

INSTRUÇÃO DE TRABALHO N° 08:
INSPEÇÃO DE PROGRAMAS DE
AUTOCONTROLE

Data de emissão: 22/08/2024	Data da vigência: 22/08/2025	Próxima revisão: ANUAL	Versão n° 01
--------------------------------	---------------------------------	---------------------------	-----------------

Elaborado e homologado por:

Beatriz Fernandes da Silva
Coordenadora do Serviço de Inspeção
Municipal Executado pelo CIOP

IT N°08: FISCALIZAÇÃO DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

1. OBJETIVO

O objetivo desta instrução de trabalho é aprovar os modelos de formulários a serem utilizados na inspeção dos programas de autocontrole dos estabelecimentos de produtos de origem animal registrados junto ao Serviço de Inspeção executado pelo CIOP. Esta instrução será aplicada sem prejuízo à realização de ações fiscalizadoras específicas.

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

2. PROCEDIMENTO

2.1 FISCALIZAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

É obrigação do Serviço de Inspeção (SI) acompanhar e avaliar rotineiramente os procedimentos de cada estabelecimento, utilizando a distribuição das inspeções. O SI Deve ter conhecimento e controle sobre a matéria-prima e insumos; acompanhar análises laboratoriais e verificar temperaturas, embalagem, rotulagem, validade e características organolépticas dos produtos dificultando possíveis desvios relativos à saúde pública e fraudes econômicas.

O fiscal do SI deve, obrigatoriamente, preencher o Formulário de Fiscalização de programas de autocontrole (Anexo I). Se necessário, podem ser emitidos outros documentos, como Relatório de não conformidade, Auto de infração e os demais que forem cabíveis. A redação de documentos e preenchimento de planilhas devem ser legíveis, claros e objetivos, sem rasuras. O mesmo princípio se aplica aos documentos do estabelecimento fiscalizado.

A solução de quaisquer Não Conformidades (NCs) encontradas pelo SI é de competência exclusiva do estabelecimento que deve apresentar um plano de ações (ANEXO II – DECRETO CIOP N° 12, DE 09 DE MAIO DE 2023) no prazo de 10 dias.

Quando pertinente, o SI deve adotar alguma ação fiscal frente a uma NC, considerando o principal objetivo dos autocontroles, que é a segurança do alimento produzido. A ação fiscal deve ser tomada considerando a gravidade do desvio apresentado e agravidade dessa irregularidade sobre a qualidade do produto. Desvios reincidentes, ou que representem maior risco para o produto, devem sofrer ações fiscais mais severas.

Durante a fiscalização os PACs verificados devem ser marcados na primeira coluna da planilha com um “X”. Na coluna seguinte, registrar quais aspectos do PAC foram avaliados e suas eventuais mensurações. O SI deverá marcar na coluna da “verificação in loco” se as estruturas e processos analisados estavam conforme (C), não conforme (NC), se o PAC não se aplica àquela seção (NA) ou se não foi observado (NO).

A critério do fiscal do Serviço de Inspeção, conforme avaliação da gravidade e reincidência, eventuais desvios identificados e corrigidos adequadamente pela própria empresa não precisam ser registrados como NCs. As NCs encontradas devem ser numeradas e descritas na página 2, acrescidas de ações fiscais.

A verificação documental deve avaliar não somente os resultados (do ponto de vista de conformidade ou NC), mas também a sua autenticidade. Observar detalhes como a cor da caneta, rasuras, borrões, uso de corretivos e o estado geral dos registros. Registros feitos no momento adequado, durante a produção, normalmente apresentam “sinais” do momento em

que foram preenchidos e assim devem ser mantidos.

2.1 FISCALIZAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

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

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

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

Os PACs abaixo discriminados são os programas de autocontrole determinados como obrigatórios para estabelecimentos. A distribuição desses autocontroles pode variar conforme seja apropriado aos estabelecimentos, mas os conteúdos devem ser contemplados em sua totalidade.

