 - Óleos e gorduras vegetais, como substituto de gordura animal ou como fonte de veículo de ácidos graxos poli-insaturados;
 37 - Sal (cloreto de sódio), sal hipossódico / sucedâneos do sal;
 38 - Sabão;
 39 - Tintas em geral, para carimbos de aplicação na superfície de produtos de origem animal; e
 40 - Farinhas de origem vegetal em geral.

ANEXO I - FORMULÁRIO PADRONIZADO

SIM-RIO/POA Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal do Rio de Janeiro
--

IDENTIFICAÇÃO

Nº do registro do produtor na origem

Data de entrada do produto

IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA DETENTORA DO PRODUTO

NOME EMPRESARIAL:			
CNPJ:	FAX:	TELEFONE:	
ENDEREÇO:			
BAIRRO:	CEP:	CIDADE:	UF:

IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO COM INSPEÇÃO OFICIAL

NOME EMPRESARIAL:	ÓRGÃO FISCALIZADOR/Nº SIF () SIE () SIM () SISBI ()			
CNPJ:	FAX:	TELEFONE:		
ENDEREÇO:				
BAIRRO:	CEP:	CIDADE:	UF:	

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

NOME DO PRODUTO:
MARCA:
PESO LÍQUIDO:
DATA DE FABRICAÇÃO:
PRAZO DE VALIDADE:

DESTINAÇÃO DO PRODUTO

☐

Para o uso no processo de fabricação do produto (matéria-prima ou ingrediente) de origem animal

.

☐

Para o uso no acondicionamento do produto de origem animal.

☐

Para o uso na higienização:

() instalações

() equipamentos

() pessoal

TERMO DE RESPONSABILIDADE

Informo que, em/...../....., deu entrada neste estabelecimento sob o SIM Nº, o produto, marca, **para a utilização no processo de fabricação (matéria-prima ou ingrediente)** do produto de origem animal, conforme estabelecido em registro anexo.

Informo que, em/...../....., deu entrada neste estabelecimento sob o SIM Nº, o produto, marca, **para acondicionamento do** produto de origem animal, conforme estabelecido em registro anexo.

Informo que, em/...../....., deu entrada neste estabelecimento sob o SIM Nº, o produto, marca, conforme registro anexo, **para a** higienização pessoal, instalações e equipamentos existentes no estabelecimento.

"Declaro que estou ciente da legislação específica sobre os produtos que fabrico, inclusive rotulagem, e outras pertinentes."

RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO

12. CONTROLE DE TEMPERATURAS

O controle de temperaturas é essencial à indústria de alimentos para garantir a inocuidade e qualidade dos produtos e, por esta razão, deve merecer uma atenção especial. A referência isolada à temperatura significa que se trata da mensurada no ambiente, ou seja, nas câmaras em geral, na sala de preparação de produtos, na desossa e outros, ao passo que a temperatura da matéria-prima ou produto é quase sempre objeto de PC ou PCC.

Os estabelecimentos devem dispor de registros dessas temperaturas, preferencialmente, na forma de cartas contínuas ou, em formulários com anotações registradas no menor intervalo de tempo possível, devendo esses procedimentos estar inclusos no PAC controle de temperaturas. O registro da variação em tempo reduzido permite identificar a tendência de eventuais desvios e conduzir as medidas de controle que evitem o crescimento exponencial de patógenos. Esta é a razão pela qual os registros contínuos (termógrafos) são preferidos.

13. CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO

É fundamental a existência e funcionamento de um plano de aferição e calibração de instrumentos e dispositivos de controle de processo. A revisão dos registros de calibração e aferição desses instrumentos é um dos elementos de verificação do plano APPCC e como tal deve estar prevista no plano.

A aferição deve ser uma atividade de rotina do estabelecimento, onde os instrumentos de controle do processo (ex. termômetros) são aferidos em espaço de tempo pré-determinado e baseado em padrão estabelecido. A pré-aferição é feita no próprio estabelecimento e quando se detecta uma falha no instrumento, devem ser adotados procedimentos previstos, impedindo o seu uso, a fim de evitar que a produção seja monitorada de forma imprecisa. **Os registros da aferição devem estar disponíveis para a verificação oficial.**

A etapa de calibração dos instrumentos de controle de processo é executada independentemente das ações executadas na aferição. É realizada, preferencialmente, para o ajuste dos instrumentos aos padrões referenciais (standard), servindo de balizamento para a aferição. A calibração nem sempre é executada nas dependências do estabelecimento e às vezes, faz-se necessário o envio do instrumento para instituições especializadas e credenciadas por organismos oficiais para realização destes serviços. Em qualquer situação, a empresa inspecionada deverá apresentar o respectivo certificado de calibração, que será avaliado pelo SIM-RIO/POA.

14. RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO

As empresas devem desenvolver **programa de recolhimento** dos produtos por elas elaborados e eventualmente expedidos, quando for constatado desvio no controle de processo ou outra não conformidade que possa incorrer em risco à saúde ou aos interesses do consumidor. Portanto, a empresa ao distribuir seus produtos ou expô-los à venda ao consumidor, deve garantir que esses não representem risco à saúde pública, não tenham sido alterados ou fraudados, assegurando a manutenção da rastreabilidade nas fases de obtenção, recepção, fabricação e de expedição. Devendo prever, ainda, em seu programa de autocontrole específico para recolhimento de produtos, quais os procedimentos de recolhimento de um lote que esteja fora dos padrões, ou seja, estabelecer todas as providências necessárias para o recolhimento de lotes de produtos que representem risco à saúde pública, que tenham sido alterados ou fraudados.

O Recall requer manifestação junto à imprensa e o atendimento a todos os procedimentos obrigatórios previstos em legislações específicas do Ministério da Justiça/SENACON - PORTARIA n.º 487, de 15 de março de 2012 e da ANVISA, RDC N.º 24, de 08 de junho de 2015, que dispõem sobre o recolhimento de alimentos e sua comunicação à ANVISA e aos consumidores.

Independente de onde partir a detecção, se houver uma denúncia do consumidor ou um resultado de uma análise fiscal fora dos padrões comunicado por um dos órgãos responsáveis pelo controle nas suas fases de produção ou comercialização, ou ainda, se a própria empresa detectou um problema em um dos seus produtos por seu programa de autocontrole, há um entendimento do Serviço de Inspeção Municipal de que se deva fazer o recolhimento do (s) produto (s) implicado (s).

Já a destinação desses produtos vai depender do risco que envolve o problema encontrado. Caso envolva risco à saúde, o indicado é que o órgão de controle, no caso o SIM-RIO/POA, faça a comunicação oficial ao SENACON e à ANVISA. Nesta situação, há necessidade de adoção de um Recall.

A pró-atividade e a eficiência da empresa em tomar as ações de recolhimento, e, dependendo do caso (envolvimento ou não de risco a saúde do consumidor), adotar o Recall com todas as providências dispostas na legislação da ANVISA e do SENACON, poderão evitar sua exposição midiática, pois, nessas situações, nem sempre é possível explicar que o fato divulgado não é exatamente como chegou ao público, e os impactos decorrentes dessa exposição muitas vezes podem representar um prejuízo incalculável à empresa, daí a importância desse programa.

Para que se possa implementar um adequado sistema de recolhimento, constituem-se pré-requisitos os mecanismos de controle para assegurar a **rastreabilidade** das matérias-primas e dos produtos, com disponibilidade de informações de toda a cadeia produtiva.

15. CONTROLE DE FORMULAÇÃO, COMPOSIÇÃO DOS PRODUTOS E COMBATE À FRAUDE

Este PAC tem objetivos relacionados à saúde pública e também à coibição de fraude econômica em produtos de origem animal. Para atender a este PAC, a empresa deverá possuir os Programas de Controle de Formulações e de Prevenção a Fraudes Econômicas específicos para os produtos fabricados, que atendam à legislação vigente, contemplando registros de monitoramento e de verificação, assim como medidas preventivas e corretivas, a fim de evitar que seus produtos venham a ser elaborados e colocados no mercado em desacordo com os limites legais estabelecidos ou com a formulação aprovada. Nos programas devem constar ainda o plano amostral, a frequência de coletas e as metodologias utilizadas para análise laboratorial dos parâmetros estabelecidos pela legislação em laboratórios privados.

16. BEM-ESTAR ANIMAL

Este PAC visa verificar a implementação e manutenção de medidas por parte das empresas, sob o ponto de vista humanitário, em que a prioridade é oferecer condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais destinados ao abate. A verificação oficial focará o atendimento de legislações específicas nacionais e avaliará de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria.

