DECRETO Nº 061/2021.

SÚMULA: REGULAMENTA A INSPEÇÃO SANITÁRIA E INDUSTRIAL DOS PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL - SIM.

O PREFEITO DO MUNICÍPIO DE SANTANA DO ITARARÉ, ESTADO DO PARANÁ, no uso de suas atribuições legais,

DECRETA:

CAPÍTULO I
DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

Art. 1º. O Serviço de Inspeção Sanitária e Industrial de Produtos de Origem Animal, de competência da Prefeitura Municipal de Santana do Itararé, nos termos da Lei Federal nº 7.889/89 e Lei Municipal n° 057/2013, será executado pela Inspeção Sanitária e Industrial de Produtos de Origem Animal, vinculada à Secretaria Municipal de Agricultura.

Art. 2º. A inspeção Sanitária e Industrial de Produtos de Origem Animal, será exercida em todo o território do Município de Santana do Itararé, em relação às condições higiênico-sanitárias a serem preenchidas pelos abatedouros frigoríficos, produtores de agroindústrias familiares e estabelecimentos, que se dediquem ao abate, industrialização, comércio, armazenamento e transporte de carnes e demais produtos de origem animal.

§ 1º. A inspeção e a fiscalização previstas neste Decreto são de atribuição do Médico Veterinário e dos demais cargos efetivos de atividades técnicas de fiscalização agropecuária, respeitadas as devidas competências.
§ 2º. Os servidores incumbidos da execução das atividades de que trata este Decreto devem possuir carteira de identidade funcional fornecida pela Secretaria Municipal de Agricultura.
§ 3º. Os servidores a que se refere este artigo, no exercício de suas funções, devem exibir a carteira funcional para se identificar.
§ 4º. Os servidores vinculados a Secretaria Municipal de Agricultura, devidamente identificados, no exercício de suas funções, terão livre acesso aos estabelecimentos de que trata o art. 5º.
§ 5º. O servidor poderá solicitar auxílio de autoridade policial nos casos de risco à sua integridade física, de impedimento ou de embaraço ao desempenho de suas atividades.

Art. 3º. A implantação do Serviço de Inspeção Municipal (SIM), obedecerá a estas

normas em consonância com as prioridades de Saúde Pública e abastecimento da população, embasado ainda em Instruções, Normas e Legislações que venham a garantir a Saúde Pública.

§ 1º. A inspeção municipal será realizada em caráter permanente ou periódico.
§ 2º. A inspeção municipal em caráter permanente consiste na presença do serviço oficial de inspeção para a realização dos procedimentos de inspeção e fiscalização ante mortem e post mortem, durante as operações de abate das diferentes espécies de açougue, de caça, de anfíbios e répteis nos estabelecimentos.
§ 3º. A inspeção municipal em caráter periódico consiste na presença do serviço oficial de inspeção para a realização dos procedimentos de inspeção e fiscalização nos demais estabelecimentos registrados ou relacionados e nas outras instalações industriais dos estabelecimentos de que trata o § 2º, excetuado o abate.

Art. 4º. Ficará a cargo do Secretário Municipal de Agricultura, fazer cumprir estas normas, também outras que venham a ser implantadas, desde que, por meio de dispositivos legais, que digam respeito a Inspeção Industrial e Sanitária dos estabelecimentos a que se refere o Art. 2º deste Regulamento.

Parágrafo único. Além deste Regulamento, os outros que virão por força deste artigo poderão abranger as seguintes áreas:

I - Classificação do estabelecimento;
II - As condições e exigências para registro;
III - A higiene dos estabelecimentos;
IV - A inspeção "ante" e "post-mortem" dos animais destinados ao abate;
V - A inspeção e reinspeção de todos os produtos, sub-produtos e matérias primas de origem animal, durante as diferentes fases da comercialização, da produção ou industrialização;
VI - Padronização dos produtos industrializados de origem animal;
VII - O registro de rótulos;
VIII- As análises laboratoriais;
IX - A carimbagem de carcaças e cortes de carnes, bem como a identificação e demais dizeres a serem impressos nas embalagens de outros produtos de origem animal;
X - Quaisquer outros detalhes que se tornarem necessários, para maior eficiência da inspeção industrial e sanitária dos produtos de origem animal.

Art. 5º. Para os fins deste Decreto, entende-se por estabelecimento de produtos de origem animal, qualquer instalação industrial na qual sejam abatidos ou industrializados animais produtores de carnes e onde sejam obtidos, recebidos, manipulados, beneficiados, industrializados, fracionados, conservados, armazenados, acondicionados, embalados, rotulados ou expedidos, com finalidade industrial ou comercial, a carne e seus derivados, o pescado e seus derivados, os ovos e seus derivados, o leite e seus derivados ou os produtos de abelhas e seus derivados incluídos.

Parágrafo único. A simples designação "estabelecimento" abrange todos os tipos e

modalidades de estabelecimentos previstos na classificação do presente Regulamento.

Art. 6º. Os estabelecimentos de produtos de origem animal abrangem:

I - os de carne e derivados;
II - os de leite e derivados;
III- os de pescado e derivados;
IV - os de ovos e derivados;
V - os de mel e cera de abelhas e seus derivados

CAPÍTULO II
DOS ESTABELECIMENTOS DE CARNES E DERIVADOS

Art. 7º. Os estabelecimentos de carnes e derivados são assim classificados e definidos:

I - ABATEDOURO FRIGORÍFICO: Para os fins deste Decreto, entende-se por abatedouro frigorífico o estabelecimento destinado ao abate dos animais produtores de carne, à recepção, à manipulação, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição dos produtos oriundos do abate, dotado de instalações de frio industrial, que pode realizar o recebimento, a manipulação, a industrialização, o acondicionamento, a rotulagem, a armazenagem e a expedição de produtos comestíveis.
II - UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE CARNES E PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL: Para os fins deste Decreto, entende-se por unidade de beneficiamento de carne e produtos cárneos o estabelecimento destinado à recepção, à manipulação, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de carne e produtos cárneos, que pode realizar a industrialização de produtos comestíveis.
§ 1º. Também se sujeita às disposições deste regulamento os Autosserviços, que consiste nos sistemas de comercialização no varejo e no próprio estabelecimento, de produtos de origem animal fracionados, manipulados, embalados e rotulados na ausência do consumidor, e que fiquem expostos à disposição do consumidor final.
§ 2º. Serão classificados e registrados como "produtos de origem animal" os produtos a serem fracionados e embalados na mesma unidade respeitando um cronograma de produção e higienização para que não haja contaminação cruzada, incluindo os derivados lácteos, desde que ocorra apenas o fracionamento, embalagem e rotulagem do produto recebido já inspecionado na origem. O produto fracionado e embalado deverá estar registrado e com o rótulo aprovado pelo Serviço de Inspeção Municipal.

Art. 8º. A simples designação "produto", "subproduto", "mercadoria" significa, para efeito do presente Regulamento, que se trata de "produto ou matéria-prima de origem animal".

Art. 9º. Os "produtos cárneos" são aqueles obtidos de carnes, de miúdos e de partes comestíveis das diferentes espécies animais, com as propriedades originais das matérias-primas modificadas por meio de tratamento físico, químico ou biológico, ou ainda pela combinação destes métodos em processos que podem envolver a adição de ingredientes, aditivos ou coadjuvantes de tecnologia.

Art. 10. Entende-se por "animais de açougue" os bovinos, búfalos, equídeos, suídeos, ovinos, caprinos, lagomorfos e aves domésticas, bem como os animais silvestres criados em cativeiro, abatidos em estabelecimentos sob inspeção veterinária;

Art. 11. O animal abatido, formado das massas musculares e ossos, desprovido da cabeça, mocotós, cauda, pele, órgãos e vísceras torácicas e abdominais, tecnicamente preparados, constitui a "carcaça".

I - Nos suínos a "carcaça" pode ou não incluir a pele, cabeça e pés.
II - A "carcaça" dividida ao longo da coluna vertebral dá origem às "meias carcaças" que, subdivididas por um corte entre duas costelas, variável segundo hábitos regionais, constituem os "quartos" anteriores ou dianteiros e posteriores ou traseiros.

CAPÍTULO III
DE LEITE E DERIVADOS

Art. 12. Os estabelecimentos de leite e derivados são assim classificados e definidos:

I - USINA DE BENEFICIAMENTO DE LEITE E DERIVADOS: Para os fins deste Decreto, entende-se por unidade de beneficiamento de leite e derivados o estabelecimento destinado à recepção, ao pré-beneficiamento, ao beneficiamento, ao envase, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de leite para o consumo humano direto, facultada a transferência, a manipulação, a fabricação, a maturação, o fracionamento, a ralação, o acondicionamento, a rotulagem, a armazenagem e a expedição de derivados lácteos, permitida também a expedição de leite fluido a granel de uso industrial.
II - GRANJA LEITEIRA: Para os fins deste Decreto, entende-se por granja leiteira o estabelecimento destinado à produção, ao pré-beneficiamento, ao beneficiamento, ao envase, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de leite para o consumo humano direto, podendo também elaborar derivados lácteos a partir de leite exclusivo de sua produção, envolvendo as etapas de pré-beneficiamento, beneficiamento, manipulação, fabricação, maturação, ralação, fracionamento, acondicionamento, rotulagem, armazenagem e expedição.
III - QUEIJARIA: Para os fins deste Decreto, entende-se por queijaria o estabelecimento destinado à fabricação de queijos, que envolva as etapas de fabricação, maturação, acondicionamento, rotulagem, armazenagem e expedição, e que, caso não realize o processamento completo do queijo, encaminhe o produto a uma unidade de beneficiamento de leite e derivados.
§ 1º Nos queijos produzidos a partir de leite ou de leite reconstituído, a relação proteínas do soro/caseína não deve exceder a do leite.
§ 2º Para os fins deste Decreto, queijo fresco é o que está pronto para o consumo logo após a sua fabricação.
§ 3º Para os fins deste Decreto, queijo maturado é o que sofreu as trocas bioquímicas e físicas necessárias e características da sua variedade.
§ 4º A denominação queijo está reservada aos produtos em que a base láctea não contenha gordura ou proteína de origem não láctea.

§ 5º O leite utilizado na fabricação de queijos deve ser filtrado por meios mecânicos e submetido à pasteurização ou ao tratamento térmico equivalente para assegurar a fosfatase residual negativa, combinado ou não com outros processos físicos ou biológicos que garantam a inocuidade do produto.
§ 6º Fica excluído da obrigação de pasteurização ou de outro tratamento térmico o leite que se destine à elaboração dos queijos submetidos a um processo de maturação a uma temperatura superior a 5°C (cinco graus Celsius), durante um período não inferior a sessenta dias.
§ 7º O período mínimo de maturação de queijos de que trata o § 6º poderá ser alterado, após a realização de estudos científicos conclusivos sobre a inocuidade do produto ou em casos previstos em RTIQ.
IV - POSTO DE REFRIGERAÇÃO: Para os fins deste Decreto, entende-se por posto de refrigeração o estabelecimento intermediário entre as propriedades rurais e as unidades de beneficiamento de leite e derivados destinado à seleção, à recepção, à mensuração de peso ou volume, à filtração, à refrigeração, ao acondicionamento e à expedição de leite cru refrigerado, facultada a estocagem temporária do leite até sua expedição.

CAPÍTULO IV
DE PESCADO E DERIVADOS

Art. 13. Os estabelecimentos destinados ao pescado e seus derivados são classificados em:

I - ABATEDOURO FRIGORÍFICO DE PESCADO: Para os fins deste Decreto, entende-se por abatedouro frigorífico de pescado o estabelecimento destinado ao abate de anfíbios e répteis, à recepção, à lavagem, à manipulação, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição dos produtos oriundos do abate, que pode realizar o recebimento, a manipulação, a industrialização, o acondicionamento, a rotulagem, a armazenagem e a expedição de produtos comestíveis.
II - UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE PESCADO E PRODUTOS DE PESCADO: Para os fins deste Decreto, entende-se por unidade de beneficiamento de pescado e produtos de pescado o estabelecimento destinado à recepção, à lavagem do pescado recebido da produção primária, à manipulação, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de pescado e de produtos de pescado, que pode realizar também sua industrialização.
III - ESTAÇÃO DEPURADORA DE MOLUSCOS BIVALVES: estação depuradora de moluscos bivalves o estabelecimento destinado à recepção, à depuração, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de moluscos bivalves.

CAPÍTULO V
DE OVOS E DERIVADOS

Art.14. Os estabelecimentos de ovos e derivados são classificados em:

I - GRANJA AVÍCOLA: granja avícola o estabelecimento destinado à produção, à ovoscopia, à classificação, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de ovos oriundos, exclusivamente, de produção própria destinada à

comercialização direta.
Parágrafo único. É permitida à granja avícola a comercialização de ovos para a unidade de beneficiamento de ovos e derivados.
II - UNIDADE BENEFICIADORA DE OVOS E DERIVADOS: entende-se por unidade de beneficiamento de ovos e derivados o estabelecimento destinado à produção, à recepção, à ovoscopia, à classificação, à industrialização, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de ovos ou de seus derivados.
§ 1º É facultada a classificação de ovos quando a unidade de beneficiamento de ovos e derivados receber ovos já classificados.
§ 2º Se a unidade de beneficiamento de ovos e derivados destinar-se, exclusivamente, à expedição de ovos, poderá ser dispensada a exigência de instalações para a industrialização de ovos.

CAPÍTULO VI
DE MEL, CERA DE ABELHAS E DERIVADOS

Art. 15. Os estabelecimentos destinados ao mel e cera de abelhas são classificados em:

Parágrafo unico - UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE PRODUTOS DE ABELHAS: Para os fins deste Decreto, entende-se por unidade de beneficiamento de produtos de abelhas o estabelecimento destinado à recepção, à classificação, ao beneficiamento, à industrialização, ao acondicionamento, à rotulagem, à armazenagem e à expedição de produtos e matérias-primas pré- beneficiadas provenientes de outros estabelecimentos de produtos de abelhas e derivados, facultada a extração de matérias-primas recebidas de produtores rurais.

