



## **INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 11 de 06 de AGOSTO DE 2024**

Dispõe sobre os programas de autocontrole exigidos dos estabelecimentos registrados e relacionados com o Serviço de Inspeção Municipal – SIM/CIDESA e dá outras providências.

O Coordenador do Serviço de Inspeção Municipal do **CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO, SOCIAL E AMBIENTAL ALTO TELES PIRES - CIDESA**, SIM/CIDESA, no exercício de suas atribuições e nos termos da Resolução nº 05/2024 da Assembleia Geral do CIDESA, RESOLVE:

### **TÍTULO I DOS OBJETIVOS, ABRANGÊNCIA E SUJEITOS PRINCIPAIS**

Art. 1º Esta Instrução Normativa estabelece os programas de autocontrole (PAC's) de abate, beneficiamento, produção, fabricação, manipulação, conservação, armazenamento e transporte de produtos de origem animal, como pré-requisitos para registro e reconhecimento de estabelecimento no Serviço de Inspeção Municipal do Consórcio Intermunicipal de Desenvolvimento Econômico, Social e Ambiental Alto Teles Pires – SIM/CIDESA.

Art. 2º Sujeitam-se a esta Instrução Normativa as empresas registradas no SIM/CIDESA, assim como seus servidores.

Art. 3º Consideram-se sujeitos principais no procedimento o responsável pelo estabelecimento, o responsável técnico e o servidor responsável pelo SIM/CIDESA.

### **TÍTULO II DO PROCEDIMENTO**

#### **CAPÍTULO I**

#### **Da Implantação dos Programas de Autocontrole pelos Estabelecimentos**

Art. 4º Consideram-se programas de autocontroles as boas práticas de fabricação - BPF e os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO.

Art. 5º Para fins desta Instrução Normativa, os subprocessos de produção serão divididos nas seguintes categorias:

- I - matérias-primas;
- II - instalações;
- III - equipamentos;



IV - pessoal;

V - metodologia de produção.

Art.6º Os programas de autocontrole compreenderão verificações, avaliações e revisões, compreendendo as seguintes atividades:

I - manutenção de instalações e equipamentos;

II - vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;

III - iluminação;

IV - ventilação;

V - captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento;

VI - águas residuais;

VII - controle integrado de pragas;

VIII - procedimentos padronizados de higiene operacional - PPHO;

IX - higiene, hábitos higiênicos, treinamento e saúde dos operários;

X - procedimentos sanitários das operações - PSO;

XI - matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade;

XII - controle das temperaturas;

XIII - calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;

XIV - controles laboratoriais, análises e recall de produtos;

XV - controle de formulação dos produtos;

XVI - bem-estar animal;

XVII - análise de perigos e pontos críticos de controle - APPCC;

XVIII - material específico de risco (MER).

Art. 7º Para os estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal SIM/CIDESA, são obrigatórios a implantação e desenvolvimento das atividades dos incisos V, VII, VIII, IX, XII e XIV do artigo anterior.

Parágrafo único. Os estabelecimentos integrantes do SISBI deverão desenvolver e implantar todos os autocontroles previstos nos incisos do artigo anterior, bem como as normas exigidas pelo MAPA.

Art. 8º É obrigatório o registro documental dos procedimentos de recepção, condicionamento, processamento, manipulação, fabricação, conservação, guarda, estocagem e transporte de matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.

Art. 9º É obrigatório o registro documental dos procedimentos de manutenção dos seguintes itens:

I - instalações;

II - máquinas;

III - equipamentos e utensílios;

IV - vestiários;

V - sanitários e barreiras sanitárias;

VI - iluminação

VII - ventilação;

Parágrafo único. Deverá haver controle da água de abastecimento da indústria, cuidados com as águas residuais para o controle de pragas, limpeza e sanitização e treinamentos dos operários de hábitos de higiene.

Art. 10. É obrigatório o registro documental do seguinte:

- I - dos procedimentos sanitários das operações;
- II - dos procedimentos padronizados de higiene pré-operacional e operacional;
- III - do controle das temperaturas dos ambientes e dos processos;
- IV - do controle de calibrações e aferições dos equipamentos de monitoramento dos processos, dos laboratórios e das análises laboratoriais;
- V - do controle das formulações dos produtos e do programa de análise de perigos e pontos críticos de controle, quando for o caso.

Art. 11. Devem ser descritas as frequências de monitoramento e como os mesmos são feitos, quais as atitudes a serem tomadas quando ocorrerem desvios dos limites, condições e situações aceitáveis e quem são os responsáveis por tais monitoramentos.

Art. 12. Nos autocontroles de todas as etapas dos processos industriais, deve-se responder às seguintes questões: “O que?”, “Quem?”, “Como?”, “Onde?” e “Quando?”, identificando:

- I - a ação/atividade;
- II - qual ou quais as pessoas envolvidas e responsáveis pela ação/atividade;
- III - como a ação/atividade será realizada;
- IV - em quais locais e em que tempo/etapa do processo produtivo/industrial.

§ 1º Deverão ser criados formulários ou planilhas de controles para uso nas verificações e monitoramentos.

§ 2º Os erros deverão ser corrigidos de forma que o serviço de inspeção possa identificar o erro e a correção.

§ 3º. Os procedimentos de autocontrole devem ser descritos em forma de documentos auditáveis e praticáveis pelas empresas.

## **CAPÍTULO II**

### **Da manutenção de instalações e equipamentos**

Art. 13. O PAC de manutenção das instalações e equipamentos deve ser desenvolvido a critério da direção das empresas, contemplando as ações preventivas, preditivas e corretivas.

Parágrafo único. As instalações, equipamentos e seus utensílios deverão ser descritos indicando:

- I - onde estão localizados;
- II - como e se foram projetados e construídos, de forma a permitir a fácil manutenção e higienização;
- III - se funcionam de acordo com o uso pretendido minimizando a contaminação cruzada e;
- IV - se estão em condição sanitária de operação.

Art. 14. Os estabelecimentos devem manter as instalações e equipamentos nas condições aprovadas pelo SIM/CIDESA.

Art. 15. Deverão ser preservadas as estruturas originais, seus acabamentos e sua

funcionalidade.

Art. 16. O programa de manutenção deverá descrever os procedimentos de monitoramento e suas frequências e conter a indicação das situações que demandam ações imediatas.

### **CAPÍTULO III**

#### **Dos Vestiários, Sanitários e Barreiras Sanitárias**

Art. 17 O PAC deverá descrever se existem vestiários e sanitários em número suficiente e com metragem adequada ao número de trabalhadores das indústrias. Parágrafo único. Os vestiários e sanitários deverão ser instalados de forma que não tenham acesso direto as áreas de recepção, processamento e armazenamento.

Art. 18 O PAC deverá descrever se os equipamentos dos vestiários e sanitários são suficientes para satisfazer às necessidades da demanda, como são organizados e se estão em condições higiênicas adequadas a um estabelecimento produtor de alimentos.

Art. 19 O PAC deverá descrever se existe armários ou outro mecanismo para a guarda de roupas e objetos pessoais e se são em número idêntico ou maior que o número de funcionários.

§ 1º É vedado o uso de armários para a guarda de materiais que não sejam roupas e/ou objetos de uso pessoal.

§ 2º Os calçados devem ser guardados separados das roupas.

Art.20 O PAC deverá descrever como é a instalação de vasos sanitários e/ou mictórios, se estes estão funcionando perfeitamente, se são providos de lavatórios (pias e torneiras) e papel toalha não reciclável, ou outra forma de absorvente higiênico para secagem das mãos ou método de secagem alternativo, assim como detergente e sanitizante apropriado para as mãos, devendo ser mantidos nas condições mais rigorosas de higiene.

§ 1º A lavagem das mãos e antebraços é compulsória quando da saída dos vestiários, sanitários e mictórios e antes de entrar nos locais onde são manuseados e processados matérias-primas, produtos e subprodutos.

§ 2º Os uniformes e aventais também devem ser protegidos de contaminações quando esses locais forem utilizados.

Art. 21 É obrigatória a instalação de barreiras sanitárias nos acessos às áreas industriais, em número adequado ao contingente de pessoas que ali trabalham.

§1º As barreiras sanitárias consistem em lava botas tipo solo, torneira, pia e dispositivo com detergente para a lavagem das mãos e antebraços e dispositivos com toalhas de papel não reciclável e desinfetante para a secagem e sanitização das mãos e antebraços.

§2º As torneiras das barreiras sanitárias devem ter mecanismo de fechamento sem uso de mãos.

§3º Deverá haver cestos de lixo com tampas articuladas de abertura e fechamento também sem uso de mãos nas barreiras sanitárias.

§4º As barreiras sanitárias devem ser instaladas em locais estratégicos para que as pessoas sejam obrigadas a higienizar os calçados, as mãos e antebraços ao acessar as áreas industriais.

§5 Na produção de produtos com baixa atividade de água (Aw) como leite em pó, queijo ralado e mel, pode-se dispensar o uso de lava botas e substituir por troca de calçados ou pelo uso de protetores específicos de uso único.

## **CAPÍTULO IV**

### **Da Iluminação**

Art. 22 É obrigatória a manutenção e funcionalidade da iluminação nas áreas industriais, para que todas apresentem intensidade adequada nas áreas de recepção, processamento, manipulação, armazenamento, inspeção de matérias-primas e produtos, e em todos os locais onde são executados procedimentos de limpeza e sanitização das instalações, equipamentos e utensílios, assim como nas barreiras sanitárias, vestiários e sanitários.

§1º A intensidade da luz deve permitir a visualização de contaminações nas matérias-primas, produtos e nas superfícies que com estes entram em contato.

§2º A cor da luz não deve distorcer a cor das matérias-primas e produtos.

§3º A disposição das lâmpadas deve ser de maneira a não ocorrerem áreas de sombreamento.

§4º Deve existir iluminação natural e artificial suficientes, sem que a existência da primeira dispensa a necessidade da segunda.

§5º Todas as luminárias devem ter protetores contra quebra de lâmpadas.

## **CAPÍTULO V**

### **Da Ventilação**

Art. 23 Vapores, condensações e formação de gelo apenas são permitidas nas indústrias quando não podem ser evitados e não são fonte de contaminação cruzada, ocasionando alterações em matérias-primas e produtos.

Art. 24 As instalações devem ser projetadas e mantidas de maneira a minimizar variações de temperatura e umidade. Quando essa minimização não for possível, devem existir mecanismos de controle de condensação, neve e gelo no ambiente industrial.

Art. 25 A ventilação é importante para controlar o excesso de umidade, que se apresenta como vapores, condensações e formação de gelo, que podem gerar odores indesejáveis e condições ambientais insalubres nas dependências industriais.

Art. 26 A formação de vapor, neve ou gelo também deve ser evitada nos locais de armazenagem de matérias-primas e produtos acabados, sendo necessária a implementação de medidas preventivas.

Art. 27 Quando há previsão de formação de vapores, condensações e gelo e esses podem alterar as matérias-primas e produtos, criar condições insalubres ou interferir nas ações do serviço de inspeção, o estabelecimento deve fazer essa



previsão e descrever em seus manuais as formas de controle dessas situações, garantindo que matérias-primas e produtos não sofram alterações e que os ambientes estejam livres de condições insalubres e de situações que possam dificultar os trabalhos do serviço de inspeção.

Art. 28. O conforto térmico dentro das instalações deve ser observado, principalmente nos períodos em que os trabalhos são realizados.

## **CAPÍTULO VI**

### **Da Captação, Tratamento e Distribuição da Água de Abastecimento**

Art. 29. A água de abastecimento das indústrias deve ser objeto de controle de qualidade especial, pois é utilizada em processos de limpeza e sanitização de instalações, equipamentos e utensílios que podem entrar em contato com matérias-primas, produtos e embalagens, além de, em alguns casos, participar na diluição de ingredientes e aditivos.

Art. 30. Garantir a inocuidade dos processos fabris depende do controle da qualidade da água utilizada pelos estabelecimentos.

Art. 31. Os estabelecimentos devem garantir a disponibilidade de água em quantidade e qualidade suficientes para atender às suas necessidades de limpeza e sanitização, bem como para o preparo de soluções utilizadas em processos produtivos e em análises laboratoriais de controle de processos.

Art. 32. O fornecimento de água pode ser realizado através da rede pública de abastecimento ou de fontes próprias, como poços perfurados ou coleta de mananciais superficiais, desde que cumpram a legislação vigente aplicável ao assunto.