17. PROGRAMA DE ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE

CONTROLE – APPCC

Princípio 1: Identificação dos Perigos

O enfoque do Sistema APPCC é assegurar a inocuidade dos alimentos, sendo o “Perigo” definido como a contaminação inaceitável de natureza biológica, química ou física que pode causar dano à saúde do consumidor. No Brasil, o Ministério da Agricultura interpreta este conceito de forma mais abrangente e propõe a seguinte definição: “ Causas potenciais de danos inaceitáveis que podem tornar um alimento impróprio ao consumo e afetar a saúde do consumidor, ocasionar a perda da qualidade e da integridade econômica dos produtos”.

Genericamente, o perigo é a presença inaceitável de contaminantes biológicos, químicos ou físicos na matéria-prima ou nos produtos semiacabados e a não conformidade com o Padrão de Identidade e Qualidade (PIQ) ou Regulamento Técnico estabelecido para cada produto.

Os perigos podem variar para um mesmo tipo de produto, considerando as diferentes origens dos ingredientes ou das matérias primas, variações na formulação, equipamentos utilizados no processo, experiência e conscientização dos operadores etc.

Classificação dos Perigos:

- Perigos Biológicos: bactérias, vírus e parasitos patogênicos, toxinas naturais, toxinas microbianas, metabólitos tóxicos de origem microbiana.
- Perigos Químicos: pesticidas, contaminantes inorgânicos tóxicos, lubrificantes e pinturas, desinfetantes.
- Perigos Físicos: vidros, metais, madeiras ou objetos que podem causar danos ao consumidor.

Resumo das Etapas da Análise de Perigos:

- Análise detalhada dos perigos possíveis na matéria-prima a ser processada;
- Avaliação das etapas do processo e sua influência na disseminação dos perigos;
- Observação, no local, das condições de processamento;
- Efetivação de análises (físicas, químicas e microbiológicas) de orientação, e coleta de dados;
- Análise final dos resultados.

Estabelecimento das Medidas Preventivas

Uma vez completada a análise de perigos, deve-se caracterizar quais as medidas preventivas de controle a serem adotadas no processo visando eliminar, prevenir ou reduzir a níveis aceitáveis os perigos físicos, químicos ou biológicos.

Princípio 2: Identificação dos Pontos Críticos de Controle (PCC)

PCC é uma etapa, matéria-prima ou operação onde medidas preventivas podem ser aplicadas e perigos podem ser controlados. O

número de PCCs deve ser restrito ao mínimo e indispensável, uma vez que as Boas Práticas de Fabricação, adotadas como pré-requisitos do Sistema APPCC, são capazes de controlar muitos dos perigos identificados.

Mais de um perigo pode ser controlado em um mesmo PCC, da mesma forma que mais que um PCC pode ser necessário para controlar um mesmo **Perigo**.

Princípio 3: Estabelecimento dos Limites Críticos

O Limite Crítico é um valor máximo e/ ou mínimo de parâmetros biológicos, químicos ou físicos que assegure o controle do perigo. Os Limites Críticos são estabelecidos para cada medida preventiva monitorada dos PCCs.

Estes limites podem ser estabelecidos pelos padrões de legislação, literatura, experiência prática, levantamentos prévios de dados e outros. Devem estar associados a medidas como temperatura, tempo, atividade de água, pH etc.

Princípio 4: Estabelecimento dos Procedimentos de Monitorização

A monitorização é uma sequência planejada de observações ou mensurações para avaliar se um determinado PCC está sob controle e para produzir um registro fiel para uso futuro na verificação.

As pessoas responsáveis pela monitorização (monitores) devem:

- ser treinadas na técnica usada para monitorar cada Limite Crítico;
- estar cientes dos propósitos e importância da monitorização;
- ter acesso rápido e fácil à atividade de monitorização;
- ser imparciais na monitorização e registros dos dados;
- proceder corretamente ao registro da atividade de monitorização, em tempo real.

A monitorização contínua é preferível, mas quando não for possível será necessário estabelecer uma frequência de controle para cada PCC. Controle estatístico de processo com planos de amostragem devem ser utilizados.

Exemplos: Inspeções visuais; avaliações sensoriais, medidas químicas (pH, cloro residual), medidas físicas (temperatura, tempo), testes microbiológicos.

Princípio 5: Estabelecimento das Ações Corretivas

Ações corretivas devem sempre ser aplicadas quando desvios dos limites críticos estabelecidos ocorrerem (no mesmo momento ou imediatamente após).