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

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

Pacs

- PAC 1 – Manutenção das instalações e equipamentos industriais;
- PAC 2 - Água de abastecimento;
- PAC 3 - Controle integrado de pragas;
- PAC 4 – Higiene Industrial e Operacional (Procedimento Padrão de Higiene Operacional - PPHO);
- PAC 5 - Higiene e hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores;
- PAC 6 - Procedimentos Sanitários das Operações (PSO);
- PAC 7 - Controle de insumos (matéria prima, ingredientes e material de embalagem);
- PAC 8 - Controle de Temperaturas;
- PAC 9 - Análises laboratoriais;
- PAC 10 - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle;
- PAC 11 - Controle de formulação dos produtos e combate à fraude;
- PAC 12 - Rastreabilidade e Programa de recolhimento de produtos "Recall";
- PAC 13 - Bem-estar animal e abate humanitário;
- PAC 14 – Respaldo para Certificação;

PAC 15 - Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco - MER (Estabelecimento de abate).

PAC 01 - Manutenção das instalações e equipamentos industriais

PAC 01 A – Manutenção das instalações e equipamentos

Objetivo

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

Verificação “in loco”

Todas as estruturas devem ser observadas: mesas, pias, equipamentos, higienizadores, paredes, forros, encaamentos etc. Priorizar superfícies que entrem em contato com o produto. Avaliar as condições dos equipamentos quanto a desgastes naturais, materiais utilizados nas soldas, afastamento suficiente de outras estruturas e equipamentos – de forma a permitir sua adequada higienização e monitoramento. Verificar se, quando da necessidade de alguma intervenção durante a produção, são tomados os adequados procedimentos sanitários – como a retirada de produtos, o isolamento da área e a higienização posterior – sempre sob monitoramento do setor de qualidade. Caso o equipamento entre em contato direto com o produto (ou estiver em local que propicie risco, como o forro sobre a área de manipulação de alimentos), a resolução por parte do estabelecimento deve acontecer imediatamente. Caso não seja possível, a fiscalização deve tomar uma ação fiscal, como a interdição do seu uso, até a NC ser resolvida. Seções que se encontram em condições precárias de manutenção também podem ser interditadas. As NCs devem ser registradas em planilha e informadas ao estabelecimento, através de ciência na planilha ou emissão de RNC, conforme o risco ao produto e avaliação da inspeção local.

Verificação documental

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

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

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

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

PAC 01 B – Ventilação

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

armazenados.

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

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

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

Verificação documental

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

Verificar se é solicitada manutenção quando da identificação de NC, se é determinado prazo para resolução, se o mesmo é respeitado e se é feito monitoramento da resolução posterior. Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

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

PAC 01 C – Iluminação

Objetivo

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

Verificação “in loco

A intensidade mínima para áreas de manipulação de alimentos é de 300 lux, nos locais onde os cuidados com segurança são indispensáveis, como na manipulação de facas, moedores e serras a intensidade mínima é de 540 lux

Para áreas de inspeção, 500 lux. A intensidade luminosa deve ser sempre medida ao nível do local de execução das operações (mesa, plataforma etc.). Para as câmaras, a luminosidade mínima é de 110 lux ao nível do produto. Na área dos currais e pocilgas, a iluminação artificial deverá ter no mínimo 5 (cinco) watts por metro quadrado. Sem iluminação ficam impedidos os procedimentos de inspeção ante mortem nos horários sem a luz do dia.

Verificar se todas as lâmpadas possuem proteção adequada.

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

Verificação documental

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

Verificar se é solicitada manutenção quando da identificação de NC, se é determinado prazo para resolução, se o mesmo é respeitado e se é feito monitoramento da resolução posterior. Verificar se as ações corretivas são coerentes com a gravidade e a especificidade das NCs encontradas.

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

PAC 01 D – Águas residuais

Objetivo

Verificar se as seções e equipamentos foram construídos e mantidos de modo que facilitem o escoamento do volume de águas e outros líquidos residuais, sem acúmulos desnecessários que possam prejudicar a inocuidade do produto.

Verificação “in loco”

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

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

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

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

Verificação documental

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

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

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

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

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

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

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

Verificação documental

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

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

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

Verificar se as variações foram corretamente avaliadas e conferir se estas são consideradas (adicionadas ou subtraídas) no registro das mensurações (de temperatura, por exemplo).