Art. 33. É obrigatória a disponibilidade de água em quantidade e qualidade suficiente para atender às necessidades de limpeza e sanitização e para o preparo de soluções utilizadas nos processos produtivos e nas análises laboratoriais de controle de processos dos estabelecimentos.

Art. 34. A origem da água deve atender à legislação vigente, podendo ser através da rede pública de abastecimento ou de fonte própria, como poços perfurados ou coleta de mananciais superficiais.

Art. 35. Quando a origem da água for a rede pública de abastecimento, os estabelecimentos devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, buscando identificar falhas que possam levar à sua contaminação.

Art. 36. Os estabelecimentos devem analisar periodicamente a água coletada no ponto de entrada dos reservatórios, verificando o nível de cloro residual livre (CRL).



§1º Em caso de constatação de níveis abaixo do permitido pela legislação, devem ter condições de realizar uma recolocação para garantir os níveis mínimos exigidos.

§2º Em caso de constatação de não conformidade no resultado de análise, deve-se reavaliar o processo de controle da qualidade da água, repetindo-se uma nova colheita para verificar se as correções adotadas restabeleceram as condições ideais.

Art. 37. Nos casos em que o abastecimento de água é proveniente de fonte própria e a água é de manancial de superfície, os estabelecimentos devem inspecionar o tratamento realizado, verificando a turbidez nos pontos de entrada e saída do sistema de tratamento e comparando os resultados.

Art. 38. Neste caso, os estabelecimentos devem conhecer a bacia de captação da água, identificando possíveis fontes causadoras de poluição, como outras indústrias, atividades agrícolas e o conseqüente uso de agrotóxicos, entre outros.

Art. 39. Com base nas informações obtidas, os estabelecimentos devem determinar a frequência das análises de controle e seu monitoramento.

Art. 40. Quando os mananciais forem subterrâneos, os estabelecimentos devem verificar sua localização, profundidade e como estão protegidos contra a infiltração de água da superfície.

Art. 41. Para este tipo de água, os estabelecimentos devem realizar apenas parte do tratamento, ou seja, a desinfecção.

Art. 42. Mesmo assim, os estabelecimentos devem ter em mãos resultados de análises laboratoriais, pois eles servirão de base para definir a forma de tratamento mais adequada e seu monitoramento.

Art. 43. Nos casos em que a água de superfície tenha acesso aos poços, ela deve permear, no mínimo, 6,5 metros de solo para depois contribuir com o manancial.

Art. 44. A cloração da água deve ser realizada de forma automática, utilizando cloradores eletrônicos ou pastilhas. É recomendável o uso de dispositivos de alerta que permitam o acionamento em caso de problemas de funcionamento, com alarme sonoro e/ou visual.

Art. 45. A cloração deve ser efetuada de modo a garantir a distribuição homogênea da substância no volume total do reservatório. O tempo de contato entre o cloro e a água deve ser, no mínimo, de 30 minutos.

Art. 46. Na distribuição da água clorada, o pH deve ser mantido entre 6,0 e 9,5.

Art. 47. As empresas devem realizar análises da água de abastecimento como parte de seus processos de autocontrole.

Art. 48. O sistema hidráulico deve ser projetado, construído e mantido de forma a não apresentar pontos de pressão negativa, a fim de evitar a entrada de contaminações por sucção em caso de ruptura de tubulações.

Parágrafo único. Caso a hipótese do caput seja impossível, devem ser instalados dispositivos eliminadores de vácuo para manter a pressão interna das tubulações sempre positiva.

Art. 49. A rede de distribuição não deve ter pontos de linha bloqueados, onde a água não circula livremente, como é o caso quando um ponto de saída de água é eliminado e a tubulação não é retirada, contribuindo para a acumulação de contaminações em locais onde a água fica estagnada.

## **CAPÍTULO VII**

### **Das Águas Residuais**

Art. 50. No caso das águas residuais, devem elas ser direcionadas ao sistema de escoamento por meio de canaletas e tubulações de dimensões apropriadas e devidamente identificadas, observando o correto caimento dos pisos para evitar empoçamentos e cruzamento com a rede de água de abastecimento.

Art. 51. Nos locais onde há descarga de água e outros líquidos, deve ser dada especial atenção à drenagem adequada deles, com o objetivo de evitar a formação de condições sanitárias indesejáveis que possam prejudicar matérias-primas e produtos.

Art. 52. No sistema de recolha das águas utilizadas, devem existir ralos sifonados para impedir o refluxo de gases.

## **CAPÍTULO VIII**

### **Do Controle Integrado de Pragas**

Art. 53. As empresas devem adotar medidas de controle integrado de pragas com o objetivo de evitar condições que favoreçam o desenvolvimento ou alojamento de insetos e roedores, bem como de evitar o acesso destas pragas às áreas industriais.

Art. 54. As áreas externas das empresas devem ser mantidas livres de acúmulos de água, resíduos de alimentos e devem estar livres de situações ou locais que possam servir de abrigo para insetos e roedores, bem como de situações que propiciem a reprodução destas pragas.

Art. 55. Para evitar o acesso de pragas às áreas industriais, as janelas devem estar protegidas por telas milimétricas e as portas que dão acesso aos exteriores devem ser providas de mecanismo de fechamento automático, fazendo uso de cortinas de ar ou outros mecanismos aprovados pelo serviço de inspeção, quando necessário.

Art. 56. O uso de lâmpadas de vapor de mercúrio deve ser evitado,



principalmente perto de portas e janelas, dando-se preferência às lâmpadas de vapor de sódio.

Art. 57. No uso de armadilhas para atrair insetos, deve-se utilizar a luz ultravioleta, sendo proibida sua instalação nas dependências em que sejam manipulados ou armazenados matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.

Art. 58. O monitoramento do controle integrado de pragas pelas empresas deve ser diário, incluindo a inspeção das áreas internas em busca de indícios da presença de pragas, como pelos e fezes, e a verificação de dispositivos de captura eventualmente instalados, com o objetivo de monitorar a eficiência do programa de autocontrole.

Art. 59. A observância de insetos no recinto industrial é uma evidência de falhas no sistema de controle de pragas, e deve ser considerada como um alerta para a necessidade de correção de possíveis problemas.

Art. 60. As empresas devem monitorar periodicamente as condições externas que possam favorecer o abrigo e a proliferação de insetos e roedores, assim como a distribuição de iscas em lugares estratégicos, o consumo e a reposição das mesmas e as condições em que seus reservatórios são mantidos.

Art. 61. Os registros de monitoramento de pragas devem ser mantidos em formulários próprios e revistos periodicamente por pessoa designada, com o objetivo de comprovar o cumprimento do programa de controle de pragas e avaliar a eficácia das ações corretivas, quando necessárias.

## **CAPÍTULO IX**

### **Dos Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional – PPHO**

Art. 62. Os procedimentos padronizados de higiene operacional (PPHO) são definidos como os procedimentos descritos, praticados e monitorados para garantir a qualidade das matérias-primas e produtos, evitando qualquer tipo de contaminação durante as operações industriais.

Art. 63. É responsabilidade das indústrias garantir o controle da limpeza e da sanitização, por meio da execução de procedimentos pré-operacionais e operacionais, visando diminuir os riscos de contaminação e garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos.

Art. 64. O monitoramento dos procedimentos padronizados de higiene pré-operacional (PPHO pré-operacional) deve ser realizado logo após o término da limpeza, verificando-se se os procedimentos foram executados de forma correta e de acordo com o descrito no programa do PPHO pré-operacional.

Parágrafo único. O mesmo procedimento deve ser seguido para os procedimentos operacionais (PPHO operacional).

Art. 65. Os programas de autocontrole devem prever a limpeza e higienização de determinados equipamentos, instrumentos e utensílios durante as operações industriais, além da retirada destes, quando necessário.

Art. 66. Os registros das limpezas e sanitizações devem ser diários e devem ser verificados pelo responsável designado pela empresa.

Art. 67. O Plano de Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO) deverá ser elaborado pela alta direção das empresas em conjunto com o responsável técnico, sendo este último o responsável por sua implementação e monitoramento.

Art. 68. O PPHO deverá descrever:

I - as formas de manutenção/conservação higiênica das instalações, equipamentos e utensílios, bem como a frequência dos procedimentos de higiene antes, durante e depois das operações;

II - o controle do uso de detergentes e sanitizantes, as formas de monitoramento e suas respectivas frequências;

III - as ações preventivas e corretivas a serem adotadas em caso de desvios ou alterações tecnológicas;

IV - o destino de matérias-primas e produtos em desconformidade ou decorrentes de processos de fabricação insalubres.

Art. 69. O PPHO deverá ainda estabelecer as formas de implementação e manutenção do plano, os modelos de formulários utilizados para os registros e monitoramentos, assim como as ações corretivas adotadas.

Parágrafo único. Todos os documentos deverão ser datados e assinados.

Art. 70. Os registros do PPHO deverão ser mantidos por um período mínimo de 12 (doze) meses e devem ser acessíveis aos serviços de inspeção, sendo mantidos em local de fácil acesso ao órgão fiscalizador.

## **CAPÍTULO X**

### **Da Higiene, dos Hábitos Higiênicos, do Treinamento e Saúde dos Operários**

Art. 71. É obrigatória a realização de lavagem e desinfecção das mãos e antebraços pelos operários ao sair dos vestiários e sanitários e ao adentrar às áreas de produção, sempre que necessário.

§1º Os procedimentos devem ter duração mínima de vinte segundos e incluir a lavagem minuciosa dos dedos, espaços interdigitais e regiões das unhas. Quando for utilizado luvas, estas também devem ser objeto de lavagem e higienização.

§2º Em cada local mencionado, devem ser instaladas torneiras e pias com detergente e desinfetante em número suficiente para que, no mínimo, dez por cento das pessoas que trabalham na indústria possam utilizá-las ao mesmo tempo.

§3º As instalações devem estar posicionadas estrategicamente.

Art. 72. As empresas devem garantir o controle da higiene, dos hábitos higiênicos, dos treinamentos e da saúde dos operários.

Parágrafo único. Todas as pessoas que trabalhem nas áreas de produção devem realizar a lavagem das mãos e antebraços, seguida da desinfecção, sempre que necessário, com duração mínima de vinte segundos.

Art. 73. Em cada local de produção, devem estar instaladas torneiras e pias com detergente e desinfetante, em número suficiente para que no mínimo dez por cento das pessoas possam utilizá-las ao mesmo tempo.

Art. 74. A lavagem das mãos deve incluir minuciosamente os dedos, os espaços interdigitais e as regiões das unhas, prevendo-se situações em que seja necessário o uso de luvas.

§1º Quando utilizarem luvas, as pessoas devem higienizá-las, além das mãos e antebraços.

§2º As superfícies que entram em contato com matérias-primas e produtos de origem animal devem sofrer higienizações adequadas para não alterar os mesmos.

§3º Os hábitos higiênicos do pessoal devem ser monitorados, proibindo-se o espirro, a tosse, o falar sobre matérias-primas e produtos de origem animal, o coçar ou tocar em locais contraindicados, a fim de diminuir o risco de contaminação de matérias-primas e produtos de origem animal.

Art. 75. É obrigatória a troca diária do uniforme do pessoal, ou com maior frequência se necessário, para evitar contaminação cruzada de matérias-primas, embalagens e produtos.

§1º Quando necessário, devem ser utilizados dispositivos adicionais, como aventais, para evitar a contaminação.

§2º Em caso de um mesmo operário trabalhar em áreas sujas e limpas, é obrigatório a troca de uniforme ao entrar na área de produção e a lavagem e sanitização das mãos e antebraços.

Art. 76. A saúde dos operários deve ser controlada diariamente, devendo eles só serem admitidos dentro das áreas de manipulação de matérias-primas e produtos após apresentação da carteira e/ou laudo de saúde.

Parágrafo único. A carteira e/ou laudo de saúde devem estar totalmente preenchidos, datados e assinados pelo funcionário e pelo médico, e deve constar na mesma a expressão "apto a manipular alimentos".

Art. 77. Quando o operário apresentar doenças infecciosas, feridas abertas, lesões purulentas, ou for portador inaparente ou assintomático de doença ou agente causador de toxi-infecções, ou outra fonte de contaminação que possa causar risco à saúde, ele deve ser afastado da função até que o risco persista.

Art. 78. Os estabelecimentos deverão manter documentos de controle da saúde dos operários disponíveis para acesso pelos serviços de inspeção de forma permanente.