CAPÍTULO VII
DO REGISTRO E APROVAÇÃO DE PROJETOS

Art. 16. Para o funcionamento de qualquer estabelecimento que abate, industrialize, processe, armazene, transporte ou comercialize produtos de origem animal, obrigatoriamente deverá requerer aprovação e registro prévio ao SIM de seus projetos e localização.

§ 1º Para o Registro de Estabelecimentos, junto ao Serviço de Inspeção Municipal - SIM se faz necessário cumprir uma série de normas para elaboração de um processo no qual constará todas as etapas de aprovação do estabelecimento, assim estabelecido:
a) Pedido de aprovação do terreno, para todas as indústrias que dependem de edificação para o seu funcionamento. Este pedido é feito mediante requerimento dirigido ao responsável pelo SIM, anexando croquis da(s) área(s) a ser(em) vistoriada(s), bem como informar a quem se dirigir para fazer contatos na localidade (endereço, telefone, etc.). (ANEXO 1).
b) Após inspecionada e aprovada pelo SIM a área para a finalidade proposta através do Laudo de Inspeção de Terreno (ANEXO 2), a empresa pretendente dará prosseguimento ao pedido com a elaboração de um projeto detalhado, de acordo com as seguintes orientações:

I - Localização - Os estabelecimentos podem ser autorizados dentro do perímetro urbano, suburbano ou rural, depois de ouvidas as autoridades de saúde pública, Prefeitura Municipal e Órgão Controlador do Meio Ambiente. A área do terreno deve ser compatível com o estabelecimento, prevendo-se futuras expansões. É recomendado um afastamento mínimo de 3 (três) metros dos limites das vias públicas ou outras divisas, salvo quando se tratar de estabelecimentos já construídos, que tenham condições fáceis de entrada e saída, bem como circulação interna de veículos. As áreas, com pátio e vias de acesso, devem ser pavimentadas e urbanizadas, evitando a formação de poeira e facilitando o escoamento das águas. As demais áreas deverão receber jardinagem completa. Outros aspectos de fundamental importância na elaboração do projeto devem ser observados quanto à posição da indústria, a saber:

- Facilidade na obtenção da matéria-prima;
- Localização em ponto que se oponha aos ventos dominantes que sopram para a cidade;
- Terreno seco, sem acidentes, de fácil escoamento de águas pluviais, não passíveis de inundações;
- Afastadas de fontes poluidoras de qualquer natureza;
- Facilidade de acesso;
- Facilidade de fornecimento de energia elétrica e meios de comunicação;
- Facilidade no abastecimento de água potável;
- Facilidade no tratamento e escoamento das águas residuais;
- Preferencialmente próximo à corrente de água à montante da cidade, caso dela esteja próximo;
- Facilidade na delimitação da área.

II - Instalações e Equipamentos – O complexo industrial deve ser compatível com a capacidade de produção, variando de acordo com a classificação do estabelecimento.

III - Projeto – O projeto será instruído com os seguintes documentos:

a) Requerimento da empresa pretendente, dirigido ao SIM, no qual solicita aprovação prévia do PROJETO (ANEXO 3);
b) Memorial descritivo da construção (ANEXO 4);
c) Memorial Econômico-Sanitário (ANEXO 5);
d) Documento de liberação do Órgão competente de Fiscalização do Meio Ambiente (Licença Prévia / Licença de Instalação / Licença de Operação / Comprovação de Conformidade Ambiental, conforme o caso);
e) ART do engenheiro responsável pelo projeto - CREA da região;
f) Plantas - CHECK LIST PLANTA - (ANEXO 6):

- situação - escala 1/500;
- baixa - escala 1/100;
- fachada - escala 1/50;
- Planta com setas indicativas de fluxo de produção e de movimentação de colaboradores - escala 1/100;
- detalhes de equipamentos - escala 1/10 ou 1/100;
- hidro sanitária - escala 1/100 ou 1/500.
- Nas plantas devem ser observadas as seguintes cores:

Estabelecimentos novos: cor preta;
Estabelecimentos a reconstruir, reformar ou ampliar: cor preta - para partes a serem

conservadas; cor vermelha - para partes a serem construídas; cor amarela - para partes a serem demolidas; cor azul - para elementos construídos em ferro; cor cinza - pontuado de nanquim, para partes de concreto.
- As plantas ou projetos devem conter ademais: Orientação; Posição da construção em relação às vias públicas e alinhamento dos terrenos; Localização das partes dos prédios vizinhos, construídos sobre as divisas dos terrenos;
- Outras exigências poderão ser feitas, em face de localização e classificação do complexo industrial.
- O projeto completo será entregue ao Serviço de Inspeção Municipal, retornando para fins de conhecimento ao estabelecimento e para início das obras, se aprovado pelo órgão de fiscalização. Durante o desenrolar das obras, o SIM fará visitas para vistoriar os trabalhos de construção. Nenhuma alteração poderá ser procedida no projeto aprovado previamente, sem a devida consulta ao órgão fiscalizador. Após o término das obras deve ser solicitada ao SIM uma visita para então ser realizado o Laudo Técnico Sanitário do Estabelecimento (ANEXO 7), o qual também deve ser incluído no processo de pedido de registro. Todos os projetos aprovados pelo SIM devem ter todas as folhas rubricadas, assinadas e carimbadas, arquivados conforme estabelecido em procedimento de gestão de documentos.

§ 2º Alteração de projetos: Quando o estabelecimento quiser realizar uma reforma e/ou ampliação, este deve solicitar ao SIM. Para isso, deve encaminhar uma planta baixa em folha A4 com um cronograma de obras, alterações e seus respectivos prazos (RT do engenheiro responsável pelo projeto - CREA da região). Após aprovação previa pelo serviço de inspeção, deverão encaminhar para confecção da planta final, seguindo o descrito anteriormente na letra "f", novamente encaminhar para o SIM para aprovação final.

§ 3º Para as agroindústrias ou estabelecimentos que pretendem aderir ao SIM, SUSAF-PR ou SISBI devem encaminhar todas as plantas listadas acima, já para as empresas com medidas de até 250m², encaminhar uma planta baixa na escala de 1/100 ou a juízo do SIM.

§ 4º Deverá conter todas as alterações sucessivas realizadas no documento, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança. Mantendo-se assim um Histórico Documental.

Art. 17. A inspeção industrial e sanitária realizada pelo SIM deverá ser instalada de forma permanente ou periódica.
I- Terão Inspeção permanente os estabelecimentos de carnes e derivados que abatem ou abatem e industrializam as diferentes espécies de animais, e outros que se julgar necessário.
II - Os estabelecimentos não enquadrados no parágrafo anterior terão Inspeção periódica, a juízo do SIM.

Art. 18. Os produtos de origem animal em natureza ou derivados, deverão atender aos padrões de identidade e qualidade previstos pela legislação em vigor, bem como, ao

Código de Defesa do Consumidor.

Parágrafo único. Os estabelecimentos registrados ou em processo de adesão no SIM, quando aplicável, ficam sujeitos às obrigações contidas neste Decreto e na Instrução Normativa nº 03, DE 14 DE MARÇO DE 2019 e suas alterações.

Art. 19. Os estabelecimentos de produtos de origem animal que devem estar sob inspeção industrial e sanitária a nível municipal, de acordo com a Lei Federal N°. 7.889, de 23.11.89, obrigam-se obter registro junto ao SIM.

Art. 20. Os estabelecimentos a que se refere o art. 19 receberão número de registro.

§ 1º Estes números obedecerão seriação própria e independente, fornecidos pelo SIM.
§ 2º O número de registro constará obrigatoriamente nos rótulos, certificados, carimbos de inspeção dos produtos e demais documentos.

Art. 21. Para o processo de obtenção do Registro, junto ao SIM, deverão ser seguidos os seguintes procedimentos:
I - Requerimento solicitando Registro no SIM (2 vias); (ANEXO 1)
II - Requerimento solicitando aprovação do terreno (2 vias); (ANEXO 2)
III- Documento de liberação das obras pelas autoridades municipais;
IV - Documento de liberação do órgão competente de fiscalização do meio ambiente;
V - Documentos e plantas descritos no Art.16 deste regulamento;
VI - Fotocópia do contrato social e alterações ou bloco de produtor rural;
VII - Fotocópia de inscrição no CNPJ ou CPF;
VIII - Fotocópia do comprovante de cadastro de contribuinte no ICMS (quando aplicável);
IX - Fotocópia do alvará de funcionamento;
X - Fotocópia do contrato do controle de Pragas (serviço terceirizado);
XI - Fotocópia do laudo de análise de água conforme o ANEXO 10 deste regulamento;
XII - Fotocópia da anotação de Responsabilidade Técnica (ART);
XIII- Fotocópia da carteira de saúde dos manipuladores e RT ("apto a manipulação de alimentos");
XIV - Comprovante de Treinamento em Boas Práticas de Fabricação - BPF, conforme o artigo 28 deste regulamento;
XV - Fotocópia do termo de compromisso para o recolhimento dos resíduos sólidos (serviço terceirizado/quando aplicável);
XVI - Programas de Autocontrole, conforme o ANEXO 11 deste regulamento;
XVII - Termo de compromisso no qual o estabelecimento concorda em acatar as exigências estabelecidas na legislação do Serviço de Inspeção Municipal - SIM, sem prejuízo de outras exigências que venham a ser determinadas (ANEXO 8).

Parágrafo único. Antes do inicio da comercialização, os estabelecimentos deverão apresentar análises microbiológicas e físico-químicas em conformidade, com a legislação dos alimentos que irão industrializar. (ANEXO 12).

Art. 22. A aprovação do projeto referido no Art 21 item V, deve ser precedida de vistoria prévia para aprovação de local e terreno, e devem ser encaminhados os documentos descritos no Art.16.

Art. 23. Aprovados os projetos e o cronograma de execução, o requerente pode dar início às obras.

Art. 24. Concluídas as obras e instalados os equipamentos, de acordo com o cronograma, será requerido ao SIM a vistoria de aprovação e autorização ou não do início dos trabalhos.

Parágrafo único. Após deferido, compete ao SIM instalar de imediato a inspeção no estabelecimento.

Art. 25. Satisfeitas as exigências fixadas no presente Regulamento, será expedido o "Certificado de Registro", constando no mesmo o número do registro, razão social, classificação do estabelecimento, localização (estado, município, cidade, vila ou povoado), nome fantasia, carimbos, selos, chancelas de órgãos regulador, e outros detalhes necessários. Parágrafo único. Após o estabelecimento receber o registro do serviço de inspeção municipal (SIM) e estar apto às legislações que regem o SIM, o mesmo receberá o certificado de registro, com seu respectivo número (ANEXO 9). O certificado é concedido por tempo indeterminado, porém pode ser cancelado pelo SIM quando ocorrer alguma falta grave por parte da empresa ou mesmo quando solicitado pela mesma. Quando houver alterações na razão social da empresa o certificado deve ser atualizado. Quando o Município estiver com seu serviço de inspeção equivalente, o mesmo pode indicar empreendimentos para a adesão ao SUSAF-PR, SELO ARTE ou SISBI, vindo a integrar o Sistema Unificado de Atenção à Sanidade Agroindustrial Familiar e de Pequeno Porte no Estado do Paraná - SUSAF-PR, ou o Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal - SISBI/POA, O empreendimento receberá no certificado a chancela ou identificação, do SUSAF-PR, SELO ARTE ou SISBI, dentro dos padrões e com autorização oficial do órgão regulador.

Art. 26. Qualquer ampliação, remodelação ou construção nos estabelecimentos registrados, tanto de suas dependências como instalações, só poderá ser feita após aprovação prévia dos projetos.

Parágrafo único. É de inteira responsabilidade dos proprietários as construções dos estabelecimentos sujeitos à Inspeção Municipal, cujos projetos não tenham sido previamente aprovados pelo Serviço de Inspeção Animal - SIM/POA.

Art. 27. Os estabelecimentos já registrados no SIM deverão providenciar a criação e implantação de práticas que visem o controle higiênico-sanitário dos processos de fabricação e manuseio dos produtos no estabelecimento.

Parágrafo único. Ficam sujeitos ao que dispõe este artigo os estabelecimentos que elaboram, industrializem, armazenem, fracionem, transportem ou comercializem

alimentos de origem animal registrados no âmbito do SIM.

Art. 28. O plano de treinamento contendo práticas higiênico-sanitárias sobre produtos e operações, específico para cada estabelecimento, deverá ser elaborado seguindo as regras previstas pela Portaria N.º 368/1997 do MAPA, ou outros que venham a substituí-la.

CAPÍTULO VIII
DO FUNCIONAMENTO DOS ESTABELECIMENTOS

Art. 29. O abate de animais para o consumo público, ou para matéria prima, na fabricação de derivados, bem como, o beneficiamento de leite, e outros produtos de origem animal no Município, estarão sujeitos às seguintes condições:

§ 1º O abate, a industrialização de carnes e do leite, e de outros produtos de origem animal, só poderão ser realizados no Município, em estabelecimentos registrados na União, Estado ou Município, tendo assim livre trânsito.

§ 2º Os animais e seus produtos deverão ser acompanhados de documentos sanitários e fiscais pertinentes, para identificação e procedência.

§ 3º Os animais deverão ser, obrigatoriamente, submetidos à inspeção veterinária "ante" e "post-mortem" e abatidos mediante processo humanitário. A manipulação, durante os procedimentos de abate e industrialização, deverá observar os requisitos de uma boa higiene.

§ 4º Os veículos de transporte de carnes e vísceras comestíveis, e de outros produtos de origem animal, deverão ser providos de meios para produção e/ou manutenção de frio, observando-se as demais exigências regulamentares. A critério do SIM, o transporte poderá ser realizado apenas com meio isotérmico, desde que atendidos os aspectos de higiene e que a temperatura dos produtos seja mantida até o seu local de entrega, conforme legislações vigentes.