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

verificador da empresa e se ações corretivas adequadas foram tomadas.

PAC 02 – Água de abastecimento

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

Para a água de abastecimento clorada utilizada nas atividades industriais, o cloro residual livre deve estar entre 0,2 e 5,0 ppm. O pH da água deve estar dentro dos parâmetros de 6 a 9. Para a água de abastecimento hiperclorada, utilizada no abate de aves e suínos, deve ser considerado o valor de 2 a 5 ppm. Nos casos em que a água esteja fora dos padrões acima citados as atividades devem ser paralizadas até que se retome a normalidade.

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

Verificar as condições dos reservatórios de água (rachaduras, tampas, limpeza), se a localização permitir, tendo em vista a obrigatoriedade do mesmo.

Verificação documental

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

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

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

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

PAC 03 – Controle integrado de pragas

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

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

Por característica, verificar presença de moscas em fios e cabos verticais. Em caso de

abatedouros, atenção especial ao box de insensibilização, onde muitas vezes não há dispositivos contra pragas.

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

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

Verificação documental

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

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

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

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

PAC 4 – Higiene Industrial e Operacional (Procedimento Padrão de Higiene Operacional - PPHO)

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

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

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

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

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

Sempre que houver necessidade de manutenção de algum equipamento ou estrutura,

este só deve ser liberado para uso após os procedimentos de PPHO Operacional e monitoramento por parte do setor de qualidade. Esse procedimento deve ser previsto no PAC de Manutenção das Instalações e Equipamentos.

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

Verificação documental

A verificação documental diária, para abatedouros frigoríficos.

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

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

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

PAC 5 - Higiene e hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

Avaliar os procedimentos durante as atividades, como frequência e modo de lavagem de mãos, tosses/espirros etc. Colaboradores com sinais de doenças infectocontagiosas (dermatoses, gastroenterites etc.) ou que tenham ferimentos em locais de contato direto com o produto, devem ser afastados imediatamente da produção.

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

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

Verificação documental

Verificar os atestados de saúde dos colaboradores aptos a manipular alimentos

(admissionais e/ou periódicos). Todos os colaboradores (mesmo com contrato temporário

ou de experiência) que entram em contato direto ou indireto com os produtos devem possuir atestado de saúde, atualizados anualmente. No atestado deve constar que o funcionário está apto a manipular alimentos. Caso haja NCs relativas aos atestados de saúde, o colaborador em questão deve ser movido para um setor onde não haja qualquer tipo de contato (direto ou indireto) com os produtos, até a resolução.

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

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

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

PAC 6 - Procedimentos Sanitários das Operações (PSO)

Objetivo

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

Verificação "in loco"

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

Atentar para procedimentos de escaldagem e depilação de suínos.

Verificar se as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto, evitando o contato com plataformas, colunas, paredes e outras superfícies. Troca e higienização de facas, ganchos, chairas e outros utensílios deve ser contemplada nesse POP. Cada funcionário deve ter no mínimo 2 (dois) conjuntos de facas, de modo que cada faca permaneça no higienizador por tempo suficiente (acima de 20 segundos na temperatura mínima de 82,2°C) após cada operação.

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

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

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

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

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

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

Verificação documental

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

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

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

PAC 7 - Controle de insumos (matéria prima, ingredientes e material de embalagem)

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

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

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

Verificação documental

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

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

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

PAC 08 – Controle de temperaturas

Objetivo

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

Verificação “in loco”

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

Os higienizadores devem estar a no mínimo 82,2°C. Caso a temperatura esteja abaixo desse valor, o SI deve avaliar a variação encontrada e o risco que é proporcionado a fim de julgar se a atividade no setor deve ser paralisada até que a temperatura seja normalizada. Caso sejam encontrados vários higienizadores com temperatura abaixo do preconizado, deve-se considerar a possibilidade de problema sistêmico (caldeira, por exemplo) e avaliar a necessidade de paralisar as atividades como um todo.