§1º Os documentos a que se refere o caput deverão conter:

I - planilhas de controle por seção da indústria, contendo informações sobre a relação de funcionários, data de admissão, data de renovação de exames médicos e consequente atualização da carteira e/ou laudo de saúde;



II - data de transferência para outros setores, turnos e horários de trabalho dos funcionários nos diferentes setores da indústria.

§2º As informações a que se refere o parágrafo anterior deverão ser mantidas de forma a permitir a rastreabilidade da atuação de cada funcionário pelos serviços de inspeção.

Art. 79. É obrigatório que os estabelecimentos ofereçam treinamentos aos funcionários como pré-requisito para o exercício de suas funções.

Parágrafo único. O treinamento deve ser realizado antes da admissão do funcionário e deve ser atualizado anualmente.

Art. 80. O treinamento deve incluir orientações sobre os procedimentos sanitários operacionais (PSO) e sobre o plano de procedimentos padronizados de higiene operacional (PPHO), incluindo a higiene pré-operacional e operacional.

Art. 81. O treinamento deve ser documentado formalmente e incluir a assinatura do funcionário.

Art. 82. Fica estabelecido que as empresas devem realizar treinamentos prévios para os funcionários antes de assumirem suas funções, sendo necessária a comprovação destes treinamentos por meio de documento formal.

Parágrafo único. Os treinamentos devem incluir orientações sobre os procedimentos sanitários operacionais e os procedimentos padronizados de higiene pré e operacional.

Art. 83. As empresas devem treinar os funcionários no desempenho de monitoramentos, verificações de autocontroles e na tomada de decisões em caso de desvios nos programas estabelecidos.

Parágrafo único. Devem ser previstas simulações de execução de monitoramentos, verificações e tomada de decisões em caso de não conformidade dos procedimentos propostos, sendo estes registrados e podendo ser utilizados como ferramenta de fiscalização pelos serviços de inspeção.

Art. 84. Todos os treinamentos e registros devem constar nos autocontroles das empresas.

## **CAPÍTULO XI**

### **Dos Procedimentos Sanitários Das Operações – PSO**

Art. 85. Os estabelecimentos devem garantir que todas as superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalho e outros, que entram em contato com matérias-primas e produtos, estejam limpos e sanitizados.

§1º As instalações, equipamentos, utensílios, instrumentos e outros, que não entram em contato direto com matérias-primas e produtos, mas que podem participar de alguma forma para que ocorra contaminação cruzada nestes, também devem apresentar-se limpos e sanitizados na frequência necessária, de forma a mantê-los em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.



§2º A hipótese do parágrafo anterior poderá ser incluída no autocontrole operacional do Plano de Práticas de Higiene Ocupacional (PPHO), de acordo com a forma como cada estabelecimento elabora seus autocontroles.

Art. 86. As matérias-primas e produtos de origem animal devem ser protegidos de qualquer tipo de alteração durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, carregamento, transbordo e transporte, conforme exigido pelos procedimentos de autocontrole estabelecidos pelos estabelecimentos.

Art. 87. Os produtos químicos utilizados nas limpezas, os sanitizantes, os coadjuvantes de fabricação e outros similares devem ser atóxicos e comprovadamente efetivos nas condições de uso, e devem ser utilizados, preparados e armazenados de maneira a não sofrerem alterações nas suas condições ideais de uso, não alterarem as matérias-primas e produtos e não gerarem situações que possam comprometer as boas condições higiênico-sanitárias das operações.

Art. 88. Todos os produtos químicos devem estar registrados junto aos órgãos competentes e os estabelecimentos devem desenvolver um controle interno, incluindo informações como os nomes comerciais, composições, números de registro, órgãos de registro, finalidades, quantidades adquiridas, forma de uso e quantidades utilizadas em misturas ou soluções.

## **CAPÍTULO XII**

### **Das Matérias-Primas, Ingredientes, Material de Embalagem e Rastreabilidade**

Art. 89. Os estabelecimentos devem documentar seus procedimentos de autocontrole, relativos à recepção de matérias-primas, de forma a detalhar a origem delas, as condições de armazenamento, a integridade das embalagens e recipientes, a identificação das matérias-primas, as temperaturas de armazenamento e as situações de risco de contaminação cruzada.

Parágrafo único. Esses procedimentos devem ser aplicáveis também aos ingredientes e aos materiais utilizados nas embalagens e rotulagem, quando aplicável.

Art. 90. Os procedimentos de manipulação das matérias-primas durante as transferências para as diversas seções das indústrias, incluindo os cuidados para preservar a integridade das embalagens e recipientes e evitar a exposição do conteúdo, devem ser descritos nos autocontroles dos estabelecimentos, a fim de prevenir possíveis contaminações.

Parágrafo único. Deverá haver rigoroso controle às condições de manutenção dos estrados e prateleiras do depósito, para garantir a qualidade e a segurança das matérias-primas.

Art. 91. Os estabelecimentos devem implementar um programa de autocontrole da manutenção das embalagens, visando identificar situações em que elas possam sofrer contaminações físicas, químicas e/ou biológicas.

§1º As embalagens devem ser mantidas em local limpo, seco e protegido de poeira, insetos, roedores e outras pragas ou outras situações que possam gerar contaminações cruzadas ou alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos.

§2º As embalagens que entram em contato direto com os produtos devem ser armazenadas em local separado e isolado, mantidas dentro de suas embalagens originais e protegidas de possíveis contaminações ambientais. As embalagens danificadas, perfuradas, rasgadas ou que de outra forma se apresentem inadequadas para uso devem ser inutilizadas.

§3º As embalagens secundárias também devem ser armazenadas em local separado.

§4º Os estabelecimentos deverão informar por escrito, aos serviços de inspeção, sobre a compra de novas embalagens até dez dias após ela.

Art. 92. As indústrias devem armazenar os ingredientes em local próprio e isolado para esse fim, mantendo-os em suas embalagens originais.

Parágrafo único. Quando houver necessidade de transferir os ingredientes para outras embalagens ou recipientes, devem ser retiradas quantidades suficientes apenas para o uso imediato, mantendo-os sempre em ambiente limpo, seco e protegido de poeira, insetos, roedores e outras condições que possam causar contaminações e/ou alterações nas suas características originais.

Art. 93. Os ingredientes devem ser registrados ou dispensados de registro junto aos órgãos competentes, e os estabelecimentos devem informar, em seus autocontroles, a respalda oficial que justifique o uso dos ingredientes nas condições indicadas.

Art. 94. Os estabelecimentos que recepcionam leite como matéria-prima devem cumprir as disposições da Instrução Normativa nº 62, de 2011, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, ou outras normas que venham a substituí-la.

Art. 95. Deverá ser incluído no programa de autocontrole dos estabelecimentos os procedimentos de rastreabilidade dos produtos, permitindo a recuperação do histórico, da aplicação ou da localização de uma atividade, processo, produto ou organização, através de informações previamente registradas.

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

### **CAPÍTULO XIII**

#### **Do Controle Das Temperaturas**

Art. 96. Os estabelecimentos deverão descrever em seus autocontroles as medidas de controle da manutenção das temperaturas nos ambientes, de forma a não alterar as temperaturas das matérias-primas, ingredientes e produtos.

§1º Algumas fases dos processos industriais requerem o controle da temperatura ambiente para evitar alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos, como no caso do descongelamento de carnes.

§2º Os estabelecimentos deverão prever as situações elencadas no parágrafo anterior, a fim de monitorá-las, controlá-las e registrar todas as ações em planilhas próprias, por pessoal capacitado e responsável.

§3º Os registros deverão ser preferencialmente realizados por meio de aparelhos termo registradores de ação constante, instalados nas câmaras frigoríficas, nos túneis de congelamento, nas salas de desossa, nos esterilizadores de facas e outros dispositivos utilizados no processo de fabricação de produtos de origem animal.

Art. 97. Nas situações em que não há equipamentos para registro constante das temperaturas, estas podem ser controladas por meio de verificações e inspeções frequentes e registros do seu controle.

Parágrafo único. Quando esse for o caso, a frequência máxima dos controles de temperatura é de uma vez a cada hora de trabalho, abate, processamento e industrialização.

Art. 98. Os estabelecimentos deverão implementar mecanismos de controle da variação das temperaturas e mecanismos para identificar quando esses mecanismos não estiverem funcionando corretamente, para que medidas corretivas possam ser tomadas o mais rápido possível, evitando alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos.

Parágrafo único. Nos estabelecimentos que recebem leite, devem ser mantidas planilhas de controle da temperatura dos silos e balões de estocagem nos autocontroles.

## **CAPÍTULO XIV**

### **Da Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processo**

Art. 99. A calibração é o ajuste dos instrumentos a padrões reconhecidos e referenciados, e os instrumentos calibrados servem como referência para aferições.

§1º Quando necessário, os estabelecimentos devem encaminhar os equipamentos e instrumentos para instituições habilitadas por órgãos oficiais para realizar a calibração.

§2º No caso do parágrafo anterior, os estabelecimentos deverão manter os certificados de calibração à disposição dos serviços de inspeção durante seu período de validade.

§3º Quando não for necessário o envio a outra instituição, os instrumentos e equipamentos deverão ser calibrados por pessoal treinado e responsável por esses procedimentos, registrando suas ações em planilhas específicas de controle de calibração, que deverão constar nos autocontroles.

Art. 100. A aferição deve ser realizada rotineiramente nos estabelecimentos, e os instrumentos de controle de processos devem ser aferidos em horários ou períodos pré-determinados, sempre tendo como referência outro equipamento ou instrumento calibrado.

§1º Se, durante a aferição, for verificada diferença de mensuração entre o calibrado e o aferido, deve-se registrar em planilha própria o fator de correção para garantir o adequado controle do processo.

§2º Quando possível ou necessário, o instrumento/equipamento deve ser substituído se a diferença de mensuração for detectada durante a aferição.

Art. 101. Os autocontroles deverão descrever as maneiras pelas quais os estabelecimentos realizam as calibrações e aferições dos instrumentos, equipamentos e outros dispositivos de controle de processo, bem como suas frequências.

Art. 102. Os instrumentos deverão ser identificados com etiquetas ou de outra maneira que permita aos serviços de inspeção relacioná-los com as áreas ou aparelhos ou com os processos em que são utilizados.

§1º A identificação deve conter a data da última e da próxima aferição ou calibração, e a assinatura do responsável pela aferição ou calibração.

§2º Quando não for possível identificar o instrumento com etiqueta, a informação deve ser registrada em planilha própria.

## **CAPÍTULO XV**

### **Dos Controles Laboratoriais, Análises e Recolhimento de Produtos**

Art. 103. As empresas devem descrever, nos controles laboratoriais e de análises, a programação das coletas de amostras para envio a laboratórios que realizam análises físico-químicas e microbiológicas.

Art. 104. O plano de amostragem deverá conter a descrição, para cada produto, matéria-prima ou ingrediente, das análises a serem realizadas e das frequências de coleta para o monitoramento da qualidade e da inocuidade.

Art. 105. Devem estar descritas, no plano de amostragem, as atitudes a serem tomadas quando da identificação de resultados não conformes nas análises, de acordo com a legislação em vigor.

Art. 106. As empresas que realizem análises em seus próprios estabelecimentos, como as indústrias que recebem leite em natureza, devem possuir laboratórios devidamente equipados e pessoal treinado para tal.

Art. 107. É obrigatória a criação e implementação de um manual de boas práticas laboratoriais (MBPL), composto pelo plano de amostragem, pelo manual de bancada e pelos procedimentos relacionados à conduta dos laboratoristas, ao descarte de amostras, reagentes, utensílios e equipamentos de uso único, os registros e as frequências dos treinamentos de todos os envolvidos no setor e suas reciclagens, assim como os registros das análises realizadas.

Art. 108. O manual de bancada deve descrever os procedimentos de análise para o controle da inocuidade das matérias-primas, ingredientes e produtos, incluindo os equipamentos, materiais, utensílios e reagentes utilizados e suas quantidades mínimas necessárias.

Art. 109. As empresas deverão descrever no seu programa a forma de recolhimento dos produtos em caso de desvios que possam acarretar danos ao



consumidor, estabelecendo meios descritos de como serão rastreados e recolhidos.

Parágrafo único. O plano deverá prever a capacitação dos funcionários para a execução do procedimento, a simulação de recolhimento, os procedimentos a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto e a forma de segregação e destinação final dos produtos recolhidos.