Art. 30. Localizar-se em pontos distantes de fontes produtoras de odores desagradáveis e poeira de qualquer natureza.

Art. 31. Ser instalado, de preferência, no centro de terreno, devidamente cercado, afastado dos limites das vias públicas no mínimo três (3) metros e dispor de área de circulação que permita a livre movimentação dos veículos de transporte, exceção para aqueles já instalados e que não disponham de afastamento em relação às vias públicas, os quais poderão funcionar desde que as operações de recepção e expedição se apresentem interiorizadas.

Art. 32. Dispor de abastecimento de água potável e clorada para atender, suficientemente, às necessidades de trabalho do estabelecimento e das dependências sanitárias.

Art. 33. Dispor de água quente para usos diversos e suficiente às necessidades do estabelecimento.

Art. 34. Dispor de iluminação natural e artificial abundantes, bem como de ventilação adequada e suficiente em todas as dependências.

Art. 35. Possuir piso de material impermeável, resistente à abrasão e à corrosão, ligeiramente inclinado para facilitar o escoamento das águas residuais, bem como para permitir uma fácil lavagem e desinfecção.

Art. 36. Ter paredes lisas, de cor clara, de fácil higienização e impermeáveis com azulejo ou outro material aprovado pelo SIM.

Art. 37. Possuir forro de material impermeável, resistente a umidade e a vapores, construído de modo a evitar o acúmulo de sujeira, de fácil lavagem e desinfecção. Podendo salas de abates serem dispensadas nos casos em que o telhado proporcionar uma perfeita vedação à entrada de poeira, insetos, pássaros e assegurar uma adequada higienização, a critério do SIM.

Art. 38. Dispor de dependência de uso exclusivo para a recepção os produtos não comestíveis e condenados. A dependência deve ser construída com paredes até o teto, não se comunicando diretamente com as dependências que manipulem produtos comestíveis.

Art. 39. Dispor de mesas de materiais resistentes e impermeáveis, de preferência de aço inoxidável, para a manipulação dos produtos comestíveis e que permitam uma adequada lavagem e desinfecção.

Art. 40. Dispor de tanques, caixas, bandejas e demais recipientes construídos de material impermeável, de superfície lisa que permitam uma fácil lavagem e desinfecção.

Art. 41. Dispor nas dependências do estabelecimento, de pias, sabão líquido inodoro, sanitizantes e esterilizadores, quando for o caso, e em boas condições de funcionamento e número suficiente para a atividade.

§ 1° Os acessos às dependências devem ser providos de barreira sanitária completa, constando de lava-botas, sanitizante, pia para higienização das mãos, sabão líquido inodoro, papel toalha e lixo provido de tampa com acionamento a pedal.

§ 2° Os esterilizadores citados neste artigo devem ser utilizados exclusivamente para higienização constante de facas, fuzis (chairas), serras e demais instrumentos de trabalho. Os mesmos devem possuir carga completa de água limpa, e a temperatura da água não deve ser inferior a 82,2° C, e para estabelecimentos de aves não deve ser inferior a 85° C (oitenta e dois graus centígrados e dois décimos).

Art. 42. Dispor de rede de esgoto em todas as dependências, com dispositivo que evite

o refluxo de odores e a entrada de roedores e outros animais, ligada a tubos coletores e estes ao sistema geral de escoamento e de instalação para a retenção de gordura, resíduos e corpos flutuantes, bem como, de dispositivo para a depuração artificial das águas servidas e de conformidade com as exigências dos órgãos oficiais responsáveis pelo controle ambiental.

Art. 43. Dispor, conforme legislação específica, de dependências sanitárias e vestiários adequadamente instalados, de dimensões proporcionais ao número de operários, com acesso indireto às dependências industriais, quando localizadas em seu corpo.

§ 1º. Nos estabelecimentos que realizem atividades em instalações independentes, situadas na mesma área industrial, pertencentes ou não à mesma empresa, a construção isolada de dependências comuns de abastecimento de água, tratamento de efluentes, laboratório, almoxarifado e sociais poderá ser dispensada.

§ 2º. Cada estabelecimento, caracterizado pelo número do registro ou do relacionamento, será responsabilizado pelo atendimento às disposições deste Decreto e das normas complementares nas dependências que sejam comuns e que afetem direta ou indiretamente a sua atividade.

§ 3º. Estabelecimentos de mesmo grupo empresarial localizados em uma mesma área industrial serão registrados ou relacionados sob o mesmo número.

Art. 44. Dispor de suficiente "pé direito" nas diversas dependências, de modo que permita a disposição adequada dos equipamentos, principalmente da trilhagem aérea, a fim de que os animais dependurados após o atordoamento permaneçam com a ponta do focinho distante do piso, de forma que não haja contaminação da carcaça.

Art. 45. Dispor, quando for o caso, de pocilgas cobertas, currais e/ou apriscos com pisos pavimentados apresentando ligeiro caimento no sentido dos ralos. Deverá ainda ser provido de bebedouros para utilização dos animais e pontos de água, com pressão suficiente, para facilitar a lavagem e desinfecção dessas instalações e dos meios de transporte.

Parágrafo único. Os currais e pocilgas deverão dispor de plataforma, quando for o caso, para realização da inspeção "ante-mortem".

Art. 46. Dispor de espaços mínimos e de equipamentos que permitam as operações de atordoamento, sangria, esfola, evisceração, inspeção, resfriamento, armazenagem, estocagem, acabamento das carcaças e da manipulação dos miúdos, com funcionalidade e que preservem a higiene do produto final além de não permitir que haja contato das carcaças já esfoladas, entre si ou por contaminações cruzadas, antes de terem sido devidamente inspecionadas pelo SIM.

Art. 47. Prover a seção de miúdos, quando prevista, de separação física entre as áreas de manipulação do aparelho gastrointestinal e das demais vísceras comestíveis.

Art. 48. Dispor de telas em todas as janelas e/ou dispositivos de fechamento automático em outras passagens para o interior, de modo a impedir a entrada de insetos, pássaros e roedores.

Art. 49. Dispor de almoxarifado para guarda de embalagens, recipientes, produtos de limpeza e outros materiais utilizados na indústria.

Art. 50. Dispor de dependência, quando necessário, para uso como escritório da administração do estabelecimento, inclusive para pessoal de serviço de inspeção sanitária, podendo ser separada do estabelecimento.

Art. 51. As demais informações e especificações não contidas neste capítulo, deverão seguir as normas técnicas de instalações e equipamentos equivalentes ao Decreto nº 10.468, de 18 de agosto de 2020 – RIISPOA e outras que vierem a substituí-la.

Art. 52. Será permitido o sacrifício dos animais somente após a prévia insensibilização, utilizando-se o método adequado à espécie. A sangria deve ser imediata e completa respeitando-se o tempo mínimo de 3 minutos, antes do qual não poderá ser realizado nenhum procedimento.

Parágrafo único. As etapas que antecedem a sangria dos animais, incluindo o manejo pré-abate e a insensibilização, devem seguir normas específicas de Abate Humanitário.

Art. 53. Em suínos, depilar e raspar, logo após ao escaldamento em água quente, utilizando-se temperaturas e métodos adequados, acrescentando também a necessária lavagem da carcaça antes da evisceração, conforme legislação específica vigente. Quando usados outros métodos de abate, os procedimentos higiênicos deverão ser atendidos rigorosamente.

§ 1º Permitir-se-á apenas o coureamento de suínos mediante aprovação e autorização do SIM.

§ 2º No caso de aves a escaldagem também será realizada em tempo e métodos adequados à boa tecnologia e à obtenção de um produto em boas condições higiênico-sanitárias.

Art. 54. Eviscerar, sob as vistas de funcionário do SIM em local em que permita o pronto exame das vísceras, com identificação entre estas, a cabeça e carcaça do animal. Em casos de evisceração retardada, a destinação será realizada a critério do médico veterinário.

Art. 55. Executar os trabalhos de evisceração com todo cuidado a fim de evitar que haja contaminação das carcaças provocada por operação imperfeita, devendo os serviços de inspeção sanitária, em casos de contaminação por fezes e/ou conteúdo ruminal, aplicar as medidas higiênicas preconizadas.

Art. 56. As operações de abate devem ser efetuadas de forma a manter a correspondência entre carcaça, cabeça e vísceras. Nos casos em que o SIM julgar necessário, que em função da velocidade de abate a empresa não conseguir realizar a relação cabeça, víscera e carcaça, os mesmos devem ser identificados.

Art. 57. A inspeção "ante" e "post mortem", bem como a inspeção de produtos de origem animal e seus derivados, obedecerá no que couber, quanto a sua forma e condições, as disposições a ela relativas, previstas pela Lei Federal N° 1.283 de 18 de dezembro de 1950 e alterações, e pelo Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária dos Produtos de Origem Animal aprovado pelo Decreto Federal N° 10.468, de 18 de agosto de 2020 e alterações.

Parágrafo único. Devem ser observadas, ainda, demais legislações vigentes referentes a inspeção higiênico-sanitária dos produtos de origem animal.

Art. 58. Considerar, quando da inspeção de animais, carcaças e vísceras o previsto nos Arts. 54º e 55° deste decreto as limitações do estabelecimento, admitindo o aproveitamento condicional de carcaças e/ou vísceras, apenas nos casos em que houver condições para tal.

Art. 59. A critério do SIM, permitir-se-á a retirada de materiais condenados para a industrialização fora do estabelecimento (graxaria industrial), sendo que o seu transporte será efetuado em recipientes e/ou veículos fechados específicos e apropriados.

CAPÍTULO IX
DA HIGIENE DO ESTABELECIMENTO E PESSOAL

Art. 60. Todas as dependências dos estabelecimentos devem ser mantidos em condições de higiene, antes, durante e após a realização dos trabalhos.

Art. 61. Será exigido que os operários lavem as mãos antes de entrar no ambiente de trabalho, quando necessário durante a manipulação e a saída de sanitários.

Art. 62. Marcar o equipamento, carrinhos, tanques, caixas de modo a evitar qualquer confusão entre os destinados a produtos comestíveis e os usados no transporte ou depósito de produtos não comestíveis.

Art. 63. É de responsabilidade dos estabelecimentos, lavar e desinfetar diariamente e convenientemente os pisos e paredes, assim como o equipamento e utensílios usados nos estabelecimentos. Os produtos de higienização empregados devem ser previamente aprovados pelos órgãos competentes.

Art. 64. Os estabelecimentos controlados pelo SIM devem ser mantidos livres de moscas, mosquitos, baratas, ratos, camundongos e quaisquer outros insetos, além de

gatos, cães e outros animais, agindo-se cautelosamente quanto ao emprego de venenos, cujo uso só é permitido nas dependências não destinadas a manipulação ou depósito de produtos comestíveis e mediante expressa autorização do SIM.

Parágrafo único. Para estabelecimentos de produtos de origem animal registrados no SIM será exigido programa de combate a pragas e roedores, devendo ser executado por profissional da área ou empresa terceirizada.

Art. 65. Exigir do pessoal que trabalha com produtos comestíveis, desde a área de sangria até a expedição, o uso de uniforme completo de cor branca, mantidos convenientemente limpos.

Parágrafo único. Por "uniforme completo" entende-se calça, camiseta ou jaleco, protetor de cabeça (gorro ou toca, e quando necessário capacete) e botas.

Art. 66. Exigir do pessoal que manipula produtos condenados e/ou não comestíveis, que realiza a desinfecção dos equipamentos e instrumentos com produtos apropriados e aprovados, uniformes diferenciados.

Art. 67. Será proibido que o pessoal faça suas refeições nos locais de trabalho, bem como, deposite produtos, objetos e material estranho a finalidade da dependência, ou ainda guardar roupas de qualquer natureza. Também é proibido fumar, cuspir ou escarrar em qualquer dependência de trabalho do estabelecimento.

Art. 68. Far-se-á todas as vezes que o SIM julgar necessário, a substituição, raspagem, pinturas e reparos em pisos, paredes, tetos e equipamentos.

Art. 69. Lavar e desinfetar, tantas vezes quanto necessário, os pisos, cercas dos currais, bretes de contenção, mangueiras, pocilgas, apriscos e outras instalações próprias para guardar, pouso e contenção de animais vivos ou depósitos de resíduos industriais, bem como, de quaisquer outras instalações julgadas necessárias pelo SIM.

Art. 70. Inspecionar e manter convenientemente limpas as caixas de sedimentação de resíduos, ligadas e intercaladas a rede de esgoto.

Art. 71. Conservar ao abrigo de contaminação de qualquer natureza, os produtos comestíveis durante a sua obtenção, embarque e transporte.

Art. 72. É vedado o emprego de vasilhames de cobre, latão, zinco, barro, ferro estanhado ou qualquer outro utensílio que por sua forma e composição possa causar prejuízos a manipulação, estocagem e transporte de matérias primas e de produtos usados na alimentação humana.

§ 1º O material utilizado para a confecção das embalagens ou estocagem que entram em contato direto com o produto deve ser previamente autorizado pelo órgão regulador da saúde.

§ 2º Quando houver interesse sanitário ou tecnológico, de acordo com a natureza do produto, pode ser exigida embalagem ou acondicionamento específico.

Art. 73. A inspeção de saúde é exigida para qualquer empregado do estabelecimento, seus dirigentes ou proprietários, mesmo que exerçam esporadicamente atividades nas dependências. Sempre que ficar comprovada a existência de dermatoses ou quaisquer doenças infecto-contagiosas ou repugnantes em qualquer pessoa que exerça atividade no estabelecimento será ela imediatamente afastada do trabalho, cabendo ao serviço de inspeção sanitária comunicar o fato a autoridade da saúde pública. É obrigatório o uso de carteirinha de saúde com a expressão "apto a manipular alimentos".