As ações corretivas devem ser registradas e, dependendo da frequência com que ocorrem os problemas, pode haver necessidade de aumento na frequência dos controles dos PCCs, ou até mesmo de efetuar modificações no processo.

Exemplos: rejeição do lote de matéria prima, ajuste da temperatura, repetição dos procedimentos de limpeza e sanificação, aferição do termostato, diminuição do pH etc.

OBS.: quando da ocorrência do desvio, durante o controle do PCC, deve-se:

- Verificar a possibilidade de correção/compensação imediata do processo e, paralelamente, sequestrar e identificar o produto elaborado durante o desvio;
- Na impossibilidade de correção/compensação: parar o processo, sequestrar e identificar o produto processado durante o desvio, retomar o limite crítico (ajuste do processo) e reiniciar a produção.
- Definir ações a serem tomadas quanto ao produto sequestrado e identificado (desvio para outra linha de processo, reprocesso, destruição do produto).

Princípio 6: Estabelecimento dos Procedimentos de Verificação

Constituem atividades de verificação o estabelecimento de um cronograma apropriado de revisão do Plano APPCC, a confirmação da exatidão do fluxograma de processo, a revisão de registros de PCCs, a revisão das aferições de instrumentos etc. A verificação deve ser conduzida:

- Rotineiramente ou aleatoriamente, para assegurar que os PCCs estão sob controle e que o Plano APPCC é cumprido;
- Quando os alimentos estão implicados como veículos de doenças;
- Quando há eventuais dúvidas sobre a segurança do produto
- Para validar as mudanças implantadas no Plano APPCC original;
- Para validar a modificação do Plano APPCC devido a uma mudança no processo, equipamento, ingredientes e outras.

Princípio 7: Estabelecimento dos Procedimentos de Registros que devem incluir:

- Equipe APPCC e definições de responsabilidades
- Descrição do produto e uso pretendido
- Diagrama de fluxo do processo
- Bases para identificação dos PCCs
- Perigos associados a cada PCC e as medidas preventivas
- Limites críticos e bases científicas respectivas
- Sistema e programa de monitorização
- Ações corretivas em caso de desvios dos limites críticos
- *Registros de monitorização de todos os PCCs*
- Procedimentos de verificação do Sistema APPCC

Exemplos de Registros: relatórios de auditorias, registros de temperatura, registros de desvios e das ações corretivas, registros de treinamentos, relatórios de validação etc

18. IDENTIFICAÇÃO/REMOÇÃO/SEGREGAÇÃO E DESTINAÇÃO DO MATERIAL ESPECIFICADO DE RISCO(MER). EXCLUSIVO PARA ABATE DE RUMINANTES

Avaliar se o estabelecimento que abate ruminantes está atendendo seu plano escrito de MER em todas as etapas bem como se está compatível com o disposto no *Memorando-Circular nº 001/2007/CGI/DIPOA/MAPA de 23 de janeiro de 2007 e aditamentos.*

ANEXO II

Neste anexo é estabelecido o cronograma contendo os prazos máximos para que os programas de autocontrole (PAC) sejam descritos, implantados, monitorados e verificados pelos estabelecimentos sujeitos ao registro, inspeção e fiscalização do SIM-RIO/POA.