## **CAPÍTULO XVI**

### **Do Controle de Formulação Dos Produtos**

Art. 110. Os autocontroles dos estabelecimentos devem descrever a forma como são realizados o monitoramento e o registro dos procedimentos de controle de formulação dos produtos e suas frequências, bem como as medidas preventivas para evitar que os produtos sejam fabricados em desacordo com as fórmulas aprovadas e as medidas corretivas quando essas situações forem verificadas.

Art. 111. O autocontrole a que se refere o artigo anterior deverá incluir o monitoramento dos constituintes dos produtos por meio de análises laboratoriais, levando em consideração os parâmetros mínimos exigidos pela legislação.

Art. 112. Deverá constar no autocontrole a forma e os produtos nos quais as matérias-primas e ingredientes são utilizados, bem como as quantidades em cada processo de fabricação.

Art. 113. É dever dos diretores das empresas se comprometerem com a execução dos programas de autocontrole e deve ser identificado o responsável pelas verificações e monitoramentos.

## **CAPÍTULO XVII**

### **Do Bem-Estar Animal**

Art. 114. O autocontrole das empresas de abate deve verificar a implantação e manutenção de um programa de abate humanitário, que prioriza condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais.

Art. 115. A fiscalização oficial deverá verificar o atendimento às legislações específicas e avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria.

## **CAPÍTULO XVIII**

### **Da Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle**

Art. 116. O sistema de análise de perigos e pontos críticos de controle (APPCC) é um sistema de garantia da segurança, qualidade e integridade econômica dos

alimentos, que identifica perigos específicos e estabelece medidas preventivas para seu controle em todas as etapas da cadeia produtiva.

Art. 117. O APPCC é constituído por sete princípios básicos:

- I - identificação do perigo;
- II - identificação do ponto crítico;
- III - estabelecimento do limite crítico;
- IV - monitorização;
- V - ações corretivas;
- VI - procedimentos de verificação, e;
- VII - registros de resultados.

Art. 118. As empresas deverão fornecer as condições necessárias para a implantação e cumprimento do sistema APPCC.

Parágrafo único. Os procedimentos de controle da qualidade baseados no APPCC deverão ser específicos para cada indústria e cada produto.

## **CAPÍTULO XIX**

### **Do Material Específico de Risco (MER)**

Art. 119. Em virtude da prevenção da Encefalopatia Espongiforme Bovina (EEB), os frigoríficos que abatem ruminantes (bovinos, bubalinos, caprinos e ovinos) devem obedecer a procedimentos adequados de produção para assegurar a efetiva remoção, segregação e destinação dos materiais específicos de risco - MER.

Art. 120. São considerados materiais específicos de risco - MER para Encefalopatia Espongiforme Bovina (EEB):

- I - Encéfalo, olhos, tonsilas, medula espinhal e parte distal do íleo de bovinos de qualquer idade;
- II - Encéfalo, olhos, tonsilas, medula espinhal e baço de ovinos e caprinos de qualquer idade.

Art. 121. Os frigoríficos deverão incluir nos programas de autocontrole a descrição dos procedimentos operacionais relacionados aos MER, com registros diários auditáveis, contemplando:

- I - remoção e segregação dos materiais específicos de risco - MER durante o abate;
- II - registro da quantidade retirada por abate (correlação peso/nº de animais);
- III - destruição: incineração, cozimento em digestor, utilização do resíduo como material combustível em fornalha ou destinação a aterro, mediante prévia autorização de órgão competente.
- IV - medidas preventivas e corretivas de possíveis desvios.

Parágrafo único. Os MER serão encaminhados à destruição, quando não destinados à alimentação humana (mercado interno) e à produção de medicamentos e cosméticos de uso humano.

Art. 122. É proibida a destinação dos materiais especificados como potencialmente de risco para a Encefalopatia Espongiforme Bovina (MER) para a



produção de farinhas de carne e ossos, bem como para a produção de produtos gordurosos, como graxarias, a fim de se evitar o risco de transmissão do agente da EEB por meio destes produtos.

Art. 123. Para garantir a segurança dos alimentos, todos os resíduos utilizados na produção de farinhas de carne e ossos e produtos gordurosos devem ser esterilizados antes de serem utilizados.

Art. 124. Os frigoríficos deverão seguir os procedimentos de observância obrigatória para remoção, segregação e destinação dos materiais potencialmente de risco especificado (MER), incluindo:

I – insensibilização e remoção de resíduos cerebrais;

II - recolhimento de possíveis resíduos de encéfalo (cérebro) presentes nos equipamentos ou próximo a eles, incluindo a lavagem deles.

III - separação dos MER na praia de vômito, utilizando-se recipientes próprios para armazenamento, identificados e rotulados.

IV - armazenamento dos materiais potencialmente de risco especificado (MER) em local próprio, identificado e rotulado, até a destinação final, e;

V - registro de todas as etapas de remoção, segregação e destinação dos MER.

Art. 125. Os animais deverão ser insensibilizados conforme procedimentos para o abate humanitário, conforme Instrução Normativa nº 03/2000/DAS, de 17 de janeiro de 2000 e normas posteriores que vierem a modificá-la ou revogá-la.

Art. 126. O método humanitário de abate mais adequado é a insensibilização mecânica que consiste no atordoamento por pistola de percussão/concussão da caixa craniana, portanto, sem penetração e sem lesão direta do encéfalo, evitando a dispersão de tecido cerebral no ambiente e contaminação da carcaça.

Art. 127. Quando o método de insensibilização utilizado for o de lesão direta do encéfalo com pistola de dardo penetrante, os eventuais resíduos do encéfalo dispersados durante a insensibilização deverão ser removidos do ambiente (Box de atordoamento e praia de vômito) e da carcaça (perfuração deixada pelo dardo na região frontal) e acondicionados em recipiente para depois serem juntados ao cérebro.

Art. 128. É proibida a destinação dos MER para a produção de farinhas de carne e ossos, bem como para a produção de produtos gordurosos, como graxarias, a fim de se evitar o risco de transmissão do agente da EEB por meio destes produtos.

Art. 129. Os frigoríficos deverão possuir equipamentos específicos para a destinação dos MER, tais como digestores, incineradores ou fornalhas, devidamente autorizados pelo órgão competente, e deverão assegurar que os MER sejam destruídos de forma eficaz e segura.

Art. 130. Os frigoríficos deverão estabelecer e implementar procedimentos de limpeza e desinfecção dos equipamentos e áreas de manipulação dos MER, visando evitar a disseminação do agente da EEB.



Art. 131. Os frigoríficos deverão manter registros diários e auditáveis dos procedimentos de remoção, segregação e destinação dos MER, incluindo as quantidades recolhidas e destruídas.

Art. 132. É obrigatória a instalação de recipientes devidamente identificados para coleta de materiais especificados como potencialmente de risco para a Encefalopatia Espongiforme Bovina (MER) durante o processo de ablação da cabeça dos animais destinados ao abate.

Art. 133. Os funcionários responsáveis pelo processo de ablação devem coletar e acondicionar os resíduos de tecido cerebral, medula oblonga e espinhal que sobraem das operações anteriores, tratando-os como MER.

Art. 134. É obrigatória a adoção de cuidados operacionais para manter os músculos da cabeça preservados de contaminação por pelos, sujidades externas e fragmentos da medula oblonga e espinhal, antes da separação da cabeça da carcaça.

Art. 135. Fica estabelecido que após a separação das carcaças e a lavagem das cabeças, estas devem ser penduradas na área de cabeça ou outro local adequado para serem submetidas à inspeção post mortem (linha de inspeção B).

Art. 136. Após a inspeção, o funcionário responsável pela coleta de materiais especificados de risco (MER) deve realizar a retirada das tonsilas, que devem ser colocadas em recipiente devidamente identificado, de acordo com o plano de remoção, segregação e destinação de MER.

Art. 137. Fica estabelecido que após a inspeção do conjunto cabeça-língua, a cabeça deve ser separada da língua e encaminhada à seção de cabeça, onde serão realizadas as operações de desarticulação da mandíbula, retirada de músculos e remoção de olhos.

Art. 138. A remoção de olhos deve ser realizada por funcionário habilitado e os olhos devem ser depositados em recipiente devidamente identificado, de acordo com o plano de remoção, segregação e destinação de materiais especificados de risco (MER).

Art. 139. Fica estabelecido que após a inspeção do conjunto cabeça-língua, a cabeça deve ser separada da língua e encaminhada à seção de cabeça, onde serão realizadas as operações de desarticulação da mandíbula, retirada de músculos e remoção de olhos. A remoção de olhos deve ser realizada por funcionário habilitado e os olhos devem ser depositados em recipiente devidamente identificado, de acordo com o plano de remoção, segregação e destinação de materiais especificados de risco (MER).

Art. 140. É permitida a realização da operação de retirada dos olhos na sala de matança, juntamente com a remoção de tonsilas.

Art. 141. A retirada do cérebro pode ser realizada como última operação da seção de cabeça, utilizando-se o equipamento denominado abridor de cabeça.



Parágrafo único. A retirada do cérebro deve ser realizada por funcionário habilitado e o cérebro deve ser depositado em recipiente devidamente identificado, de acordo com o plano de remoção, segregação e destinação de MER.

Art. 142. Quando destinado ao consumo humano, o cérebro deve ser retirado e acondicionado em recipiente próprio para produto comestível.

Art. 143. Fica estabelecido que após a evisceração, a carcaça deve ser encaminhada para a plataforma de serra de carcaça, onde deve ser serrada na posição ventral, sentido caudo/cranial, seguindo a linha média, dividindo a carcaça em duas meias-carcaças, o que facilita a retirada da medula espinhal.

Art. 144. A retirada da medula espinhal pode ser realizada manualmente, utilizando um instrumento com formato de espátula específico para este fim, ou com extrator pneumático. A medula deve ser acondicionada em recipiente devidamente identificado, de acordo com o plano de remoção, segregação e destinação de materiais especificados de risco (MER).

Art. 145. Os fragmentos da medula espinhal provenientes da serragem da coluna vertebral que caem na área adjacente à plataforma da serra de carcaça devem ser recolhidos e acondicionados no mesmo recipiente de medula, até serem destruídos.

Art. 146. Quando destinada ao consumo humano, a medula espinhal deve ser retirada ainda na linha de toailete e acondicionada em recipiente para produto comestível.

Art. 147. Fica estabelecido que a operação de remoção da porção distal do íleo deve ser realizada na área suja da triparia, através de seccionamento do íleo com gabarito de 70 centímetros.

Art. 148. O terço distal do íleo seccionado deve ser acondicionado em recipiente devidamente identificado, de acordo com o plano de remoção, segregação e destinação de materiais especificados de risco (MER).

Art. 149. Os estabelecimentos que aproveitarem todo o intestino delgado para consumo humano deverão possuir procedimentos escritos e registros que garantam que o beneficiamento de tripas não implica em risco de introdução em produtos destinados a alimentação animal.

Art. 150. A empresa deve padronizar o modo de identificação dos locais e recipientes envolvidos no plano de remoção, segregação e destinação de MER e incluí-los nos programas de autocontrole do estabelecimento.

Art. 151. Os equipamentos utilizados para remoção de MER, assim como os recipientes utilizados para seu acondicionamento, devem ser identificados por código de cor ou com tarja indicando seu uso específico para essa finalidade.



Art. 152. Os MER devem ser devidamente ensacados em embalagens identificadas, pesados e destinados à incineração.

Parágrafo único. O controle da pesagem dos MER deve ser registrado em planilhas.

Art. 153. A destruição diária por incineração dos MER no próprio estabelecimento de abate só deve ser realizada se o equipamento (forno crematório) utilizado não produzir emissões prejudiciais à natureza.

Parágrafo único. O equipamento deve ser autorizado pelo órgão competente do meio ambiente.

### **TÍTULO III DOS PROCEDIMENTOS DE INSPEÇÃO PELO SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL**

#### **CAPÍTULO I Disposições Gerais**

Art. 154. O Serviço de Inspeção dos municípios integrantes do CISICOM passa a adotar, como atividade básica de inspeção, a fiscalização da implantação e execução dos autocontroles nas indústrias, de acordo com o manual previamente descrito e implantado por profissional apto (responsável técnico).

Art. 155. Para fiscalizar a execução dos autocontroles, utilizam-se as chamadas áreas de inspeção, através das quais se inspeciona o processo de produção e se revisam os registros de monitoramento dos programas de autocontrole feitos pelas empresas.