Art. 74. A água de abastecimento deve atender aos padrões de potabilidade de acordo com legislação vigente.

Art. 75. Inspecionar previamente, os continentes quando destinados ao acondicionamento de produtos utilizados na alimentação humana sendo rejeitados os que forem julgados sem condições de uso. De modo algum é permitido o acondicionamento de matérias- primas ou produtos destinados a alimentação humana em carrinhos, recipientes ou demais continentes que tenham servido a produtos não comestíveis. Os recipientes utilizados para acondicionamento de produtos condenados ou não comestíveis devem ser de cor vermelha ou identificados de forma a evitar o uso com produtos comestíveis.

Art. 76. Não é permitida a guarda de material estranho nos depósitos de produtos, nas salas de matança e seus anexos e na expedição. Não é permitida a utilização de qualquer dependência dos estabelecimentos como residência.

Art. 77. Higienizar, diariamente, ou sempre que necessário os instrumentos de trabalho.

Art. 78. Vetar a entrada de pessoas estranhas às atividades, salvo quando devidamente uniformizadas e autorizadas pela chefia do estabelecimento, ou pelo encarregado do SIM.

Art. 79. As empresas devem apresentar ao SIM, para devida apreciação e aprovação os Programas de Auto Controle (PAC). Sendo de sua responsabilidade a implementação dos autocontroles na indústria a fim de estabelecer um procedimento operacional padrão que possibilite os estabelecimentos sob fiscalização do Serviço de Inspeção Municipal - SIM implantar e executar, de forma compulsória, autocontroles em seus procedimentos de abate, beneficiamento, produção, fabricação, manipulação, conservação, armazenagem e transporte, como pré-requisitos para seu registro e reconhecimento no Serviço de Inspeção Municipal - SIM, Sistema Unificado de Atenção à Sanidade Agroindustrial Familiar e de Pequeno Porte no Estado do Paraná - SUSAF-PR ou Sistema Brasileiro de Inspeção - SISBI - que integra o Sistema Unificado de Atenção à Sanidade Agropecuária - SUASA - assim como naqueles que, mesmo não participando do SUSAF-PR ou SISBI, estão sob fiscalização de Serviço de Inspeção Municipal que tenha estabelecimentos nele

habilitado. Também estabelece os procedimentos de fiscalização local e documental ao responsável pelo Serviço de Inspeção Municipal - SIM/POA.

§ 1º Os Programas de Auto Controle, que devem ser submetidos rotineiramente a verificações, avaliações e revisões, a saber: 1 - Manutenção de instalações e equipamentos; 2 - Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias; 3 - Iluminação; 4- Ventilação; 5- Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento; 6 - Águas residuais; 7 - Controle integrado de pragas; 8- Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO; 9- Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários; 10 - Procedimentos sanitários das operações - PSO; 11 - Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade; 12 - Controle das temperaturas; 13 - Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo; 14 - Controles laboratoriais, análises e recall de produtos; 15 - Controle de formulação dos produtos; 16 - Bem-estar animal; 17 - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC; 18 - Material Específico de Risco (MER).

§ 2º As agroindústrias integrantes do SISBI devem desenvolver e implantar todos os autocontroles descritos acima, já para aquelas que não fazem parte e possuem o Serviço de Inspeção Municipal (SIM), ou SUSAF-PR, devem desenvolver e implantar os autocontroles número 1, 5, 7, 8, 9, 11, 12 e 14.

§ 3º A implantação dos programas de autocontroles deve ser conforme o ANEXO 11 deste regulamento. Esses autocontroles devem constar em documentos que expliquem como são realizados os procedimentos de recepção e acondicionamento, processamento, manipulação, fabricação, conservação, guarda, estocagem e transporte, de matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos, quais os cuidados na manutenção de instalações, máquinas, equipamentos e utensílios, dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias, da iluminação e da ventilação, como é realizado o controle da água de abastecimento da indústria, os cuidados com as águas residuais, os procedimentos para o controle de pragas, da limpeza e sanitização, assim como para o controle da higiene, dos hábitos higiênicos, da saúde e dos treinamentos dos operários. Também devem ser contemplados os procedimentos sanitários das operações, os procedimentos padronizados de higiene pré e operacional, a forma em que são realizados os controles das temperaturas dos ambientes e dos processos, o controle das calibrações e aferições dos equipamentos de monitoramento dos processos, dos laboratórios e das análises laboratoriais, das formulações dos produtos e do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle, quando for o caso. 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.

§ 4º Nos autocontroles de todas as etapas dos processos industriais deve-se responder às seguintes questões: O que? Quem? Como? Onde? Quando? Ou seja, deve-se identificar a ação/atividade, qual ou quais as pessoas envolvidas e responsáveis por elas, como serão realizadas, em quais locais e em que tempo/etapa do processo produtivo/industrial. Devem ser criados formulários ou planilhas de controles para uso

nas verificações e monitoramentos. Os erros feitos durante o seu preenchimento devem ser corrigidos de forma que o Serviço de Inspeção possa identificar o que foi escrito errado e a consequente correção. Os procedimentos de autocontrole devem ser descritos em forma de documentos auditáveis e praticáveis pelas empresas.

CAPÍTULO X
DA EMBALAGEM E ROTULAGEM

Art. 80. Entende-se por "embalagem" o invólucro ou recipiente destinado a proteger, acomodar e preservar materiais destinados à exposição, embarque, transporte e armazenagem.

Art. 81. Os produtos de origem animal destinados à alimentação humana só podem ser acondicionados ou embalados em recipientes aprovados pelo órgão de fiscalização competente.

Art. 82. Recipientes anteriormente usados só podem ser aproveitados para o envasamento de produtos e matérias-primas utilizadas na alimentação humana, quando absolutamente íntegros, perfeitos e higienizados.

Parágrafo único. Em hipótese alguma podem ser utilizados, se anteriormente tenham sido empregados no acondicionamento de produtos e matérias-primas de uso não comestível.

Art. 83. Todos os produtos de origem animal entregues ao comercio devem estar identificados por meio de rótulos registrados, de acordo com este Regulamento, com o Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade - RTIQ - de cada produto e em conformidade com as normas da ANVISA, INMETRO, ADAPAR e MAPA.

Parágrafo único. A função principal do controle de registro de produtos e controle de rótulos é esclarecer sobre o processo de fabricação do produto, bem como sua avaliação, aprovação e controle de rótulos com a logomarca do SIM, SUSAF-PR, SELO ARTE ou SISBI. Entendendo-se como tal, a aprovação dos memoriais descritivos de fabricação dos produtos e seus respectivos rótulos, de que trata o Título VII, Capítulo I, do RIISPOA.

Art. 84. As solicitações para aprovação prévia do registro, alteração e cancelamento de produtos serão encaminhadas ao SIM, devendo ser conforme o ANEXO 12 deste regulamento.

Parágrafo único. Com o objetivo de estabelecer um procedimento operacional padrão que possibilita garantir a padronização da rotulagem enviada ao Serviço de Inspeção Municipal - SIM, das empresas registradas, definindo a metodologia a ser utilizada. Algumas rotinas devem ser adotadas no registro documental, afim de que não se perca o controle, bem como surjam problemas que facilmente poderiam ser evitados. Todos os produtos entregues ao comércio devem estar identificados por meio de rótulos

aprovados ou registrados no SIM, quer quando destinados ao consumo, quer quando se destinam a outros estabelecimentos que os vão beneficiar.

Art. 85. A numeração do registro dos produtos será fornecida pelo estabelecimento solicitante, com numeração crescente e sequencial de três dígitos, seguido do número de registro do estabelecimento junto ao SIM.

Art. 86. Os produtos cujos padrões ainda não estejam referenciados em RTIQ (Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade) ou outra legislação vigente, somente serão registrados após a realização de estudos científicos, consultas e publicações de normas técnicas. Porém, o estabelecimento poderá comprovar os padrões do produto através de laudos de analises laboratoriais e embasamento cientifico, descrevendo os padrões em que o produto se enquadra no memorial descritivo do produto, mediante aprovação do SIM.

Art. 87. As carcaças, as partes de carcaças e cortes armazenados ou em trânsito, ou entregues ao comercio, devem estar identificados, por meio de carimbos, etiquetas ou rótulos e embalados conforme modelos fornecidos e aprovados pelo SIM.

Parágrafo Único. Para carcaças e partes de carcaças, deverão ser utilizadas etiquetas lacres.

Art. 88. Modelos dos carimbos para uso no Serviço de Inspeção Municipal – SIM:

§ 1º Para fins de padronização, ficam definidos os seguintes modelos de carimbos do Serviço de Inspeção Municipal – SIM/POA:

Modelo 1:

a. Dimensões: 2,5cm (dois centímetro e meio) de diâmetro.
b. Forma: circular
c. Dizeres: Horizontalmente ao centro a palavra "INSPECIONADO" com letras maiúsculas e imediatamente abaixo o número de registro da empresa no SIM. Acompanhando a curva superior o nome do municípo "SANTANA DO ITARARÉ/PR" e acompanhando a curva inferior à sigla "S.I.M.", todos em letras maiúsculas, letra de forma "Times New Roman", com especificação mínima de tamanho da fonte nº 10, em negrito.
d. Uso: embalagens e rótulos de produtos comestíveis de até 1,0 Kg (um

quilograma).

Modelo 2:

e. Dimensões: 3,5cm (três centímetros e meio) de diâmetro.
f. Forma: circular
g. Dizeres: Horizontalmente ao centro a palavra "INSPECIONADO" com letras maiúsculas e imediatamente abaixo o número de registro da empresa no SIM. Acompanhando a curva superior o nome do município " SANTANA DO ITARARÉ/PR" e acompanhando a curva inferior à sigla "S.I.M.", todos em letras maiúsculas, letra de forma "Times New Roman", com especificação mínima de tamanho da fonte nº 12, em negrito
h. Uso: embalagens e rótulos de produtos comestíveis com mais de 1,0 Kg (um quilograma).

Modelo 3:

i. Dimensões: 7,5 (sete centímetros e meio) de largura, por 5,5 cm (cinco centímetros e meio) de altura.
j. Forma: elíptica.
k. Dizeres: Horizontalmente ao centro a palavra "INSPECIONADO" com letras maiúsculas e imediatamente abaixo o número de registro da empresa. Acompanhando a curva superior o nome do município "SANTANA DO ITARARÉ/PR" e acompanhando a curva inferior a sigla "S.I.M." todos em letras maiúsculas, letra de forma "Times New Roman", com especificação mínima de tamanho da fonte nº 20, em negrito.
l. Uso: carcaças de bovinos, bubalinos, suínos e ovinos em condições de consumo em natureza, aplicado externamente sobre as massas

musculares de cada quarto.

m. A tinta utilizada na carimbagem deve ser à base de violeta de metila.

Modelo 4:

"SANTANA DO ITARARÉ/PR/SIM Reg. 000 - 000"

n. Dimensões: em linha horizontal com no Máximo 20 caracteres.
o. Forma: digitado em posição horizontal.
p. Dizeres: impresso na ultima linha da etiqueta, que consta a denominação do produto, em letras maiúsculas o nome do município "SANTANA DO ITARARÉ/PR" e separado por barra a sigla "S.I.M.", um espaço em branco, seguido da abreviatura "Reg.", mais o numero do estabelecimento com três dígitos separados por um traço o numero ou código do produto de três dígitos; representado no seguinte formato: SANTANA DO ITARARÉ/PR/SIM Reg. 000 - 000. Todos em letras maiúsculas, letra de forma "Times New Roman", com especificação mínima de tamanho da fonte nº 10, em negrito.
q. Uso: em produtos de origem animal e derivados fracionados e temperados por mercados e supermercados com emissão de etiqueta em balança eletrônica juntamente com o nome do corte ou produto fracionado e temperado

§ 2º As carcaças de aves e outros pequenos animais de consumo serão isentas de carimbo direto no produto, desde que acondicionadas por peças, em embalagens individuais e invioláveis, devendo constar o carimbo juntamente com os demais dizeres exigidos no rótulo.

Art. 89. Fica criado no âmbito do Município, o carimbo de Inspeção Municipal, para uso exclusivo no Serviço de Inspeção Municipal - SIM.

Art. 90. O carimbo de Inspeção Municipal é a identificação oficial usada unicamente em estabelecimento sujeito a fiscalização do Serviço de Inspeção Municipal–SIM, constituindo o sinal de garantia de que o produto foi inspecionado pela autoridade competente do Município.

Art. 91. O carimbo de Inspeção Municipal obedecerá exatamente à descrição e os modelos mencionado neste Decreto, devendo respeitar as dimensões, forma, dizeres, tipo e cor única, a ser usado nos estabelecimentos fiscalizados pelo Serviço de Inspeção Municipal–SIM.

Art. 92. O carimbo utilizado durante o abate deve ficar sob a guarda do SIM/POA.

Art. 93. Os carimbos destinados à carcaças de animais, obrigatoriamente deverão ser confeccionados em material de nylon ou cobre.

CAPÍTULO XI
DAS ANÁLISES LABORATORIAIS

Art. 94. A periodicidade e o tipo das analises laboratoriais dos produtos, água e outros, a serem efetuados pelo estabelecimento registrado, serão definidos pelo controle de qualidade, observando a legislação pertinente.

Parágrafo Único: A coleta de analises oficial é obrigatória, definida e realizada pelo responsável do SIM, onde devem seguir os padrões de coleta descritos no ANEXO 10 deste regulamento.

CAPÍTULO XII DAS INFRAÇÕES

Art. 95. As infrações ao presente Regulamento estão em conformidade com a Lei Federal Nº 7.889 de 23 de novembro de 1989 que dispõe sobre inspeção sanitária e industrial dos produtos de origem animal, e dá outras providências e do Decreto Nº 10.468, de 18 de agosto de 2020 - RIISPOA. e, quando for o caso, mediante responsabilidade civil e criminal.