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

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

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

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

Verificação documental

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

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

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

PAC 9 - Análises laboratoriais

Objetivos

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

Verificação “in loco”

Acompanhamento dos procedimentos de coleta ou realização da técnica analítica (técnica de coleta de suabe de superfície, por exemplo).

Verificar se as ações corretivas foram tomadas, quanto ao recolhimento de produtos e outros aspectos previstos no programa.

Verificação documental

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

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

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

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

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

PAC 10 - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

Objetivos

Avaliar se o sistema de APPCC está implantado e funcional.

Verificação “in loco”

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

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

Verificação documental

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

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

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

PAC 11 - Controle de formulação dos produtos e combate à fraude

Objetivos

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

Verificação "in loco"

Verificar se o processo de fabricação corresponde ao aprovado: se aditivos e ingredientes são usados na concentração correta, se a matéria-prima usada é a aprovada (seja em quantidade ou natureza), se os procedimentos (glaciamento, maturação, defumação etc.) estão de acordo com o descrito. Verificar se o rótulo utilizado corresponde ao aprovado. Caso haja divergências, o lote deve ser sequestrado até que a NC seja corrigida.

Verificação documental

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

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

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

PAC 12 - Rastreabilidade e Programa de recolhimento de produtos "Recall"

Objetivos

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

Verificação "in loco"

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

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

Verificação documental

Verificar o atendimento à Normal vigente, quanto aos critérios e procedimentos para o recolhimento de alimentos e para a comunicação à ANVISA e aos consumidores.

Verificar se as planilhas de controle de produção são preenchidas na forma programada e se há indícios de alterações.

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

PAC 13 - Bem-estar animal e abate humanitário

Objetivos

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

Verificação “in loco”

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

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

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

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

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

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

Verificação documental

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

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

especificidade das NCs encontradas.

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

PAC 14 – Respaldo para Certificação

O estabelecimento deve fornecer garantias ao Serviço de Inspeção Federal de que os produtos de origem animal e seus sistemas de controle estão em conformidade com os requisitos estabelecidos na legislação nacional ou nos acordos bilaterais ou multilaterais para emissão da certificação oficial.

PAC 15 - Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco - MER (Estabelecimento de abate).

Avaliar se o estabelecimento que abate ruminantes está atendendo seu plano escrito de MER em todas as etapas.

3. ANEXOS

ANEXO I (parte I e II) - Formulário de Fiscalização de Programas de Autocontrole.

4. HISTÓRICO

VERSÃO	DATA	PÁGINAS	RESPONSÁVEL	NATUREZA DA MUDANÇA
01	22/08/2024	18	Beatriz Fernandes da Silva	Elaboração

ANEXO I (Parte I)

		CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DO OESTE PAULISTA - CIOP PESSOA JURÍDICA DE DIREITO PÚBLICO - CNPJ Nº 18.960.233/0001-00	
Formulário de Fiscalização - Verificação de PAC			
Estabelecimento N°:		Data:	Hora:
VERIFICAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTO CONTOLE - PACs		<i>In loco</i> ()	Documental ()
I - Manutenção das instalações e equipamentos industriais (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)			
II - Controle de qualidade da água de abastecimento			
III - Controle integrado de pragas			
IV - Higiene Industrial e Operacional (Procedimento Padrão de Higiene Operacional - PPHO)	Hora da liberação:		
V - Higiene e hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores			
VI - Procedimentos Sanitários das Operações (PSO)			
VII - Controle de insumos (matéria prima, ingredientes e material de embalagem)			
VIII - Controle de Temperaturas			
IX - Análises laboratoriais			
X - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle			
XI - Controle de formulação dos produtos e combate à fraude			
XII - Rastreabilidade e Programa de recolhimento de produtos "Recall"			
XIII - Bem-estar animal e abate humanitário			
XIV - Respaldo para Certificação			
XV - Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco - MER (Estabelecimento de abate)			
LEGENDA: C: conforme; NC: não conforme; NA: não se aplica; NO: não observado			
Assinatura e carimbo do Médico Veterinário Oficial:			

ANEXO I (Parte II)

NC N°	Hora	Descrição da Não Conformidade e Ação fiscal (se houver)	Verificado por:	
Observações:				