Parágrafo único. Os fiscais do Serviço de Inspeção devem ter conhecimento prévio dos programas de autocontrole para a execução de suas tarefas.

Art. 156. Deve ser preenchido mensalmente um relatório de fiscalização, ou seja, um roteiro de inspeção, cuja conclusão deve ser a interpretação dos achados, baseada em conhecimentos técnico-científicos e legais do assunto em questão.

Art. 157. A fiscalização dos registros deve focar a conformidade dos resultados, bem como a autenticidade das informações, observando aspectos como apresentação das informações, existência de rasuras e eventuais correções de informações.

Parágrafo único. Anotações realizada nas áreas industriais durante os monitoramentos são permitidas, mas os erros de preenchimento devem ser corrigidos de forma que o Serviço de Inspeção possa identificar o que foi escrito errado e a consequente correção.

#### **CAPÍTULO II Dos Procedimentos a Adotar Quando Da Execução das Verificações Fiscais da Implantação e Manutenção dos Autocontroles das Empresas**

## **Seção I**

### **Da Fiscalização da Manutenção de Instalações e Equipamentos**

Art. 158. O serviço de inspeção terá como prioridade identificar situações que exigem ações emergenciais de maneira rápida e eficiente.

Art. 159. Durante a inspeção das instalações e equipamentos, deve-se verificar também as condições de higiene ambiental do setor em questão, complementando a fiscalização do Programa de Prevenção de Riscos Ocupacionais (PPHO).

Artigo 160. Caso sejam identificadas deficiências no programa, a empresa será exigida a corrigir ou atualizar as mesmas, considerando as possíveis consequências para a segurança e saúde dos trabalhadores.

Art. 161. Durante as inspeções das instalações, o Serviço de Inspeção deverá observar:

- I - se as mesmas estão de acordo com o projeto aprovado;
- II - se o forro, teto, paredes e piso são feitos de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há necessidade de reparos;
- III - se existem sujidades, formação de condensação, neve ou gelo;
- IV - se a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), o escoamento de água e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;
- V - se os locais de manipulação, processamento, estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis são isolados dos de manipulação, processamento, estocagem de matérias-primas e produtos não comestíveis;
- VI - se os locais onde são manipuladas matérias-primas e produtos acabados, nas diferentes fases da produção, são isolados uns dos outros, de forma a prevenir ou reduzir contaminações de uns para outros;
- VII - se as instalações (estruturas, salas, depósitos) são mantidas em condições aceitáveis e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas.

Art. 162. Durante as inspeções dos equipamentos, o Serviço de Inspeção deverá observar:

- I - se os equipamentos foram projetados e construídos de maneira a facilitar sua limpeza e sanitização e se não causam alterações nas matérias-primas ou produtos durante o seu uso nas respectivas atividades laborais;
- II - se os equipamentos são fáceis de desmontar e se a empresa os limpa e sanitiza com a frequência prevista;
- III - se os equipamentos foram instalados em locais que permitam ao Serviço de Inspeção avaliar as condições sanitárias;
- IV - se os equipamentos precisam de reparos, dando atenção especial às superfícies que entram em contato com as matérias-primas e alimentos;
- V - se os equipamentos e utensílios usados no armazenamento de não comestíveis são instalados e operados de maneira a evitar riscos de contaminação cruzada para as matérias-primas e produtos em fabricação ou acabados e se os mesmos estão identificados como de uso exclusivo para não comestíveis;

VI - se existem desgastes nos equipamentos que comprometem a eficiência da limpeza;

VII - se o acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes dos equipamentos podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados, e;

VIII - se os equipamentos são passíveis de transferir resíduos e odores para as matérias-primas e produtos e se os lubrificantes utilizados são adequados à situação.

## **Seção II**

### **Da Frequência da Fiscalização Da Manutenção Das Instalações e Equipamentos**

Art. 163. A fiscalização local da manutenção das instalações e equipamentos deve ser realizada em 100% das áreas de inspeção, com frequência mínima mensal. Os registros dessas verificações devem ser anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 164. A fiscalização documental da manutenção das instalações e equipamentos é feita através das planilhas de controle da manutenção preventiva, preditiva e corretiva das instalações e dos equipamentos, seguida de comparação com o que foi verificado no local pelo Serviço de Inspeção. Essa fiscalização deve ser realizada de acordo com o cronograma da inspeção e os registros delas devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

## **Seção III**

### **Da Fiscalização de Vestiários, Sanitários e Barreiras Sanitárias**

Art. 165. Durante a fiscalização dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias, os Serviços de Inspeção dos municípios consorciados devem verificar se essas instalações e equipamentos:

I - têm comunicação direta com seções de matérias-primas e produtos comestíveis;

II - são em número suficiente e têm dimensões adequadas às necessidades;

III - foram projetados e construídos de forma a permitir uma boa manutenção das condições higiênico-sanitárias das instalações;

IV - as condições higiênicas são mantidas nessas instalações;

V - as barreiras sanitárias estão adequadas, com os equipamentos e dispositivos necessários para a higienização dos calçados e mãos (detergente líquido ou similar, toalhas de papel descartáveis, não recicladas), água potável de fluxo contínuo, sem torneiras com fechamento manual, e se essas higienizações são realizadas na forma e na frequência adequadas;

VI - há pessoas em número suficiente para realizar os registros e monitoramentos da higiene ambiental e do pessoal, e;



VII - os uniformes são trocados nos vestiários de forma correta e na frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos.

#### **Seção IV**

### **Da Frequência da Fiscalização dos Vestiários, Sanitários e Barreiras Sanitárias**

Art. 166. A fiscalização local da manutenção dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias deverá ser realizada com frequência mínima mensal, em 100% das áreas, observando-se a funcionalidade dessas instalações, a organização e a higiene ambiental. Os registros dessas verificações devem ser anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 167. A fiscalização documental da manutenção dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias deve ser realizada de acordo com o cronograma da inspeção, através dos registros do estabelecimento e comparando-os com a fiscalização local realizada pelo Serviço de Inspeção. Os registros são feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

#### **Seção V**

### **Da Fiscalização Da Iluminação**

Art. 168. Durante a inspeção do controle da manutenção da iluminação, o Serviço de Inspeção deve verificar:

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

#### **Seção VI**

### **Da Frequência Da Fiscalização da Iluminação**

Art. 169. A fiscalização local da iluminação deve ser realizada com frequência mínima mensal, abrangendo 100% das dependências.

Parágrafo único. Os registros dessas verificações deverão ser anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 170. A fiscalização documental do controle da iluminação deverá ser realizada de acordo com o cronograma da inspeção, comparando as informações dos controles das empresas com o que foi verificado pelo Serviço de Inspeção no local.



Parágrafo único. Os registros da fiscalização documental deverão ser anotados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

## **Seção VII Da Fiscalização Da Ventilação**

Art. 171. O Serviço de Inspeção deverá identificar, durante a fiscalização do controle da manutenção e funcionalidade da ventilação, as situações em que ocorrem a formação de vapores, condensações e formação de gelo que requerem ações imediatas e aquelas que não comprometem o processo produtivo, sendo estas últimas aceitáveis.

Parágrafo único. Não haverá intervenção do Serviço de Inspeção no caso de o programa de autocontrole identificar as situações que não comprometem o processo produtivo.

Art. 172. Durante a inspeção local e a revisão dos registros de controle dos estabelecimentos, o Serviço de Inspeção deverá verificar:

I - se a ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis, que podem alterar as matérias-primas e produtos ou mascarar odores de deterioração, ou de alguma outra forma alterar matérias-primas e produtos;

II - se a ventilação é adequada ao controle da condensação;

III - se há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos, e;

IV - se a ventilação proporciona conforto térmico aos operários durante os turnos de trabalho.

## **Seção VIII Da Frequência De Fiscalização Da Ventilação**

Art. 173. É de responsabilidade do Serviço de Inspeção verificar, com frequência mínima mensal, se as condições de controle da ventilação em todas as áreas de industrialização e manipulação estão de acordo com os requisitos estabelecidos.

§1º Para fins do caput, deverá ser utilizada a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme o Anexo I.

§2º O Serviço de Inspeção deverá realizar uma fiscalização documental dos controles da ventilação, de acordo com o cronograma de inspeção, verificando se os registros refletem as condições encontradas durante a fiscalização in loco.

§3º Os registros das verificações documentais devem ser realizados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme o Anexo I.

## **Seção IX Da Fiscalização Da Captação, Tratamento e Distribuição Da Água De Abastecimento**

Art. 174. Nos casos em que a água utilizada pela indústria for proveniente da rede pública de abastecimento, os serviços de inspeção deverão observar o

armazenamento e distribuição da água, buscando identificar falhas que possam levar à sua contaminação.

Art. 175. Quando a origem da água for uma rede privada de abastecimento, os serviços de inspeção deverão inspecionar o tratamento realizado, verificando a turbidez nos pontos de entrada e saída do sistema e comparando os resultados.

§1º Na hipótese do caput, os serviços de inspeção deverão conhecer a bacia de captação da água, identificando possíveis fontes causadoras de poluição, como outras indústrias, atividades agrícolas e o uso de agrotóxicos, entre outros.

§2º Com base nas informações contidas no parágrafo anterior, será determinada a frequência das análises de controle e seu monitoramento.

Art. 176. A fiscalização do controle da qualidade da água deve ser realizada com frequência mínima semestral, sendo que as análises de rotina devem ser realizadas pelo pessoal responsável pelo tratamento da água, enquanto as análises de inspeção devem ser realizadas pelo Serviço de Inspeção.

Art. 177. Os resultados das análises de rotina devem ser comparados com os registros de autocontrole das indústrias, enquanto os resultados das análises de inspeção devem ser comparados com os valores estabelecidos pela legislação.

Art. 178. A fonte da água utilizada pela indústria deve ser considerada na fiscalização, sendo necessário identificar possíveis fontes de poluição e estabelecer uma frequência adequada de análises de controle e monitoramento.

§1º Os registros das verificações devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

§2º Todas as informações devem ser comparadas com as que são registradas nos autocontroles das indústrias.

Art. 179. As análises de inspeção de água de abastecimento em indústrias são realizadas com o objetivo de verificar o cumprimento dos valores estabelecidos por lei.

Art. 180. As análises de inspeção deverão ser realizadas pelo Serviço de Inspeção, através de coletas, com uma frequência mínima semestral.

Art. 181. Na inspeção local do controle da captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento, o Serviço de Inspeção deverá verificar:

I - se os reservatórios se encontram em condições higiênico-sanitárias adequadas;

II - se as redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o projeto e aprovação aprovados e se os pontos de coleta de água estão identificados, se existem eliminadores de vácuo, quando necessários, e se existem fins de linhas bloqueados;

III - se a água possui pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação e processamento de matérias-primas e produtos e em outros setores da indústria;



IV - se, quando da existência de recirculação de água, como no uso de trocadores de calor, a mesma mantém suas características originais de qualidade;

V - se, quando há água de reuso, esta é mantida livre de patógenos e coliformes fecais;

VI - se o volume de água tratada é suficiente para a demanda da indústria.

### **Seção X**

#### **Da Frequência De Fiscalização Do Tratamento e Distribuição Da Água De Abastecimento Em Indústrias**

Art. 182. A fiscalização do tratamento e distribuição da água de abastecimento em indústrias é realizada através de uma combinação de fiscalização local e documental.

Art. 183. A fiscalização local é realizada através da mensuração do pH e do CLR em vários pontos da rede de distribuição, dentro da indústria.

Parágrafo único. O sistema de captação e de tratamento, os reservatórios e a rede de distribuição devem ser verificados com uma frequência mínima mensal, utilizando-se a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 184. A fiscalização documental dos controles do sistema de captação, tratamento, armazenamento e distribuição da água de abastecimento deve ser realizada de acordo com o cronograma de inspeção, por meio dos registros de controle dos estabelecimentos, devendo-se verificar os resultados das análises.

Parágrafo único. Deverão ser realizadas as seguintes verificações:

I - revisão dos registros de fiscalização e monitoramento;

II - verificação do licenciamento de empresas terceirizadas encarregadas do controle de pragas, de acordo com a RDC nº 18 de 2000, da ANVISA, ou outra norma que a substitua;

III - verificação se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal e se o armazenamento dessas substâncias é feito em local e forma adequada e se há controle restrito delas nas indústrias.