Parágrafo único: O Serviço de Inspeção seguirá as infrações previstas no ANEXO 16 deste regulamento, devendo o SIM manter um histórico que deverá conter todas as alterações sucessivas realizadas no documento, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança.

CAPÍTULO XIII
DA ORGANIZAÇÃO E ESTRUTURA DO SIM

Art. 96. O SIM deverá dispor de pessoal técnico de nível superior (Médico Veterinário) e nível médio em número adequado, devidamente capacitados para realização de inspeção sanitária "ante e post-mortem" e tecnológica, obedecendo à legislação vigente.

§ 1º A inspeção “ante e post-mortem” é privativa do Médico Veterinário.

§ 2º O profissional de nível médio deve ser habilitado para desempenhar trabalhos de fiscalização no campo da higiene pública e sanitária, como inspecionar ambientes e estabelecimentos de alimentação e autosserviços, auxiliar nas inspeções de agroindústrias, verificando o cumprimento das normas de higiene sanitária contidas na legislação em vigor; proceder a fiscalização dos estabelecimentos de venda e produção de gêneros alimentícios, inspecionando a qualidade, o estado de conservação e as condições de armazenamento dos produtos oferecidos ao consumo; realizar trabalhos e controles administrativos do serviço de inspeção, exercer atividades de planejamento, coordenação e execução das ações de fiscalização sanitária; fiscalizar a qualidade das águas de uso coletivo; emitir laudos e pareceres sobre assuntos de sua responsabilidade.

Art. 97. O SIM deve dispor de meios para registro em compilação dos dados estatísticos

referentes ao abate, industrialização de carnes, produção de leite e derivados, condenações e outros dados que porventura se tornem necessários.

Parágrafo único: O Serviço de Inspeção deve ter estrutura para arquivar documentos, sendo que a metodologia esta descrita no ANEXO 13 deste regulamento. A função principal dos arquivos é possibilitar o acesso às informações que estão sob sua responsabilidade de guarda, de maneira rápida e precisa. Os documentos da fase corrente possuem grande potencial de uso para a instituição produtora, e são utilizados para o cumprimento de suas atividades administrativas, como a tomada de decisões, avaliação de processos, controle das tarefas e etc. As principais atividades desempenhadas nesta fase devem ser: Protocolo, Arquivamento, Empréstimo, Consulta e Destinação.

Art. 98. O SIM deverá ter veículos a sua disposição ou outro meio que viabilize a locomoção do seu pessoal até os locais de fiscalização, além de espaço físico e equipamentos necessários a execução das atribuições.

CAPITULO XIV
DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Art. 99. As matérias-primas, de origem animal que derem entrada em indústria e/ou no comércio do próprio Município deverão proceder de estabelecimento sob inspeção industrial e sanitária, de órgão federal, ou equivalente, estadual ou do próprio município devidamente identificado por rótulos, carimbos, documentos sanitários e fiscais pertinentes.

Parágrafo único. Tratando-se de carnes in natura, deverão ser submetidos ao tratamento por frio no próprio estabelecimento de origem.

Art. 100. Os produtos industrializados serão devidamente rotulados conforme as determinações do SIM.

Art. 101. Todos os ingredientes, aditivos e outros produtos que venham a compor qualquer tipo de massa, deverão ter aprovação nos órgãos competentes do Ministério da Saúde.

Art. 102. As formulações utilizadas nos Produtos de Origem Animal deverão ser previamente aprovadas pelo SIM seguindo os Regulamentos Técnicos de Identidade e Qualidade dos Produtos, ou conforme aprovação prévia do Serviço de Inspeção.

Art. 103. Sempre que possível, a Secretaria Municipal de Agricultura deve facilitar a seus técnicos a realização de estágios e cursos, participação em Seminários, Fóruns e Congressos relacionados com os objetivos deste Regulamento.

Art. 104. O SIM organizará, em conjunto com outros órgãos públicos, os serviços de fiscalização a nível de consumo. Esta inspeção exigirá a comprovação e a documentação

da origem, bem como, as condições de higiene das instalações, operações e equipamentos do estabelecimento.

§ 1º Para controle da rastreabilidade, os estabelecimentos devem seguir o disposto no ANEXO 15 deste regulamento. Esses controles visam estabelecer procedimentos operacionais padrões que possibilitem rastrear todo o processo produtivo dos produtos produzidos pelo estabelecimento, desde a aquisição das matérias primas até a comercialização do produto acabado. Aplica-se a todas as atividades realizadas pelo estabelecimento que tenham envolvimento direto ou indireto com o processo de produção de produtos destinados à alimentação.

§ 2º Para combate a fraudes de produtos de origem animal, os estabelecimentos devem seguir o disposto no ANEXO 14 deste regulamento. Comete-se fraude alimentar quando um alimento é deliberadamente colocado no mercado com a intenção de se obter lucro através do engano do consumidor. A Indústria é responsável pela qualidade dos processos e produtos através dos programas desenvolvidos, implantados, mantidos e monitorado pelos estabelecimentos, visando assegurar a qualidade higiênico-sanitária de seus produtos (BPF - Portaria MAPA nº. 368/1997, APPCC - Portaria MAPA nº 46/1998, PPHO - Resolução nº. 10/2003 DIPOA/DAS).

Art. 105. Em casos de fraudes, adulterações e falsificações ou outras situações que julgar necessário, o SIM poderá solicitar um regime especial de fiscalização (REF).

Art. 106. Sempre que necessário, o presente regulamento poderá ser revisto, modificado ou atualizado.

Art. 107. Os casos omissos ou dúvidas que surgirem na implantação e execução do presente regulamento serão resolvidos pelos responsáveis do SIM e/ou os gestores municipais.

Art. 108. Ficam aprovados os modelos de ANEXOS deste regulamento para uso do Serviço de Inspeção Municipal – SIM/POA e suas atualizações, nos termos deste Decreto.

Art. 109. As despesas decorrentes deste Decreto serão atendidas através de dotações orçamentárias próprias.

Parágrafo único: Os estabelecimentos de Inspeção Permanente terão sua carga horária semanal, e os de Inspeção Periódica terão sua carga horária mensal, estabelecidas no programa de trabalho, consideradas para efeito de cobrança da taxa de inspeção mensal.

Art. 110. Em casos que gerem dúvida ou não estejam estabelecidos neste decreto, seguem-se as leis superiores do Ministério da Agricultura e suas atualizações.

Art. 111. Ficam revogados os decretos anteriores.

Art. 112. Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação.

GABINETE DO PODER EXECUTIVO DO MUNICÍPIO DE SANTANA DO ITARARÉ/PR, EM 02 DE AGOSTO DE 2021.

JOSÉ DE JESUZ IZAC
PREFEITO MUNICIPAL

ANEXO 1

REQUERIMENTO SOLICITANDO VISTORIA DO TERRENO

Ilmo Sr. Chefe do Serviço de inspeção Municipal - SIM ----------
-, abaixo assinado, desejando construir um (a)-- ------ ----------,---------- ----------
,(especificação da indústria) (cidade, município) vem mui respeitosamente requerer a V. Sa. se digne vistoriar o terreno e autorizar a preparação dos documentos necessários para a construção do referido estabelecimento industrial.
Nestes termos**.** Pede Deferimento

Local e data

Assinatura do requerente

ANEXO 2

LAUDO DE INSPEÇÃO DE TERRENO

1. Nome do proprietário do terreno
2. Localização do terreno: Endereço
3. Área total disponível
4. Área a ser utilizada na construção
5. Perfil do terreno, assinalado os acidentes e sua natureza
6. Detalhes sobre facilidades de escoamento das águas pluviais
7. Existência de prédios limítrofes, especificando sua natureza
8. Localização urbana, suburbana ou rural e distância de vias públicas
9. Existência nas proximidades, de estabelecimentos que produzam mau cheiro, indicando natureza e distância do local.
10. Distância entre o futuro estabelecimento e rios perenes para escoamento das águas residuais
11. Existência de fonte produtora de água para abastecimento (nascente, rio, poços, rede da cidade); especificando abundância provável e detalhes sobre possibilidade de poluição
12. Outros detalhes de importância que forem observados
13. Conclusões

Local e data.

Ass. Méd. Veterinário

ANEXO 3

REQUERIMENTO SOLICITANDO APROVAÇÃO PRÉVIA DO PROJETO DE CONSTRUÇÃO

Ilmo Sr. Chefe do Serviço de inspeção Municipal – SIM

_____, representando o estabelecimento denominado _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____, que se localizará à _____ _____ _____ _____(endereço), vem mui respeitosamente requerer aprovação das plantas e memoriais descritivos de construção e econômico-sanitário em anexo, visando o registro do mesmo nesse Órgão. Para tanto, anexa plantas e demais documentos necessários.

Nestes termos.
Pede deferimento.

Local e data

Assinatura do requerente.

ANEXO 4

MEMORIAL DESCRITIVO DE CONSTRUÇÃO

1. Nome do proprietário interessado e ou razão social do estabelecimento;
2. Endereço completo;
3. Duração provável da obra (meses);
4. Classificação do estabelecimento pretendido/construído/em construção;
5. Responsável pelo projeto (CREA), número de ART;
6. Área do terreno;
7. Área a ser construída ou já construída;
8. Área útil destinada ao estabelecimento (área de circulação);
9. Tipo de delimitação utilizada no terreno da indústria para impedir o acesso de animais e pessoasestranhas ao estabelecimento;
10. Possibilidades de ampliações (se possuir, identificar e mensurar a área de ampliação);
11. Afastamento das vias públicas (informar a distância das construções da empresa em relação às vias públicas);
12. Constituição das paredes, teto e piso em todas as dependências, informando as diferenças dos materiais utilizados nas diversas áreas. Junção entre as paredes e o piso da área de produção com ângulo arredondado;
13. Revestimento em geral, incluindo as paredes externa;
14. Portas e esquadrias (dimensões e material) áreas de manipulação devem possuir portas de fechamento automático, com perfeita vedação quando fechadas. Informar o sistema de proteção contra insetos nas aberturas para a área externa, informar a inclinação dos parapeitos chanfrados;
15. Descrever a altura do pé direito de cada uma das áreas construídas;
16. Informar a área de cada dependência do estabelecimento (salas, câmaras, depósitos, estruturas anexas, etc...).
17. Informar as dimensões e material de construção das câmaras de refrigeração;
18. Descrever sistema de geração de energia, quando existir;
19. Plataformas de recepção de matéria prima e expedição de produtos acabados (cobertura e piso);
20. Descrever o sistema de trilhagem aérea (informar a distância entre trilhos e o teto, paredes e piso, descrever a localização dos locais com a presença de trilhos);
21. Informar o tipo de iluminação de cada área, intensidade de cada área (Lux), tipo de proteção contra estilhaços em caso de quebra e quedas, posição das luminárias;
22. Descrever as instalações de água (tipo de tubulação; tipo, localização e capacidade dos reservatórios);
23. Informar a declividade do piso e modelo de escoamento das águas residuais;
24. Sistema de esgoto (tipo de canaletas e ralos utilizados, sistema de tratamento de efluentes);
25. Pavimentação externa (de toda área destinada à circulação de pessoas e veículos);
26. Área dos vestiários e dos sanitários (dimensionar de acordo com a capacidade máxima de contratação de funcionários, informar a capacidade de contratação de funcionários, relacionados por sexo), informar a distância da área de produção, número de chuveiros. Sanitários separados dos vestiários.
27. Observações gerais da construção.

Local e Data Assinatura proprietário

Assinatura do Engenheiro responsável CREA

ANEXO 5

MEMORIAL ECONÔMICO SANITÁRIO DO ESTABELECIMENTO

A. IDENTIFICAÇÃO

SIM do Estabelecimento:	Número do processo:

1. NATUREZA DA SOLICITAÇÃO

Solicitação do SIM:	Reserva do SIM:
Aprovação Prévia do SIM:	Registro definitivo:

2. IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

Razão Social:	
CGC/CNPJ:	Propriedade (própria/arrendada):
Denominação Comercial:	

3. LOCALIZAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

Endereço:		
Bairro:	CEP:	
Município:		UF:
Caixa Postal:	Telefone/Fax:	E-mail:

4. CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

Denominação:

5. GERENTE:

Nome: (Representante legal da Empresa)
CPF:

6. RESPONSÁVEL TÉCNICO:

Nome:	
CPF:	
Formação:	N° Conselho Regional:

7. CAPACIDADE APROXIMADA DO ESTABELECIMENTO

Recebimento (kg/L/Un/dia):	Estocagem estática (kg/L/Un/dia):

8. MERCADO DE CONSUMO

	Municipal		Estadual		Interestadual

9. N° ESTIMADO DE EMPREGADOS

Masculio: Femenino:	Femenino:

Possui instalações destinadas a Inspeção Municipal: ( ) SIM ( ) NÃO

10. INSPEÇÃO MUNICIPAL

Descrição das Instalações: (dependências, área, piso, sanitário, vestiário, etc ...):

11. PRODUTOS QUE PRETENDE FABRICAR / FRACIONAR:

Denominação do produto:	Unid. de Medida
1.	
2.	
3.	
4.	
5.	
6.	
7.	
8.	
9.	
10.	
11.	
12.	

12. MEIOS DE TRANSPORTE (Matéria prima e produtos):

Descrição:

13. PROCEDENCIA DA MATÉRIA PRIMA

Descrição:

14. MAQUINAS E EQUIPAMENTOS

Denominação (Ordem Alfabética)	Quantidade	Capacidade de operação (hora)
1.		
2.		
3.		
4.		

5.		
6.		
7.		
8.		
9.		
10.		
11.		
12.		
13.		
14.		
15.		
16.		
17.		
18.		
19.		