Classificação do Estabelecimento	Estabelecimentos novos *	Estabelecimentos existentes **
Abatedouro frigorífico	Imediato de 1 a 16, 18 180 dias -17	180 dias - 1 a 16 e 18 360 dias - 17
Unidades de beneficiamento de carne e produtos cárneos;	Imediato de 1 a 15 180 dias -17	180 dias - 1 a 15 360 dias - 17
Abatedouros frigoríficos de pescado;	Imediato de 1 a 16 180 dias -17	180 dias - 1 a 16 360 dias - 17
Unidades de beneficiamento de pescado e produtos de pescado;	Imediato de 1 a 15 180 dias -17	180 dias 1 a 15 360 dias -17
Estação depuradora de moluscos bivalves;	Imediato de 1 a 14 180 dias -17	180 dias - 1 a 14 360 dias -17
Granja avícola;	Imediato de 1 a 14, 16 180 dias -17	180 dias - 1 a 14, 16 360 dias -17
Unidade de beneficiamento de ovos e derivados;	Imediato de 1 a 15 180 dias -17	180 dias - 1 a 15 360 dias -17
Granja leiteira;	Imediato de 1 a 16 180 dias -17	180 dias - 1 a 16 360 dias -17
Posto de refrigeração;	Imediato de 1 a 14	180 dias - 1 a 14
Usina de beneficiamento de leite;	Imediato de 1 a 15 180 dias -17	180 dias - 1 a 15 360 dias -17
Fábrica de laticínios;	Imediato de 1 a 15 180 dias -17	180 dias - 1 a 15 360 dias -17
Queijaria	Imediato de 1 a 15 180 dias -17	180 dias - 1 a 15 360 dias -17
Unidade de extração e beneficiamento de produtos de abelhas;	Imediato de 1 a 14 180 dias -17	180 dias - 1 a 14 360 dias -17
Entrepasto de beneficiamento de produtos de abelhas e derivados;	Imediato de 1 a 15 180 dias -17	180 dias - 1 a 15 360 dias -17
Entrepasto de produtos de origem animal	Imediato de 1 a 14	180 dias - 1 a 14
Unidade de beneficiamento de produtos não comestíveis;	Imediato de 1 a 15 e 18 180 dias -17	180 dias - 1 a 15 e 18 360 dias -17
Autosserviço: Açougue e congêneres;	Imediato de 1 a 14 e 15 (quando couber) 180 dias - 17	180 dias - 1 a 14 e 15 (quando couber) 360 dias - 17
Autosserviço: Peixaria e congêneres;	Imediato de 1 a 14 e 15 (quando couber) 180 dias - 17	180 dias - 1 a 14 e 15 (quando couber) 360 dias - 17
Autosserviço: laticínios e congêneres;	Imediato de 1 a 14 e 15 (quando couber) 180 dias - 17	180 dias - 1 a 14 e 15 (quando couber) 360 dias - 17
Autosserviço: Supermercado, mercado, mercearia e congêneres, que possuam atividades de Açougue e congêneres, Peixaria e congêneres	Imediato de 1 a 14 e 15 (quando couber) 180 dias - 17	180 dias - 1 a 14 e 15 (quando couber) 360 dias - 17
Autosserviço: padaria com fracionamento de laticínios e frios;	Imediato de 1 a 14 e 15 (quando couber) 180 dias - 17	180 dias - 1 a 14 360 dias - 17
Autosserviço: restaurante, com produção de embutidos,	Imediato de 1 a 14 e 15 (quando couber)	180 dias - 1 a 14 e 15 (quando couber)

preparações e cortes especiais de produtos cárneos.	180 dias - 17	360 dias - 17
Estabelecimento Agroindustrial de pequeno porte de POA e	Imediato - 1 a 18, variando de acordo com a classificação do estabelecimento	Imediato - 1 a 18, variando de acordo com a classificação do estabelecimento
Estabelecimento fabricante de produto de forma artesanal	Imediato - 1 a 18, variando de acordo com a classificação do estabelecimento	Imediato - 1 a 18, variando de acordo com a classificação do estabelecimento

***Estabelecimentos novos: aqueles que não tenham iniciado suas atividades à época do requerimento do registro.**

****Estabelecimentos existentes: aqueles que já estejam em funcionamento à época do requerimento do registro.**

Legenda para os Programas de autocontrole

- (1) Manutenção das instalações e equipamentos industriais;
- (2) Vestiários e sanitários e barreiras sanitárias;
- (3) Iluminação;
- (4) Ventilação;
- (5) Água de abastecimento;
- (6) Águas residuais;
- (7) Controle integrado de pragas;
- (8) Limpeza e sanitização (PPHO);
- (9) Higiene, hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores;
- (10) Procedimentos Sanitários das Operações;
- (11) Controle da matéria-prima, ingredientes e material de embalagem;
- (12) Controle de temperaturas;
- (13) Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
- (14) Rastreabilidade e recolhimento/recall
- (15) Controle de formulação/combate à fraude;
- (16) Bem-estar animal
- (17) APPCC – Avaliação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de controle;
- (18) Identificação/remoção/segregação e destinação do material especificado de risco(MER). Exclusivo para abate de ruminantes

ANEXO III

PLANO DE AÇÃO REFERENTE AO ATENDIMENTO AO CRONOGRAMA DE IMPLEMENTAÇÃO DOS PAC

Elemento de controle	Descrição (período proposto para realização)	Implementação (período proposto para realização)	Monitoramento (período proposto para realização)	Verificação (período proposto para realização)

Data da apresentação do plano de ação:
Representante do estabelecimento (nome, cargo e assinatura)