### **Seção XI**

#### **Da Frequência de Fiscalização Do Controle De Pragas**

Art. 185. A fiscalização do controle de pragas em indústrias é realizada por meio de uma combinação de fiscalização local e documental.

Art. 186. Na fiscalização local do controle de pragas, o Serviço de Inspeção deverá inspecionar as armadilhas, em vinte e cinco por cento do total, mensalmente, utilizando-se da lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.



Art. 187. A fiscalização documental dos controles deverá ser realizada de acordo com o cronograma de inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização.

Art. 188. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

## **Seção XII**

### **Da Fiscalização da Limpeza e Sanitização – Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional – PPHO**

Art. 189. Na execução da fiscalização local do PPHO - limpeza e sanitização pré e operacional - em estabelecimentos, os Serviços de Inspeção farão isso através da inspeção visual das unidades de inspeção (UI).

Art. 190. As unidades de inspeção são o espaço tridimensional (largura, altura e profundidade) onde está instalado um equipamento, ou parte dele, incluindo as condições de higiene e sanitização das construções e estruturas nele compreendidas (forro, teto, tubulações, vigas, paredes, pisos, drenagem de águas, dentre outros).

Art. 191. Os procedimentos de limpeza e sanitizações - PPHO pré-operacional e PPHO operacional - devem ser fiscalizados e verificados se foram executados de forma correta e de acordo com o descrito nos programas de autocontrole.

Art. 192. A limpeza e sanitização de equipamentos deve ser realizada normalmente nos intervalos dos turnos de trabalho, mas os programas devem prever a limpeza de alguns equipamentos durante as operações de manipulação/fabricação.

Art. 193. A análise das condições higiênicas pode ser realizada através de exame visual, podendo ser complementada com testes químicos, físicos e microbiológicos.

Art. 194. Podem ser colhidas amostras de ingredientes, aditivos, matérias-primas e produtos para análises laboratoriais oficiais.

Art. 195. Deve-se verificar se as ações corretivas são efetivas e se as empresas cumprem os prazos de atendimento das não-conformidades.

Art. 196. A fiscalização documental de autocontroles é realizada pela observação do preenchimento das planilhas e pela verificação de que o que está sendo praticado está descrito nos documentos.

Art. 197. Devem ser verificados os registros gerados por equipamentos, como discos de termo registradores.

Art. 198. A atenção especial deve ser dada aos registros de desvios e falhas na operacionalização dos programas e suas ações corretivas.

Art. 199. As ações corretivas devem ser direcionadas não apenas aos equipamentos, instrumentos e utensílios usados no processo, mas também devem considerar as possíveis condições sanitárias inadequadas em que os produtos foram fabricados, devendo, nessas situações, os programas serem revistos pelas empresas.

Art. 200. Deverão ser verificadas se as ações corretivas são devidamente registradas e se todos os documentos são assinados e datados pelos responsáveis pelos preenchimentos.

Art. 201. Na fiscalização local do controle dos procedimentos de limpeza e sanitização - PPHO pré e operacional - os Serviços de Inspeção devem certificar-se de que:

- I - os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais previstos nos autocontroles;
- II - não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;
- III - há previsão de monitoramentos diários nos autocontroles e de que os mesmos sejam cumpridos fielmente;
- IV - quando ocorrem contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, são tomadas ações corretivas de forma a restaurar as condições sanitárias ideais e que sejam adotadas também ações preventivas;
- V - no caso do parágrafo anterior, seja dado o destino correto às matérias-primas e produtos.

Art. 202. Na fiscalização documental do controle dos procedimentos de limpeza e sanitização - PPHO pré e operacional - os Serviços de Inspeção devem certificar-se de que:

- I - é realizado o controle das superfícies ou existe outro método para avaliação da eficácia dos programas;
- II - os estabelecimentos revisam os programas quando são realizadas alterações nas instalações, equipamentos e utensílios, operações e de pessoal;
- III - de forma rotineira, as empresas revisam seus registros buscando atualizá-los;
- IV - quando ocorram contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, uma ação corretiva seja a reavaliação e alteração dos programas, melhorando suas execuções, quando necessário;
- V - os registros dos estabelecimentos são suficientes e apresentam-se completamente preenchidos, datados e assinados pelos responsáveis indicados nos autocontroles e que documentem a execução dos procedimentos;
- VI - existem pessoas responsáveis pela implementação e monitoramento dos procedimentos e que nos programas isso esteja explícito;
- VII - os registros sejam mantidos por pelo menos, doze meses, nas indústrias e que estejam disponíveis, a qualquer momento, para o serviço de inspeção realizar suas verificações;
- VIII - os registros reflitam as condições higiênico-sanitárias dos estabelecimentos, e;

IX – seja realizada avaliação rotineira dos autocontroles, de forma a prevenir a contaminação de matérias-primas e produtos.

### **Seção XIII**

#### **Da Frequência de Fiscalização do Controle da Limpeza e Sanitização**

Art. 203. A fiscalização local do controle da limpeza e sanitização será realizada pelo Serviço de Inspeção, que deverá inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, com frequência mínima mensal, através de inspeção visual, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 204. No que se refere a matadouros, o Serviço de Inspeção deverá verificar as condições gerais de higiene antes do início de cada abate, utilizando a planilha de procedimentos padronizados de higiene pré-operacional - PPHO (Liberação de abate), conforme Anexo II.

Art. 205. A fiscalização documental dos controles será realizada conforme cronograma de inspeção, verificando os registros feitos durante esse período e se eles refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção durante a fiscalização local.

Parágrafo único. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

### **Seção XIV**

#### **Da Fiscalização da Higiene, Hábitos Higiênicos, Treinamentos e Saúde dos Operários**

Art. 206. Na fiscalização local do controle da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, o Serviço de Inspeção deverá verificar:

- a) Se o pessoal que trabalha, direta ou indiretamente, com matérias-primas e produtos, em qualquer fase do processo de produção/fabricação, obedece às práticas higiênicas para evitar alterações nas matérias-primas e produtos;
- b) Se os operários exercitam rotineiramente a lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrar nas áreas de manipulação, e se praticam a higiene corporal e outros aspectos relacionados;
- c) Se os uniformes utilizados pelos operários estão limpas e são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;
- d) Se, nos casos aceitáveis, os operários que trabalham em diversas áreas das indústrias trocam de uniformes antes de entrar nas chamadas "áreas limpas"; e)
- e) Se as empresas possuem controle sobre as alterações no estado sanitário dos operários;
- f) Se, além do exposto no parágrafo anterior, as empresas controlam o estado ou apresentação das mãos e antebraços dos funcionários e outros aspectos relacionados, como a presença de adornos no corpo;
- g) Se, em caso de ocorrência de doenças infecciosas, lesões abertas ou purulentas, portadores inaparentes ou assintomáticos de agentes causadores de toxi-infecções alimentares e afins, os funcionários são afastados de suas

atividades quando em contato, mesmo que indireto, com matérias-primas, produtos em processamento ou acabados, incluindo-se aqui os funcionários dos serviços de inspeção;

h) Se as operações realizadas pelos funcionários são adequadas para preservar a inocuidade das matérias-primas e produtos;

i) Se os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e estão capacitados para realizá-las.

Art. 207. Na fiscalização documental do controle da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, o Serviço de Inspeção deverá verificar:

a) se a descrição dos autocontroles de treinamento dos funcionários prevê/descreve procedimentos de treinamentos que abordem assuntos relacionados a garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos e se eles são satisfatórios para tal;

b) se os funcionários recebem treinamentos nas frequências previstas, se elas são adequadas e se existem registros desses treinamentos;

c) se existem registros de verificações e monitoramentos em documentos padronizados e efetivamente utilizados;

d) se todas as pessoas que trabalham direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos de origem animal, dentro das áreas industriais, possuem atestados ou carteiras de saúde que comprovem estarem habilitados a manipular alimentos.

Parágrafo único. Na hipótese da alínea “d” deste artigo, se incluem os funcionários dos serviços de inspeção e excluem-se os funcionários administrativos das empresas, quando eles não entram em contato rotineiramente com matérias-primas e produtos.

## **Seção XV**

### **Da Frequência de Fiscalização da Higiene, dos Hábitos Higiênicos, Treinamentos e Saúde**

Art. 208. A fiscalização local da higiene, dos hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários será realizada pelo Serviço de Inspeção, que deverá inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação mensalmente, por meio de inspeção visual, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

§1º A fiscalização documental dos controles da higiene, dos hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários será realizada conforme cronograma de inspeção, verificando os registros feitos durante esse período e se eles refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção durante a fiscalização local.

§2º Os registros das verificações documentais deverão ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

## **Seção XVI**

### **Da Fiscalização dos Procedimentos Sanitários Das Operações – PSO**

Art. 209. O Serviço de Inspeção deverá fiscalizar as condições sanitárias das operações industriais, para isso, os fiscais devem ter conhecimento técnico-científico dos processos de produção que estão acompanhando.

Art. 210. Na fiscalização local dos procedimentos sanitários das operações (PSO), o Serviço de Inspeção deverá verificar:

- a) se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que elas não sejam contaminadas;
- b) se durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se desnecessários acúmulos de embalagens de matérias-primas e produtos, evitando-se contrafluxos;
- c) se as matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e se são identificados;
- d) se todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos, que entram em contato com matérias-primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização, de forma que não existam condições higiênico-sanitárias inadequadas que possam causar situações de risco para eles.
- e) se os equipamentos, utensílios, instrumentos e outros afins, como por exemplo, torneiras, mangueiras, válvulas de controle de fluxo, que não entram em contato com matérias-primas, ingredientes e produtos, são mantidas em condições higiênicas;
- f) se os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são atóxicos ou próprios para uso em situações de manipulação e elaboração de alimentos, se não transferem sabores nem odores indesejados e estranhos às matérias-primas e produtos e se são efetivos nas condições previstas de uso;
- g) Se os vapores que entram em contato direto com os produtos são filtrados de forma adequada;
- h) se os recipientes são adequados e resistentes ao uso, se não alteram as matérias-primas e produtos, se são de fácil limpeza e higienização e se são mantidos em bom estado de conservação;
- i) se o uso de matérias-primas e produtos obedece aos princípios do PEPS - primeiros que entram, primeiros que saem (ou FIFO);
- j) se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;
- k) se os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias;
- l) se os veículos transportadores de matérias-primas e produtos são projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura para transporte adequada, se apresentam paredes lisas, facilmente limpáveis e resistentes às condições de uso, se são dotados de sistemas de ventilação e de limpeza e se estão sempre limpos e higienizados.
- m) se os equipamentos de geração de frio e de controle de temperatura dos veículos transportadores de matérias-primas e produtos estão funcionando de maneira correta, em obediência às normas regulamentares quanto à manutenção das temperaturas ao carregar e transportar;
- n) se durante o transporte não existem outros produtos de naturezas distintas.