15. NATUREZA DO PISO E MATERIAL DE IMPERMEABILIZAÇÃO DAS PAREDES

Descrição:

16. TETO DA SALA DE ELABORAÇÃO DOS PRODUTOS

Descrição:

17. NATUREZA E REVESTIMENTO DAS MESAS PARA MANIPULAÇÃO

Descrição:

18. INFORMAÇÕES SOBRE BANHEIROS E INSTALAÇÕES SANITÁRIAS

Descrição:

19. ÁGUA DO ESTABELECIMENTO

Descrição:

20. DESTINO DADO AS ÁGUAS SERVIDAS

Descrição:

21. TELAS A PROVA DE INSETOS E BARREIRAS SANITÁRIAS

Descrição:

22. HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES E DOS EQUIPAMENTOS PARA MANIPULAÇÃO

Descrição:

23. **ESPÉCIES QUE PRETENDE SACRIFICAR *(QUANDO APLICAVEL)***

Espécie	Capacidade Dia	Velocidade de abate Cabeça/Hora

24. PROCESSO DE PRODUÇÃO

Descrição:

25. CURRAIS E ANEXOS (PAVIMENTAÇÃO, DECLIVE, BEBEDOURO, PLATAFORMA DE INSPEÇÃO)
(QUANDO APLICAVEL)

26. FOTOS EXTERNAS DA INDÚSTRIA (quatro lados)

AUTENTICAÇÃO

Carimbo e assinatura do responsável técnico:

ANEXO 6

CHECK LIST DOS CROQUIS DAS PLANTAS

Nome do proprietário ou Razão Social: Classificação do estabelecimento pretendido:
Endereço/município:

CHECK LIST INDÚSTRIAS DE OVOS			
	C	**NC**	**NA**
Escritório/administração			
Sala da Inspeção			
Vestiários Feminino/Masculino			
Sanitários Feminino/Masculino			
Bloqueio Sanitário (lavatórios de botas, lavatórios de mãos equipados, pedilúvio quando aplicável)			
Área de recepção da matéria-prima coberta			
Área de depósito da matéria-prima			
Área e equipamento para ovoscopia (galinha)			
Área para limpeza e classificação dos ovos			
Sala específica para cozimento de produtos e descasque dos ovos (quando aplicável)			
Lavatórios de mãos nas áreas de manipulação (devidamente equipados)			
Depósito para ingredientes (quando aplicável)			
Sala para embalagem primária (ou envasamento) dos produtos			
Depósito para embalagens primárias e rotulagens			
Área para embalagem secundária			
Depósito de embalagem secundária			
Depósito para produtos prontos			
Área para expedição coberta			
Sala de higienização de equipamentos e utensílios			
Sala de guarda de equipamentos e utensílios higienizados			
Depósito de produtos de limpeza			
Lavagem de uniformes (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			
Refeitório (quando aplicável)			

Nome do proprietário ou Razão Social: Classificação do estabelecimento pretendido:
Endereço/município:

CHECK LIST INDÚSTRIAS DE PESCADOS	C	NC	NA
Escritório/administração			
Sala da Inspeção			
Vestiários Feminino/Masculino			
Sanitários Feminino/Masculino			
Bloqueio Sanitário (lavatórios de botas, lavatórios de mãos equipados, pedilúvio quando aplicável)			
Área de recepção da matéria-prima coberta câmara de espera (quando aplicável) tanque de depuração (quando aplicável) equipamento de lavagem (cilindro, esteira) (quando aplicável)			
Tanque de insensibilização (quando aplicável)			
Área para lavagem de caixas da área externa e local para armazenamento das caixas limpas			
Fábrica e silo de gelo			
Sala de evisceração/filetamento			
Área para depósito de resíduos			
Sala específica para manipulação de moluscos, (quando aplicável)			
Túnel de congelamento (para produção de congelados)			
Depósito para ingredientes (quando aplicável)			
Sala específica para cozimento de produtos (quando aplicável)			
Sala para embalagem primária (ou envasamento) dos produtos			
Depósito para embalagens primárias e rotulagens			
Área para embalagem secundária			
Depósito de embalagem secundária			
Câmara de estocagem de produto pronto (possibilidade de também haver ante-câmara)			
Área para expedição coberta			
Sala de higienização de equipamentos e utensílios			
Sala de guarda de equipamentos e utensílios higienizados			
Depósito de produtos de limpeza			
Lavagem de uniformes (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			
Refeitório (quando aplicável)			

CHECK LIST INDÚSTRIAS - FÁBRICA DE LATICÍNIOS	C	NC	NA
Barreira sanitária (em todos os acessos ao interior da indústria; preferencialmente uma única entrada), com instalações de água quente e fria			
Área de recebimento do Leite com projeção da cobertura para abrigar os veículos			
Laboratório Físico-químico (com ligação para laboratório microbiológico - quando aplicável)			
Tanque de recepção ou silo de resfriamento do leite			
Dependência para lavação dos vasilhames/latões e sala de guarda dos vasilhames/latões higienizados (quando aplicável)			
Espaço reservado para o Conjunto de pasteurização			
Sala para higienização de caixas plásticas			
Sala para guarda de caixas plásticas limpas			
Sala de industrialização (Mesas adequadas para manuseio, tanques para coagulação de queijos, dreno- prensa, conjunto de prensas, conjunto de formas para queijo, maquina para moldagem da mussarela, etc.)			
Depósito para insumos (com óculo de abastecimento) quando aplicável			
Câmara de salga do queijo (quando aplicável)			
Câmara de secagem do queijo (quando aplicável)			
Câmara(s) de maturação dos queijos (quando aplicável)			
Sala em conjunto para iogurte e bebida láctea			
Sala para manteiga			
Sala para doce de leite, requeijão e queijo fundido			
Sala em conjunto para ricota e queijo minas			
Sala para queijo ralado			
Sala de fatiamento dos queijos climatizada (quando aplicável)			
Balança para produto acabado			
Sala para embalagem do produto (embalagens primárias)			
Depósito para embalagens primária e rotulagens			
Sala para embalagem secundária			
Depósito para embalagem secundária			
Câmara (s) de estocagem de produto (s) pronto (s) (possibilidade de também haver antecâmara)			
Área de expedição com projeção da cobertura para abrigar veículos			
Depósito de soro de leite (quando aplicável)			

Setor de aquecimento de água (Caldeira ou outro aprovado)			
Sala de máquinas (quando aplicável)			
Área de lavação e higiene de veículos transportadores de matéria-prima			
Água fria e quente abundante em todas as dependências de manipulações e preparo de produtos comestíveis e não comestíveis.			
Sanitários Feminino/Masculino			
Vestiários Feminino/Masculino			
Escritório/ administração			
Sede do SIM			
Depósito de produtos de químicos			
Deposito de ingredientes			
Refeitório (quando aplicável)			
Lavanderia (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			
Fluxo de produção (há contra fluxo?)			

CHECK LIST – APIÁRIO			
	C	**NC**	**NA**
Estrados limpos para colocar as melgueiras (só os quadros das melgueiras podem ter acesso à área de manipulação)			
Laboratório para análises de rotina (matéria-prima)			
Barreira sanitária (em todos os acessos ao interior da indústria; preferencialmente uma única entrada)			
Instalações de água quente e fria			
Processo manual: tanque/mesa desoperculadora, garfo desoperculador e faca desoperculadora – para os favos de mel ou aparelho automático de desoperculação (grandes produções)			
Dependência para equipamentos [Centrífuga, Decantador, Filtro – peneira ou Filtro sob pressão, Mesa coletora, Homogeneizador do mel (manual/mecânico), Envasador]			
Setor de lavação dos vasilhames e utensílios e Setor de guarda de materiais higienizados			
Depósito para embalagens e rotulagens de uso diário			
Sala para Armazenamento do produto pronto			
Área de expedição com projeção da cobertura para abrigar veículos			
Depósitos de Embalagem primária			
Depósitos de Embalagem Secundária			
Água fria e quente em todas as dependências de manipulações e preparo de produtos comestíveis			
Sanitários Feminino/Masculino			
Vestiários Feminino/Masculino			

Escritório/ administração			
Sala do SIM			
Depósito de produtos de limpeza			
Refeitório (quando aplicável)			
Lavagem de uniformes (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			

CHECK LIST - ENTREPOSTOS DE MEL E CERA DE ABELHAS			
	C	**NC**	**NA**
Plataforma de recebimento			
Sala de Recepção e seleção			
Laboratório para análises de rotina (matéria-prima)			
Depósito de matéria-prima (com estrados)			
Setor de lavação dos vasilhames e utensílios e Setor de guarda de materiais higienizados			
Barreira sanitária (em todos os acessos ao interior da indústria; preferencialmente uma única entrada):			
Área de Produção [Tanque para banho-maria, Tanque para pré-aquecimento com dupla camisa (quando aplicável), Tanque de decantação e de depósito, Pasteurizador (quando aplicável), Desumidificador (quando aplicável), Envasador, Filtros de malha ou sob pressão Misturadeira, batedeira (mel com geléia real ou pólen), etc.]			
Sala para bebidas fermentadas e vinagres – separada da área de produção do mel (quando aplicável)			
Sala para produção de geléia real e pólen (quando aplicável)			
Estocagem de pólen sob refrigeração (quando aplicável)			
Área de produção de cera de abelhas e própolis (área isolada das áreas de industrialização dos outros produtos comestíveis) (quando aplicável)			
Depósito para embalagens e rotulagens de uso diário			
Sala para armazenamento do produto pronto			
Plataforma de expedição com projeção da cobertura para abrigar veículos			
Depósitos de embalagem			
Caldeira (quando aplicável)			
Sala de máquinas (quando aplicável)			
Área de lavação e higiene de veículos transportadores de matéria-prima			
Água fria e quente abundante em todas as dependências de manipulações e preparo de produtos comestíveis			
Local de estocagem de geléia real ao abrigo da luz e em temperatura até 16°C			

Sanitários Feminino/Masculino			
Vestiários Feminino/Masculino			
Escritório/ administração			
Sala do SIM			
Depósito de produtos de limpeza			
Refeitório (quando aplicável)			
Lavanderia (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			
Cerca de delimitação do estabelecimento			
Pavimentação das áreas de circulação de pessoas e veículos			

CHECK LIST – FÁBRICA DE CONSERVAS E FÁBRICA DE PRODUTOS SUÍNOS	**C**	**NC**	**NA**
Barreira Sanitária (lava botas, lava mãos)			
Plataforma de recebimento			
Câmara de matéria prima resfriada (quando aplicável)			
Câmara de matéria-prima congelada (quando aplicável)			
Câmara de produtos prontos Resfriados (quando aplicável)			
Câmara de produtos prontos Congelados (quando aplicável)			
Câmara de maturação/conservação massas			
Sala de Desossa (quando aplicável)			
Depósito de envoltórios (quando aplicável)			
Depósito de Ossos (quando aplicável)			
Sala de Industrialização			
Sala de Carne Moída (quando aplicável)			
Sala para manipulação de carne de aves (quando aplicável)			
Fumeiros (defumadores ou estufas) (quando aplicável)			
Ante Sala p/ Fumeiros (quando aplicável)			
Depósito para lenha			
Sala para depósito de produtos defumados/maturados (quando aplicável)			
Sala de Maturação (Dessecação) (quando aplicável)			
Sala de Cozimento (quando aplicável)			
Banharia (quando aplicável)			
Charqueada (quando aplicável)			
Depósito de Temperos/Condimentos			
Depósito de Embalagens primárias e etiquetas			
Área de embalagem primárias			
Depósito de Embalagens secundárias			
Área de embalagem secundárias			

Plataforma de expedição			
Sala de higienização de Caixas e Utensílios			
Depósito de Caixas e Utensílios limpos			
Lavatório de mãos nas áreas de manipulação/produção			
Água quente e fria para limpeza dos setores			
Vestiários Feminino/Masculino			
Sanitários Feminino/Masculino			
Escritório empresa			
Escritório Inspeção			
Depósito de Produtos de Limpeza			
Área para higienização de veículos			
Lavanderia (quando aplicável)			
Refeitório			
Cerca de delimitação do estabelecimento			
Pavimentação das áreas de circulação de pessoas e veículos			

CHECK LIST – MATADOURO FRIGORÍFICO DE AVES	**C**	**NC**	**NA**
Barreira Sanitária			
Área de higienização de caixas de transporte de aves e local para armazenamento de caixas limpas			
Área para higienização de veículos			
Fábrica e silo de gelo			
Caldeira (água quente e fria no interior da indústria)			
Plataforma de recepção das aves			
Área de insensibilização			
Túnel de sangria (3 minutos)			
Área de escaldagem e depenagem			
Área de evisceração (linhas de inspeção)			
Departamento de Inspeção Final – DIF			
Resfriamento de carcaça (pré- chiller e chiller)			
Sistema de gotejamento			
Sala de cortes (espostejamento)-climatizada			
Sala para embalagem de produtos			
Túnel de congelamento			
Câmara de resfriamento			
Câmara de estocagem de congelados			
Câmara de estocagem de resfriados			
Câmara de maturação/conservação massas (quando aplicável)			

Esterilizadores de faca			
Mesas adequadas à atividade			
Depósito de resíduos (vísceras, condenações, penas)			
Sala cozimento de produtos (quando aplicável)			
Sala para lavagem de equipamentos			
Depósito para embalagens primárias e rotulagens			
Depósito para embalagens secundárias			
Depósito para condimentos (quando aplicável)			
Área para expedição			
Área de industrialização climatizada (quando aplicável)			
Sanitários Feminino/Masculino área limpa			
Vestiários Feminino/Masculino área limpa			
Sanitários Feminino/Masculino área suja			
Vestiários Feminino/Masculino área suja			
Área de acesso de funcionários da área limpa com barreira sanitária			
Área de acesso de funcionários da área suja com barreira sanitaria			
Escritório/ administração			
Sala da Inspeção			
Depósito de produtos de limpeza			
Sala para higienização de caixas e utensílios de uso interno			
Sala para depósito de caixas e utensílios de uso interno			
Refeitório (quando aplicável)			
Lavanderia (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			
Cerca de delimitação do estabelecimento			
Pavimentação das áreas de circulação de pessoas e veículos			