Art. 211. No âmbito da fiscalização documental do controle dos procedimentos sanitários das operações (PSO), o Serviço de Inspeção deve verificar:

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

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

## **Seção XVII**

### **Da Frequência de Fiscalização Dos Procedimentos Sanitários Das Operações**

Art. 212. A fiscalização local dos procedimentos sanitários das operações deverá ser realizada pelo Serviço de Inspeção, com frequência mínima mensal, através da inspeção visual de 100% das áreas de industrialização/manipulação, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 213. A fiscalização documental dos controles dos procedimentos sanitários das operações deve ser realizada de acordo com o cronograma da inspeção, revisando-se os registros do período anterior, incluindo os registros de treinamentos, observando se eles refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção durante a fiscalização in loco. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 214. Na fiscalização local dos procedimentos sanitários das operações, o Serviço de Inspeção deverá verificar se:

- a) as matérias-primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção;
- b) as matérias-primas estão devidamente identificadas, permitindo a rastreabilidade;
- c) a empresa realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria-prima na recepção;
- d) a empresa dá destino correto à matéria-prima de acordo com o planejado no autocontrole;
- e) as matérias-primas apresentam embalagens íntegras;
- f) as matérias-primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados de forma que não dificultem os trabalhos do Serviço de Inspeção;
- g) as matérias-primas são analisadas de forma correta, por meio de métodos e testes amparados pela legislação, respeitando os programas da empresa e que confirmam resultados confiáveis;
- h) os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preservem a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;
- i) os veículos transportadores de matérias-primas e produtos se apresentam em boas condições de conservação, com os produtos devidamente organizados em seu interior;
- j) a temperatura durante o transporte é controlada e se eles são vedados à entrada de pragas e sujidades, assim como à saída de líquidos;
- k) o uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e se são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos;

- l) os ingredientes são mantidos em local separado, em condições higiênicas e, quando preparados previamente, o são em quantidades suficientes apenas para um único uso;
  - m) na ocorrência de não conformidades, quando do uso de ingredientes, são tomadas atitudes corretivas e preventivas adequadas que evitem a recorrência;
  - n) as embalagens originais dos ingredientes os acompanham até o local de preparação dos produtos;
  - o) as embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetivamente proteção aos produtos;
  - p) as embalagens secundárias são utilizadas de forma ordenada, na quantidade estritamente necessária, com os devidos cuidados, de forma a evitar carrear contaminações e de acordo com o fluxo de produção;
  - q) as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de mel;
  - r) no caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, as empresas fornecedoras de leite cru refrigerado atendem às exigências legais no que se refere à captação de leite e se elas possuem registros desses atendimentos;
  - s) no caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, quando do recebimento de leite de produtores, as empresas possuem programa de coleta a granel e se nele está previsto um programa de educação continuada;
  - t) no caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, o programa de educação continuada descreve as ações sobre os produtores que não conseguem atingir os padrões estabelecidos pela Instrução Normativa nº 62/2011 do MAPA e se ele é efetivo;
  - u) no caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, eles enviam, na frequência mínima exigida, amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras para análises aos laboratórios da rede brasileira de laboratórios de controle da qualidade do leite (RBQL);
  - v) no caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de leite;
  - w) os procedimentos implantados permitem rastrear os produtos expedidos;
- Parágrafo único. Na fiscalização documental do controle das matérias-primas, ingredientes e material de embalagem, o Serviço de Inspeção deverá verificar se a empresa, em seus autocontroles, prevê destino adequado quando da observação de não conformidades nas matérias-primas.

### **Seção XVIII**

#### **Da Frequência de Fiscalização Dos Procedimentos De Controle De Matérias-Primas, Ingredientes e Material de Embalagem**

Art. 215. Na fiscalização local dos procedimentos de controle de matérias-primas, ingredientes e material de embalagem, o Serviço de Inspeção deve realizar uma inspeção visual mensal desses elementos, utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 216. A fiscalização documental desses elementos deve ser realizada de acordo com o cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção durante a fiscalização, utilizando a mesma lista de fiscalização.

## **Seção XIX**

### **Da Fiscalização Do Controle Das Temperaturas**

Art. 217. Na fiscalização local dos procedimentos de controle de temperatura, o Serviço de Inspeção deve verificar se:

- a) As temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias-primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação;
- b) O programa de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
- c) Quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas.

Art. 218. Na fiscalização documental do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos, o Serviço de Inspeção deve verificar:

- a) Se há registros das ações;
- b) Se os registros estão assinados por seus responsáveis;
- c) Se, quando for o caso, as calibrações são realizadas em instituições especializadas e credenciadas por órgão regulador competente e se existem documentos que comprovem tais calibrações;
- d) Se as ações corretivas e preventivas praticadas estão descritas nos autocontroles;
- e) Se os registros e documentos estão à disposição do serviço de inspeção a qualquer tempo.

## **Seção XX**

### **Da Frequência De Fiscalização Do Controle Da Calibração e Aferição Dos Instrumentos De Controle Dos Processos**

Art. 219. A fiscalização local do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos será realizada com frequência mínima mensal, abrangendo no mínimo vinte e cinco por cento dos equipamentos.

§ 1º A fiscalização local será realizada através de inspeção visual dos equipamentos e/ou instrumentos de controle de processo.

§ 2º O registro das fiscalizações será feito através da utilização da lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental descrita no Anexo I.

Art. 220. A fiscalização documental do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos será realizada de acordo com o cronograma de inspeção, observando se os registros refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção durante a fiscalização in loco.

§ 1º Os registros das fiscalizações documentais serão feitos através da utilização da lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental descrita no Anexo I.

## **Seção XXI**

### **Da Fiscalização dos Controles Laboratoriais, Análises e Recolhimento de Produtos**



Art. 221. Na fiscalização local dos controles laboratoriais e de análises, o Serviço de Inspeção deverá observar:

- a) se o plano de amostragem descrito está sendo cumprido;
- b) se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;
- c) se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;
- d) se os analistas dominam as técnicas realizadas;
- e) se a conduta dos analistas é adequada, utilizam os equipamentos de proteção individual de forma correta e se respeitam as normas de segurança;
- f) se as amostras e reagentes são descartados de acordo com o previsto no MBPL;

Parágrafo único. Na fiscalização documental dos controles laboratoriais e de análises, o Serviço de Inspeção deverá observar:

- a) se a empresa possui plano de amostragem descrito;
- b) se o plano de amostragem é embasado em métodos científicos reconhecidos e/ou baseado em legislações, e se é efetivo na garantia da inocuidade e qualidade dos produtos;
- c) se o plano de amostragem é efetivamente cumprido;
- d) se existe manual de bancada, se o mesmo contempla as análises mínimas exigidas por lei e se as mesmas são realizadas baseadas em metodologias científicas reconhecidas;
- e) se existe manual de boas práticas laboratoriais;
- f) se existem registros dos treinamentos dos laboratoristas;
- g) os registros permitem um rápido e efetivo recolhimento dos produtos.

## **Seção XXII**

### **Da Frequência De Fiscalização Dos Controles Laboratoriais e De Análises**

Art. 222. A fiscalização local dos controles laboratoriais e de análises deverá ser realizada com frequência mínima mensal, por meio da observação visual.

Parágrafo único. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 223. A fiscalização documental dos controles laboratoriais e de análises deverá ser realizada conforme cronograma da inspeção, pela observação dos registros gerados durante os processos no período que a antecede, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização.

Parágrafo único. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

## **Seção XXIII**

### **Da Fiscalização do Controle de Formulação dos Produtos**

Art. 224. Na fiscalização local do controle de formulação dos produtos, o Serviço de Inspeção deverá observar:

- a) se as empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelo serviço de inspeção;

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

Art. 225. Na fiscalização documental do controle de formulação dos produtos, o Serviço de Inspeção deverá observar:

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

#### **Seção XXIV**

##### **Da Frequência de Fiscalização Do Controle De Formulação Dos Produtos**

Art. 226. A fiscalização local do controle de formulação dos produtos deverá ser realizada com frequência mínima anual para cada produto produzido pelo estabelecimento, pelo acompanhamento da adição dos ingredientes quando da fabricação.

Parágrafo único. Para registro e controle utiliza-se a planilha de controle de formulação de produtos, conforme Anexo I.

Art. 227. A fiscalização documental do controle de formulação dos produtos deverá ser realizada conforme cronograma da inspeção, pela observação dos registros gerados durante os processos no período que a antecede, observando se eles refletem as situações encontradas quando da fiscalização.

Parágrafo único. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

#### **Seção XXV**

##### **Da Fiscalização do Bem-Estar Animal**

Art. 228. Na fiscalização local de bem-estar animal, o Serviço de Inspeção deverá observar:

- a) o atendimento da Instrução Normativa nº 03/2000/DAS, de 17 de janeiro de 2000 e posteriores que a alterarem ou revogarem;
- b) avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria.

Art. 229. Na fiscalização documental de bem-estar animal, o Serviço de Inspeção deverá observar a implantação e manutenção de um programa de autocontrole por parte das empresas de abate sob o ponto de vista humanitário, em que a prioridade é oferecer condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais destinados ao abate.

### **Seção XXVI**

#### **Da Frequência de Fiscalização Do Bem-Estar Animal**

Art. 230. A fiscalização local de bem-estar animal deve ser feita, com frequência mínima, mensal, por meio da observação visual dos itens descritos no art. 228.

Parágrafo único. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 231. A fiscalização documental do bem-estar animal deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização.

Parágrafo único. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

### **Seção XXVII**

#### **Da Fiscalização da Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC**

Art. 232. A inspeção oficial tem por objetivo avaliar a implantação do programa de análise de perigos e pontos críticos de controle (APPCC).

§1º Durante a verificação oficial deve-se avaliar se o programa APPCC atenderá as exigências da legislação específica.

§2º A verificação a que se refere o parágrafo anterior inclui a verificação:

- a) do programa APPCC imediatamente após qualquer modificação;
- b) dos registros de monitoramento dos PCC's;
- c) da adequação e aplicação das medidas corretivas adotadas quando ocorrem desvios;
- d) da pertinência dos limites críticos estabelecidos;
- e) de outros registros pertinentes ao programa APPCC;
- f) do limite crítico do PCC;
- g) de resultados de análises correlacionando-os com padrões de inocuidade.

§3º. Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando analisar os perigos:

- a) O estabelecimento realizou a análise de perigos?
- b) O estabelecimento identificou todos os perigos que podem ocorrer?
- c) A análise de perigo identifica as medidas preventivas que serão aplicadas?
- d) A análise de perigo dispõe de um diagrama de fluxo que descreve as etapas de elaboração do produto?
- e) A análise de perigo identifica a sua provável utilização ou os consumidores do produto?
- f) O resultado da análise de perigo revela que existe (m) perigo (s) com risco significativo que justifique (m) PCC (s)?

- g) O estabelecimento tem um plano descrito para cada um de seus produtos?
- h) O estabelecimento realizou a validação do Programa APPCC visando determinar se ele atende os objetivos propostos?
- i) Os registros do estabelecimento incluem diversos resultados que atestam o monitoramento do (s) PCC (s) e a conformidade com os limites críticos?
- j) O estabelecimento dispõe de resultados subsequentes que justifiquem a adequação das medidas corretivas visando atingir o controle do PCC após a ocorrência de desvios?

§4º. Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando os procedimentos de monitoramento:

- a) O plano APPCC lista os procedimentos de monitoramento e a frequência que será usada para monitorar cada PCC visando assegurar a sua conformidade com limites críticos?
- b) Os procedimentos de monitoramento estão sendo executados na forma e frequência prevista no plano APPCC?

§5º. Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando os procedimentos de verificação:

- a) O plano APPCC prevê procedimentos e frequências de aferição e calibração de instrumentos de monitoramento de processos?
- b) O plano APPCC prevê procedimentos e frequências para observações diretas das atividades de monitoramento e ações corretivas?
- c) O plano APPCC lista os procedimentos e frequências para revisão dos registros gerados e os aplica conforme previsto?
- d) O plano APPCC lista os procedimentos de amostragem como atividade de verificação?
- e) A calibração dos instrumentos de monitoramento de processo é realizada na forma prevista no plano?
- f) As observações geradas pela observação direta (in loco) são realizadas de acordo com o previsto no plano APPCC?
- g) Os registros gerados no monitoramento (PCC's e seus limites críticos, a anotação de temperaturas e outros valores quantificáveis, como previsto no plano APPCC, a calibração de instrumentos, ações corretivas tomadas, a verificação e dados de identificação do produto, incluindo a data e hora da ocorrência) são revisados pelo estabelecimento?

§6º. Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando a manutenção de registros e documentos:

- a) O plano APPCC prevê um sistema de manutenção dos registros que documentam o monitoramento dos PCC's?
- b) Os registros contemplam os valores e observações atualizadas obtidas durante o monitoramento?
- c) O estabelecimento dispõe de embasamento para as decisões adotadas durante a análise de perigo?
- d) O estabelecimento possui documentos de referência que embasem a escolha do PCC?
- e) Foi identificado PCC visando prevenir, eliminar ou reduzir o perigo a níveis aceitáveis?

- f) O estabelecimento dispõe de base científica, técnica ou regulamentar para a definição do limite crítico?
  - g) Os documentos de embasamento são confiáveis?
  - h) O estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a frequência de monitoramento prevista no plano APPCC?
  - i) O estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a frequência de verificação prevista no plano APPCC?
  - j) As decisões adotadas pelo estabelecimento são compatíveis com os documentos de embasamento?
  - k) Os registros documentam o monitoramento dos PCC's e seus limites críticos?
  - l) Os registros incluem o horário, temperaturas ou outros valores quantificáveis, nome do produto, lote e data que foram realizados?
  - m) Os procedimentos e resultados da verificação estão documentados?
  - n) Há registro de data e horário em que a verificação foi realizada?
  - o) Os procedimentos de aferição/calibração dos instrumentos de monitoramento são registrados?
  - p) Os registros são mantidos no estabelecimento por 12 meses?
  - q) Se os registros forem arquivados fora dos estabelecimentos após 12 meses, os mesmos podem ser disponibilizados em tempo hábil?
- §7º. Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando as ações corretivas:
- a) O estabelecimento identifica a causa do desvio?
  - b) A ação corretiva elimina a causa do desvio?
  - c) A ação corretiva assegura que o PCC está sob controle?
  - d) Foram implantadas medidas preventivas para evitar a repetição do desvio?
  - e) As ações corretivas asseguram que nenhum produto com risco à saúde pública ou alteração chegue ao consumidor, em consequência de desvios do processo?
  - f) O estabelecimento separa todos os produtos com desvios de processo?
  - g) O estabelecimento, antes de liberar os produtos com desvios de processo ao consumo, revisa os produtos implicados?
  - h) O estabelecimento adota as ações necessárias para assegurar que nenhum produto com risco a saúde pública chegue ao consumidor, em consequência de desvios do processo?
  - i) O plano APPCC foi reavaliado para incorporação do controle de novos desvios ou outro perigo imprevisto?
  - j) O estabelecimento possui embasamento para a tomada de decisões durante a reavaliação?
  - k) O plano APPCC é reavaliado, no mínimo, anualmente?
  - l) O estabelecimento considerou, na análise de perigos, alguma modificação significativa ocorrida nas instalações, equipamentos ou em relação aos produtos?
  - m) Ocorreram mudanças que possam comprometer a análise de perigos do plano APPCC?
  - n) O estabelecimento revisou o plano em função destas mudanças?
  - o) Se a reavaliação evidenciou que o plano APPCC não mais atende a legislação, ele foi modificado imediatamente?

Art. 233. A inspeção oficial julgará o programa inadequado nas seguintes hipóteses:

- a) o programa não reúne os requisitos da legislação;
- b) o estabelecimento não executa as atividades contidas no plano;
- c) há falhas na definição das medidas preventivas e corretivas;
- d) há falhas na forma prevista para a manutenção dos registros.

### **Seção XXVIII** **Da Frequência De Fiscalização Dos PCC's**

Art. 234. A verificação local dos PCC's deverá ser realizada, com frequência mínima, mensal.

§1º O procedimento consistirá de verificação in loco do monitoramento do PCC e registros dos achados para posterior comparação com os registros de monitoramento do estabelecimento.

§2º Os horários em que são realizadas as verificações devem ser alternados, evitando-se horários prefixados.

§3º Para fins de registro das fiscalizações deve-se utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 235. A verificação documental consistirá na revisão de todos os registros do APPCC do estabelecimento, incluindo o próprio plano e os registros gerados no período, devendo ser realizada conforme cronograma da inspeção.

§1º O procedimento a que se refere o caput terá como objetivo avaliar a implementação do programa pelo estabelecimento, abrangendo a análise de perigos, os procedimentos de monitoramento, verificação, manutenção dos registros, documentos e ações corretivas.

§2º Todas as informações a que se refere o parágrafo anterior deverão ser analisadas e comparadas com os registros gerados pelo estabelecimento.

§3º Os registros das fiscalizações documentais deverão ser realizados utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

### **Seção XXIX** **Do Material Específico de Risco (MER)**

Art. 236. Na fiscalização local do material específico de risco (MER), o Serviço de Inspeção deverá avaliar se:

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

Art. 237. Na fiscalização documental do material específico de risco (MER), o Serviço de Inspeção deverá avaliar se:

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

### **Seção XXX**

#### **Da Frequência De Fiscalização Do Material Específico De Risco**

Art. 238. A fiscalização local do material específico de risco (MER) deverá ser realizada com frequência mínima mensal, por meio da observação visual devendo utilizar a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

Art. 239. A fiscalização documental do material específico de risco (MER) deverá ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo serviço de inspeção quando da fiscalização.

Parágrafo único. Os registros das verificações documentais devem ser feitos utilizando a lista de fiscalização das áreas de inspeção in loco e documental, conforme Anexo I.

### **Seção XXXI**

#### **Da Avaliação Dos Autocontroles**

Art. 240. Após recebidos os autocontroles, o Serviço de Inspeção dos municípios os avaliará, julgando se eles estão suficientemente documentados, se atendem ao que os estabelecimentos se propõem e se descrevem realmente as ações realizadas.

§1º O cronograma de fiscalização documental é realizado anualmente pelos Servidores Responsáveis do Serviço de Inspeção, devendo contemplar a fiscalização de todos os autocontroles no período de um ano.

§2º O cronograma deverá constar do Programa de Trabalho, conforme Anexo III.

Art. 241. O Servidor Responsável pelo Serviço de Inspeção relatará aos responsáveis legais e responsáveis técnicos das empresas as não conformidades verificadas durante suas tarefas.

§1º O documento utilizado para a comunicação das não conformidades (seja uma não conformidade dos Programas de Autocontrole, seja uma não conformidade de qualquer natureza) é o relatório de não conformidade – RNC, conforme Anexo IV.

§2º O documento a que se refere o parágrafo anterior deverá constar data e hora da emissão; o número sequencial do relatório/ano; nome do estabelecimento; número de registro do estabelecimento; destinatário do documento e respectivo cargo; indicação da legislação descumprida; indicação dos itens dos Programas de Autocontrole descumpridos; informações complementares sobre a não conformidade verificada e a assinatura do Servidor Responsável pelo SIM.

Art. 242. O RNC poderá ser lavrado em qualquer momento da fiscalização, quando identificado uma não conformidade, sendo essa embasada nos autocontroles das empresas, instruções de trabalho do Serviço de Inspeção e/ou outras legislações pertinentes.



Art. 243. O RNC, quando entregue ao representante legal pelo estabelecimento deverá ser acompanhado de documento que registre sua entrega, conforme Anexo V.

§1º O RNC deverá ser numerado sequencialmente por ano.

§2º As empresas terão prazo de até 10 (dez) dias úteis para responder ao RNC, quando as irregularidades não tiverem impactos diretos e críticos no processo de produção.

Art. 244. Quando forem registrados três (03) RNC's por um mesmo motivo, recorrente ou não, que não seja considerado crítico, poderá ser lavrado, em duas vias, o auto de infração, a critério do Serviço de Inspeção.

§1º Nos casos em que a não conformidade seja crítica, podendo comprometer as condições higiênico-sanitárias dos produtos com risco à saúde pública, deverá ser preenchido o auto de infração já com o primeiro RNC, sempre em duas vias.

§2º As empresas, após constatação de não conformidade, deverão adequar e encaminhar, em duas vias assinadas, os programas de autocontrole para o Serviço de Inspeção realizar sua avaliação.

§3º Caso os programas de autocontrole estiverem conformes, deverá ser aprovado pelo órgão competente.

§4º Os autocontroles aprovados deverão executá-los imediatamente, sob fiscalização do Serviço de Inspeção do município integrante do CISICOM.

#### **TÍTULO IV DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

Art. 245. A historicidade documental deverá ser preservada, registrada todas as alterações sucessivas realizadas no documento, sendo preenchido a cada modificação: versão, data, número de páginas e a natureza da mudança.

Art. 246. Revogam-se as disposições em contrário.

Art. 247. Esta Instrução Normativa entrará em vigor na data de sua publicação.

**KAROLYNE VIEIRA BASSETTO**

COORDENADORA

SIM/CIDESA



**ANEXO I**

**LISTA DE FISCALIZAÇÃO DAS ÁREAS IN LOCO E DOCUMENTAL**

Manutenção de Instalações e Equipamentos; Vestiários, Sanitários e Barreiras Sanitárias; Iluminação; Ventilação; Captação, Tratamento e Distribuição da Água de Abastecimento; Águas Residuais; Controle Integrado de Pragas; Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO; Higiene, Hábitos Higiênicos, do Treinamento e Saúde dos Operários; Procedimentos Sanitários das Operações - PSO; Matérias-Primas, Ingredientes, Material de Embalagem e Rastreabilidade; Controle das Temperaturas; Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processo; Controles Laboratoriais, Análises e Recall de Produtos; Controle de Formulação dos Produtos; Bem-Estar Animal; Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC; Material Específico de Risco (MER).			
<b>Estabelecimento:</b>		<b>Registro no SIM:</b>	
<b>Município:</b>			
<b>Local/Área/Verificação:</b>	<b>Equipamentos/Utensílios/Instalações/Procedimentos</b>	<b>Data/Hora</b>	<b>C/NC/NA</b>
	1 -		
	2 -		
	3 -		
	4 -		
	5 -		
	1 -		
	2 -		
	3 -		
	4 -		
	5 -		
	6 -		
	7 -		
	8 -		
	9 -		
	10 -		
	1 -		
	2 -		
	3 -		



	4 -		
	5 -		
	6 -		
	7 -		
<b>Item NC</b>	<b>Descrição da Não Conformidade (NC)</b>		
Assinatura e Carimbo do Servidor Responsável pelo SIM			



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



**ANEXO II**

**LISTA DE FISCALIZAÇÃO DE PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE PRÉ-OPERACIONAL - PPHO (LIBERAÇÃO DE ABATE)**

**LISTA DE FISCALIZAÇÃO**

Estabelecimento:	Registro no SIM:		
Município:	Data:		
Local/Área	EQUIPAMENTOS/UTENSÍLIOS/INSTALAÇÕES/PROCEDIMENTOS	Hora	C/NC/NA
Item NC	Descrição da Não Conformidade (NC)		



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





	recall de produtos												
15	Controle de formulação de produtos			x									
16	Bem-estar animal				x								
17	Análise de perigos e pontos críticos de controle - APPCC					x							
18	Material especificado de risco (MER)						x						



**ANEXO IV**  
**RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE - RNC**

1. Data e hora:	2. Relatório nº/ano	3. Estabelecimento e nº do SIM
4. Para (Nome e Cargo):		
5. Embasamento legal (RIISPOA, PAC e/ou outra legislação):		
6. Descrição:		
7. Assinatura do Servidor Responsável pelo Serviço de Inspeção:		
8. Resposta do Responsável Legal do Estabelecimento (ações imediatas):		

9. Resposta do Responsável Legal do Estabelecimento (cronograma de ações planejadas):

*Este documento é uma notificação escrita referente a inobservância de exigências regulamentares e que podem resultar em instauração de processo administrativo e/ou judicial.*

10. Assinatura do Responsável Legal do Estabelecimento

11. Data

12. Assinatura de Verificação do Servidor Responsável pelo Serviço de Inspeção

13. Data



ANEXO V  
REGISTRO DE ENTREGA DO RNC

Ao Senhor(a) \_\_\_\_\_

Prezado Senhor(a)

Por meio deste, entrego anexo Relatório(s) de Não Conformidade (RNC) na unidade  
\_\_\_\_\_ localizado

\_\_\_\_\_.

O(s) relatório(s) de não conformidade anexo(s) se refere(m) ao nº \_\_\_\_\_, devendo  
apresentar o(s) plano(s) de ação(ões) imediata(s) e planejada(s). O(s) relatório(s) deverá(ão) ser  
respondido(s) e entregue(s) ao serviço de inspeção até a data de \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

Atenciosamente,

\_\_\_\_\_  
Assinatura do Servidor Responsável pelo SIM

\_\_\_\_\_  
Assinatura do Representante Legal do Estabelecimento



**ANEXO VI**

**PLANO DE AÇÕES CORRETIVAS - PLANO Nº \_\_\_\_\_ FL. Nº \_\_\_\_\_**

Razão Social: \_\_\_\_\_

Documento de Referência: \_\_\_\_\_

SIM: \_\_\_\_\_

Não Conformidade (número da não-conformidade)	Descrição detalhada da ação corretiva adotada para correção da inconformidade. Medidas paliativas também deverão ser descritas.	Data prevista para execução (dia/mês/ano)	Para uso do Servidor do SIM:	
			Ação foi efetiva	Assinatura e data da verificação
			( ) SIM ( ) NÃO RNC: _____	
			( ) SIM ( ) NÃO RNC: _____	
			( ) SIM ( ) NÃO RNC: _____	
			( ) SIM ( ) NÃO RNC: _____	
			( ) SIM ( ) NÃO RNC: _____	

Data de aprovação do Plano: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_.

Prazo final para conclusão do Plano: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_.

Responsável  
Técnico

Representante Legal

Médico Veterinário Responsável pelo Serviço de Inspeção