CHECK LIST – MATADOURO FRIGORÍFICO DE BOVINOS			
	C	**NC**	**NA**
Barreira sanitária para área limpa			
Barreira sanitária para área suja			
Área para higienização de veículos			
Plataforma de recebimento de matéria prima (quando aplicável)			
Caldeira (água quente e fria no interior da indústria)			
Currais (disponibilidade de água)			
Área de banho de higienização (corredor de abate)			
Box de Insensibilização			
Canaletas de Sangria/vômito: local para depósito do sangue			
Depósito de couro e depósito de sal			
Sala de chifre e cascos			
Sala de triparia (área suja e área limpa, quando houver			

beneficiamento de tripas)			
Sala de bucharia com área limpa			
Área de evisceração (início da nórea)			
Mesa de inspeção das vísceras			
Departamento de Inspeção Final – DIF			
Câmara de sequestro do DIF			
Mesas adequadas às atividades			
Esterilizadores de faca			
Lavatórios de mãos nas áreas de manipulação			
Sala dos miúdos			
Câmara de resfriamento de carcaças (0-7°C)			
Sala de cortes/desossa climatizada			
Câmaras frigoríficas para estocagem de produtos congelados			
Câmaras frigoríficas para estocagem de produtos resfriados			
Câmara de maturação/conservação massas (quando aplicável)			
Sala de higienização de caixas e utensílios			
Sala de depósito de caixas e utensílios higienizados			
Sala de Salga e Área de Varais - Charqueada (quando aplicável)			
Depósito para embalagens primárias e rotulagens			
Área para embalagem primária			
Depósito para embalagens secundárias			
Área para embalagem secundária			
Depósito para condimentos (quando aplicável)			
Plataforma para expedição			
Sanitários Feminino/Masculino área limpa			
Vestiários Feminino/Masculino área limpa			
Sanitários Feminino/Masculino área suja			
Vestiários Feminino/Masculino área suja			
Escritório/administração			
Sala da Inspeção			
Depósito de produtos de limpeza			
Refeitório (quando aplicável)			
Lavanderia (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			
Cerca de delimitação do estabelecimento			
Pavimentação das áreas de circulação de pessoas e veículos			

CHECK LIST – MATADOURO FRIGORÍFICO DE SUÍNOS	**C**	**NC**	**NA**
Barreira sanitária para entrada da área limpa			
Barreira sanitária para entrada da área suja			

Plataforma de recebimento de matéria prima			
Área para higienização de veículos			
Caldeira (água quente no interior da indústria)			
Pocilgas (cobertura e disponibilidade de água)			
Corredor de abate com área de banho de aspersão			
Box de insensibilização			
Área de sangria – 3 minutos (local para depósito do sangue)			
Área de escaldagem (necessário tanque de escaldagem)			
Área de Depilagem (depilagem sobre a mesa não é permitida, somente toalete final)			
Área de chamuscamento			
Área de evisceração (linhas de inspeção)			
Mesa de inspeção das vísceras			
Departamento de Inspeção Final – DIF			
Câmara para depósito dos produtos condenados			
Depósitos de resíduos do abate			
Mesas adequadas às atividades			
Esterilizadores de faca			
Lavatórios de mãos nas áreas de manipulação			
Água quente e água fria no interior da indústria			
Sala de vísceras vermelhas			
Triparia – zona suja e zona limpa (quando houver beneficiamento de tripas)			
Câmara de resfriamento de carcaças			
Câmaras frigoríficas para estocagem de produtos congelados			
Câmaras frigoríficas para estocagem de produtos resfriados			
Câmara de maturação/conservação massas (quando aplicável)			
Câmara para estocagem de matéria prima congelada			
Câmara para estocagem de matéria prima resfriada			
Sala de cortes/desossa (climatização)			
Sala específica para cozimento de produtos (quando aplicável)			
Sala de defumação com ante-sala (fumeiros ou estufas) (quando aplicável)			
Sala de maturação/secagem (quando aplicável)			
Sala de depósito de produtos defumados/maturados			
Banharia			
Sala para higienização de caixas e utensílios			
Sala de depósito de caixas e utensílios			
Sala de Salga e Área de Varais - Charqueada (quando aplicável)			
Depósito para embalagens primárias e rotulagens			

Área para a embalagem primária			
Depósito para embalagens secundárias			
Área para a embalagem secundária			
Depósito para condimentos (quando aplicável)			
Depósito dos envoltórios			
Área para expedição			
Sanitários Feminino/Masculino área limpa			
Vestiários Feminino/Masculino área limpa			
Sanitários Feminino/Masculino área suja			
Vestiários Feminino/Masculino área suja			
Escritório/administração			
Sala da Inspeção			
Depósito de produtos de limpeza			
Refeitório (quando aplicável)			
Lavanderia (quando o serviço não for realizado por lavanderias)			
Cerca de delimitação do estabelecimento			
Pavimentação das áreas de circulação de pessoas e veículos			

CHECK LIST - ENTREPOSTO EM SUPERMERCADO			
	C	**NC**	**NA**
Plataforma de recebimento			
Câmara de matéria prima resfriada			
Câmara de matéria prima congelada			
Câmara para produtos prontos congelados			
Câmara para produtos prontos resfriados			
Bloqueio Sanitário (lava botas, pia e cabides)			
Sala Climatizada de Manipulação de Carnes e Derivados			
Sala para produção de Carne moída			
Atendimento de carnes / fatiamento fechado e climatizado			
Sala de Fatiamento climatizada, com mesas e equipamentos separados para derivados cárneos e lácteos.			
Sala de Manipulação de Produtos Salgados e Defumados			
Sala de Manipulação de Carnes Cruas Temperadas			
Mesa e balança para carnes de aves			
Depósito para Temperos e condimentos			
Depósito de Embalagens			
Depósito de produtos Impróprios para o Consumo/ Ossos e sebos			
Depósito de Lixo comum			
Sala de higienização de Caixas e equipamentos			

Depósitos de produtos de limpeza			
Vestiários/Sanitario			
Escritório / Administração			
Água quente e fria para limpeza dos setores			

CHECK LIST - ENTREPOSTO DE CARNES E DERIVADOS			
	C	**NC**	**NA**
Plataforma de recebimento / expedição			
Câmara de matéria prima resfriada			
Câmara de matéria prima congelada			
Câmara resfriada de produtos prontos			
Câmara congelada de produtos prontos			
Bloqueio Sanitário (lava botas, pia e cabides)			
Sala de Manipulação de Carnes e Derivados			
Sala para produção de Carne moída			
Sala de Manipulação de Produtos Salgados e Defumados			
Sala de Manipulação de Carnes Cruas Temperadas			
Mesa e balança para carnes de aves			
Depósito para Temperos e condimentos			
Depósito de Embalagens Primárias			
Depósito de Embalagens Secundárias			
Depósito de produtos Impróprios para o Consumo/ Ossos e sebos			
Depósito de Lixo comum			
Sala de higienização de Caixas e equipamentos			
Depósito de Produtos de Limpeza			
Vestiários Feminino/Masculino			
Sanitários Feminino/Masculino			
Escritório / Administração			
Sala da Inspeção			
Água quente e fria para limpeza dos setores			
Cerca de delimitação do estabelecimento			
Pavimentação das áreas de circulação de pessoas e veículos			

ANEXO 7

LAUDO TÉCNICO SANITÁRIO DO ESTABELECIMENTO

Endereço:

1. IDENTIFICAÇÃO
- Estabelecimento/denominação:
- Endereço completo:
- N° SIM:
- Classificação do Estabelecimento:
- Registrado? sim ( ) não ( )
- Data do registro:
- Localização: Zona urbana ( ) suburbana ( ) rural ( )
- Com estradas laterais sim ( ) não ( )
- Circulação de veículos internos sim ( ) não ( )
- Afastado das vias públicas sim ( ) não ( )
- Pavimentação das áreas circundantes? sim ( ) não ( )
- Condição do Responsável pela Exploração: Proprietário ( ) Arrendatário ( ) Prestação de Serviço ( )
- Inspeção Permanente ( ) Inspeção Periódica ( )
- Detalhes de Construção
- Ano de construção:_____/_____/_____
- Ano última reforma:_____/____/_____
- Estilo da Construção: Vertical ( ) Horizontal ( )
- Apreciação geral da construção:
- Boa ( ) Regular ( ) Precária ( )
- Tem técnico especializado, à frente da direção dos trabalhos industriais: sim ( ) não ( )

2. CAPACIDADE DO ESTABELECIMENTO
- Capacidade de recebimento:
  -Produção horária:
  -Produção mensal:
- Funciona sábado, domingos e feriados? sim ( ) não ( )
- Média de recebimento em_____ (_____)
- Produção em_____ (_____)
- Número de operários_____homens_____ mulheres ___
- Procedência da matéria-prima (relacionar os 05 principais municípios fornecedores):
- Meio de transporte da matéria-prima:
  Rodoviário ( ) Ferroviário ( ) Tração Animal ( ) Outros ( )

3. DEPENDÊNCIAS:
- Plataforma de recepção de matéria-prima: sim ( ) não ( )
- Independente da expedição? sim ( ) não ( )
  - Natureza do piso: Paralelepípedo ( ) Ferro ( ) Concreto ( ) Gressit ou similar ( ) Lajotas ( ) Liga de "epoxi" ( ) Outros ( )
- Dimensão suficiente? sim ( ) não ( )
- Pé-direito: satisfaz? sim ( ) não ( )
- Altura da plataforma: satisfaz? sim ( ) não ( )
- Impermeabilização das paredes: "Gressit" ou similar ( ) Azulejo ( ) Cimento liso ( ) Outros ( )
  - Natureza da cobertura: Estrutura: metálica ( ) Estoque ( ) Telhas a vista ( ) alumínio ( ) Amianto ( ) Lage ( )
- Lavagem de utensílios? sim ( ) não ( ) manual ( ) mecânico ( )
- Instalações d'água para limpeza? sim ( ) não ( )
- Instalações de vapor para limpeza? sim ( ) não ( )
- Escoamento das águas de limpeza? Suficiente ( ) Insuficiente ( ) Precário ( )
- Iluminação artificial: satisfaz? sim ( ) não ( )
- Iluminação natural suficiente? sim ( ) não ( )

- Laboratório de Recepção:
- Características físicas satisfatórias? sim ( ) não ( )
- Equipamentos para análises de rotina: Completo ( ) Incompleto ( ) Ausente ( )
- Número de analistas:

4. EXPEDIÇÃO:
- Dimensões suficientes? sim ( ) não ( )
- Características físicas regulamentares? sim ( ) não ( )
- Estado geral de conservação e higiene: satisfaz? sim ( ) não ( )

5. SISTEMA DE FRIO:
- Estado geral de conservação, manutenção, higiene do local e equipamentos, satisfaz? sim ( ) não ( )

6. PRODUÇÃO DE VAPOR:
- Caldeira? sim ( ) não ( ) Baixa pressão ( ) Alta pressão ( )
- No corpo do edifício? sim ( ) não ( )
- Alimentação: óleo ( ) lenha ( )
- Pressão de vapor: suficiente? sim ( ) não ( )

7. DEPENDÊNCIAS AUXILIARES:
- Sede para Inspeção? sim ( ) não ( )
- Vestiários e sanitários com dimensões suficientes? sim ( ) não ( ) quantos ( ))
- Separados do corpo industrial? sim ( ) não ( )
- Almoxarifado? sim ( ) não ( )
- Escritório? sim ( ) não ( )
- Local para refeições? sim ( ) não ( )

8. ÁGUA DE ABASTECIMENTO:
- Procedência: Rede pública ( ) Poço raso ( ) Poço profundo ( ) Superfície ( )
- Tratamento: sim ( ) não ( )
- Volume disponível suficiente? sim ( ) não ( )
- Qualidade:
- Dentro dos padrões físico-químicos regulamentares? sim ( ) não ( )
- Dentro dos padrões microbiológicos regulamentares? sim ( ) não ( )
- Data de remessa da última amostra de água para exame laboratorial:

9. REDE DE ESGOTOS:
- Tratamento prévio? sim ( ) não ( )
- Vazão suficiente? sim ( ) não ( )
- Tanque de sedimentação? sim ( ) não ( )

10. FORÇA E LUZ:
- Constância: Permanente ( ) Lapsos ocasionais ( ) Falta ( )
- Carga: suficiente ( ) Insuficiente ( )
- Gerador próprio? sim ( ) não ( )

11. PRODUTOS FABRICADOS:
(Nomenclatura e número de registro)
1)_____
2)_____

12. DESTINO DOS PRODUTOS
- Principais mercados consumidores:
01)_____ _____
02)_____ _____

13. MEIO DE TRANSPORTE DE MATÉRIA-PRIMA:
- Caminhão: isométrico ( ) comum ( ) unidade frigorífica ( ) CO_2 ( )
- Local para lavagem de veículos? sim ( ) não ( ) Satisfaz? sim ( ) não ( )

14. MEIO DE TRANSPORTE DE PRODUTOS:
Caminhão: isotérmico ( ) comum ( )

15. DELIMITAÇÃO DO ESTABELECIMENTO:
- Cerca ( ) Muro ( ) Outras ( )

16. CONCLUSÃO: _

Ass.Méd. Veterinário Data

ANEXO 8

TERMO DE COMPROMISSO

Eu, _____, abaixo assinado(a), inscrito(a) no CPF sob nº_____, proprietário do estabelecimento_____, inscrito no CNPJ sob o nº_____ ME COMPROMETO a acatar todas as exigências contidas na Lei Municipal n°_____, de_____, que cria o Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal (SIM/POA) e no Decreto Municipal n°_____,
de _____, que regulamenta a Lei nº ..., de ... de ... de ..., que dispõe sobre a Inspeção Sanitária e Industrial dos Produtos de Origem Animal, o Decreto 9.013, de 29 de março de 2017, que regulamenta a Lei nº 1.283, de 18 de dezembro de 1950, e a Lei nº 7.889, de 23 de novembro de 1989, que dispõe sobre a inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal, as legislações e os regulamentos técnicos de produção, sem prejuízo de outros que venham a ser determinados.

E por ser a expressão da verdade, assino o presente, para que surta seus legais e jurídicos efeitos.

Local e data.

_____
Representante Legal do Estabelecimento

ANEXO 9

Carimbo, Selo ou Chancela Concedida.

CERTIFICADO

Certifica que a empresa....., localizado ....., n° ....., no Município ....., portador do CNPJ sob n° .....
é um empreendimento registrado no Serviço de Inspeção Municipal (S.I.M.) de ....., sob o número , classificado
como .....
O estabelecimento foi inspecionado, encontrando-se apto as condições higiênicas e sanitárias, a produzir e comercializar.

, de de 20 .

_____
Xxxxxxxxxxxxxxxxxxx
Prefeito Santana do Itararé

_ xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
Médico Veterinário Responsável pelo SIM CRMV n° .....

ANEXO 10

ANÁLISE FÍSICO QUÍMICA E MICROBIOLÓGICA DE ALIMENTOS E ÁGUA

Este anexo estabelece um procedimento operacional padrão que possibilita garantir a padronização das coletas e envios de amostras para análises físicas químicas e microbiológicas de alimentos e água dos estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal - SIM. São descritos os procedimentos realizados para a coleta de amostras, transporte, plano de amostragem e ações a serem tomadas pelo SIM em casos de desvios, sendo que as análises devem ficar arquivadas na sede do Serviço de Inspeção Municipal.

Os programas de redução de patógenos estão vinculados aos sistemas de arantia de qualidade. Neste contexto as indústrias de alimentos precisam atender o plano de amostragem microbiológica e físico-química que visa avaliar os índices de higiene e qualidade dos produtos. O bom andamento das atividades industriais converge para bons resultados de análises assegurando a qualidade e inocuidade dos alimentos.

As amostras oficiais serão coletadas pelo Médico Veterinário do SIM e os custos das análises devem, obrigatoriamente, ser por conta da empresa. A obtenção correta das amostras, seu transporte para o laboratório e sua preparação para análise são etapas fundamentais para o sucesso de uma análise microbiológica e físico-química. A execução correta dessas três etapas depende da exatidão dos resultados obtidos. As amostras para exame microbiológico devem ser enviadas separadas daquelas destinadas ao exame físico-químico. Sempre que possíveis às amostras devem ser enviadas em sua embalagem original, para evitar modificações em suas características originais. Quando tal procedimento for inviável, em função do volume mínimo disponível para colheita, aceitar-se-á o fracionamento pela pessoa que efetuar, desde o mesmo seja realizado em condições adequadas, cabendo nesse caso, ao fracionador da amostra, toda responsabilidade pela modificação das características iniciais do produto.

Materiais necessários

- Solicitação oficial de análise (SOA) - (ANEXO 10.1)
- Caixas Isotérmicas
- Swabs de esfregaduras, quando aplicável
- Gelo ou outra substância refrigerante
- Embalagens plásticas
- Fita adesiva
- Papel toalha
- Álcool
- Lacre numerado

Procedimentos de Coletas para Análise Microbiológica e Físico-Química de Alimentos

O responsável pela coleta dos produtos deve ter alguns cuidados de Boas Práticas de Coleta ao coletar as amostras, tais como: Lavar as mãos ao manusear os produtos, limpar com papel toalha ao redor da embalagem e também, poderá passar álcool para uma maior assepsia da embalagem. As amostras deverão ser acondicionadas em recipientes limpos e íntegros na quantidade de 200 (duzentos) a 300 (trezentos)

gramas. O responsável pela coleta deve preencher a Solicitação Oficial de Análise (SOA) em uma via, sendo que a 1ª (primeira parte) deve ser anexada ao produto e a 2ª (segunda parte) deve ficar sob posse de quem coletou. O produto deverá ser colocado em uma segunda embalagem de plástico, fechado com lacres de identificação do Serviço de Inspeção e acondicionada dentro de caixa isotérmica com gelo (se necessário). Após, lacrar a caixa com fita adesiva e colocar a identificação do laboratório (destinatário) e da empresa (remetente) na parte superior. Encaminhar para o laboratório o mais breve possível. Observar que os produtos devem ser mantidos sob refrigeração desde a saída da indústria até a chegada no laboratório. Fica a cargo da empresa a responsabilidade de enviar a amostra ao laboratório.

PARTICULARIDADES:

- Quanto a analise físico química, deve ser guardada duas amostras para contra prova em caso de resultados não conformes. Esta amostra deve ser lacrada pelo fiscal e armazenada sob responsabilidade da empresa;
- Analises microbiológicas não há contra prova;
- Não há contra prova para produtos que perdem peso por desidratação;
- Não há contraprova para análises de nitratos e/ou nitritos (Decreto 9013, art. 470);
- Não há contraprova para análise de quantificação de lactose em produtos lácteos para dietas com restrição a lactose;
- Não há contraprova quando o produto apresentar prazo de validade exíguo sem que haja tempo hábil para a realização da análise de contraprova

* Empresas registradas no SISBI devem utilizar laboratórios credenciados pelo Ministério da Agricultura - MAPA, e os registrados no SUSAF-PR em concordância com a ADAPAR.

Padrões Microbiológicos e Físico-Químicos

As análises requeridas devem seguir os padrões de referencia conforme o Decreto nº 9.013, DE 29 DE MARÇO DE 2017 - Regulamentos da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal; Resolução RDC nº 12, de 02 de janeiro de 2001 - Regulamento Técnico sobre padrões microbiológicos para alimentos; Regulamentos Técnicos de identidade e qualidade (RTIQ), Instrução Normativa n° 76 de 26 de Novembro de 2018; RDC n° 272, de 14 de março de 2019 - uso de aditivos alimentares autorizados para uso em carnes e produtos cárneos; demais legislações pertinentes a padrões de análises físico-químicas e microbiológicas; site do Ministério da Agricultura, em Análises Laboratoriais, acesso em: http://www.agricultura.gov.br/assuntos/inspecao/produtos-animal/analises-laboratoriais.

Frequência das Coletas: Será realizada ao menos uma análise Microbiológica e Físico-química, anualmente de cada produto produzido e água de abastecimento. Conforme o número de produtos, as coletas serão divididas no ano através de cronograma de envio de amostras (ANEXO 10.2), descrito nos programas de trabalho do SIM. Caso a empresa não disponha, em seu estoque, do produto a ser coletado, o fiscal deve solicitar a justificativa da não realização da coleta para anexar ao seu Programa de Trabalho. O fiscal deve ainda manter um controle atualizado das análises pendentes e efetuá-las assim que houver disponibilidade de produto em estoque.

Em casos de resultados de análises microbiológicas não conformes, as novas amostras devem ser coletadas de forma representativa onde o n (número de amostras) deve estar conforme parâmetros informados no site do MAPA.

Ações Preventivas: Para evitar desvios nos resultados das análises, a empresa deve executar os programas de autocontroles, orientar e treinar os funcionários envolvidos no processo. O Serviço de Inspeção verificará a afetividade na execução dos programas de autocontrole da empresa e programa de treinamentos aos funcionários responsáveis pela manipulação dos produtos.

Ações Corretivas: Quando um resultado de análise apresentar-se não conforme, serão tomadas as seguintes ações:

MICROBIOLÓGICA:

- O responsável pela verificação do laudo deve avisar imediatamente a empresa e solicitar a interdição da produção de tal produto, através de documento por escrito. A empresa deve tomar as ações pertinentes cabíveis ao desvio.
- Deve-se lavrar um RNC e Auto de infração;
- Fazer o recolhimento do produto no mercado, os mesmos devem ser retirados imediatamente pelos responsáveis, seguindo o descrito nos programas de autocontrole da empresa e avaliar se a empresa contempla no seu Programa de Autocontrole ações para desvio de análises.
- Após a empresa ter tomado as ações corretivas, o fiscal do SIM deve enviar amostra representativa do produto para análise oficial de um novo lote. O lote produzido deve ficar sequestrado, sob custódia da empresa, e a produção do produto deve permanecer interditada até que o resultado da análise apresente-se conforme os padrões exigidos e o SIM faça a liberação;
- A produção do produto deve ficar interditada até que o resultado da análise apresente-se conforme os padrões exigidos; Após verificação do laudo pelo fiscal do serviço de inspeção, deve ser emitido documento de liberação e/ou desinterdição da produção e retorno das atividades, conforme julgar necessário.

Particularidade para produtos curados\maturados:

- Para esses produtos deve-se seguir o descrito acima, porém não deve ser interditada a produção.

FÍSICA QUÍMICA:

- O fiscal do SIM é o responsável pela avaliação do laudo e sempre que verificar não conformidade deve informar imediatamente a empresa através de documento por escrito e dependendo a causa, grau de desvio e se compromete a saúde ou gera engano ao consumidor, deve ser interditado a produção do produto envolvido através de Auto de Interdição.
- Deve-se lavrar RNC (obrigatório) e Auto de infração dependendo a causa e grau de desvio;
- Dependendo a causa, grau do desvio e sempre que comprometer a saúde do consumidor, o SIM deve solicitar através de ofício, o recolhimento do lote do produto, conforme o descrito no programa de autocontrole da empresa;
- Quando aplicável, a pedido da empresa ou a critério do SIM podem ser enviadas as contraprovas para análise; nesses casos, quando a contraprova apresentar-se conforme os padrões exigidos na legislação é efetuado a liberação da produção; se a contraprova apresentar-se não conforme deverá ser efetuado auto de infração.
- Nos casos em que não existe contraprova, as empresas devem tomar as ações corretivas e o fiscal do SIM deve enviar amostra de novo lote do produto para análise oficial. O lote produzido deve ficar sequestrado, sob custódia da empresa, e a

produção do produto deve permanecer interditada até que o resultado da análise apresente-se conforme os padrões exigidos e o SIM faça a liberação.

- Após verificação do laudo pelo fiscal do serviço de inspeção, deve ser emitido documento de liberação e/ou desinterdição da produção e retorno das atividades, conforme julgar necessário.

Particularidade para produtos curados\maturados:

- Para esses produtos deve-se seguir o descrito acima, porém não deve ser interditada a produção;
- O SIM deve avaliar se a empresa contempla no seu Programa de Autocontrole ações para desvio de análises; A empresa deve apresentar as ações corretivas para o desvio ocorrido;
- O SIM deve efetuar a coleta da contraprova, caso esta apresentar desvio, deve ser efetuada a coleta de 05 (cinco) amostras de lotes consecutivos após o lote de desvio.

Observações Gerais para resultado de analise Microbiológica e Físico Química:

Após a verificação do segundo resultado insatisfatório consecutivo do mesmo produto para o mesmo parâmetro, deve ser instaurado o Regime Especial de Fiscalização (REF).

Procedimentos de Coletas para Análise Microbiológica e Físico-Química de Água Material Necessário

- Solicitação oficial de análise (SOA)
- Álcool 70%
- Gaze ou algodão hidrófilo
- Isqueiro
- Frascos específicos para cada tipo de análise. (Obs. O cloro presente na água coletada para análise microbiológica deve ser neutralizado imediatamente através da adição de tiossulfato de sódio, para impedir a continuação de seu efeito bactericida sobre a microbiota presente).

Procedimento de Coleta:

Cuidados necessários*:* na hora da coleta assegurar-se que a torneira e as mãos não toquem a parte interna do frasco e da tampa. Amostras não analisadas imediatamente devem ser estocadas sob refrigeração de 2°C a 8°C, nunca congelar as amostras; amostras de água clorada devem ter cloro residual neutralizando imediatamente após a coleta (adicionar 0,1% de solução de tiossulfato de sódio 10%), para impedir a continuação de seu efeito bactericida sobre a microbiota presente. OBS.: alguns laboratórios fornecem frascos com Tiossulfato de Sódio suficiente para o volume de água a ser coletada.

Coleta de Água da Torneira:

Limpeza da torneira: abrir a torneira e deixar a água escoar por um período de 1 a 2 minutos antes da coleta, fechar a torneira; com auxílio de uma gaze ou algodão umedecido em solução detergente neutro diluído friccionar toda a extensão da torneira interna (bocal) e externamente retirando poeira e sujidades; enxaguar abundantemente retirando todo o residual de detergente. Desinfecção da torneira: embeber um algodão ou gaze em álcool 70% e friccionar toda extensão da torneira durante (1 a 2 minutos). Se a torneira for de metal ou aço inox, flambar, com auxílio de uma chama a parte interna e externa da torneira, durante 40 segundos.

Coleta da Água:

Após limpeza e desinfecção, abrir a torneira e deixar escoar a água da tubulação por um período de 1 a 2 minutos; abrir o frasco estéril e coletar rapidamente a amostra, até a altura do gargalo; fechar o frasco imediatamente, identifica-lo com a etiqueta de identificação, onde devem ser preenchidos os dados referentes a descrição do produto, data de coleta e empresa. O responsável pela coleta deve preencher a Solicitação Oficial de Análise (SOA) em uma via, sendo que a 1ª (primeira parte) deve ser anexada ao produto e enviada ao laboratório e a 2ª (segunda parte) deve ficar sob posse de quem coletou (fiscal do SIM). O frasco deve ser colocado em uma segunda embalagem de plástico, fechado com lacres numerados de identificação do Serviço de Inspeção e acondicionado dentro de caixa isotérmica com gelo.

Transporte das Amostras: Enviar ao laboratório no menor tempo possível (nunca maior que 24 horas entre coleta e chegada ao laboratório para águas tratadas). O transporte deve ser feito no máximo a 6º C (utilizar recipiente isotérmico com gelo. Amostras em temperatura ambiente 12 horas para o transporte).

Cuidados Gerais:

- As amostras devem ser acondicionadas em recipientes limpos e íntegros, no volume requerido pelo laboratório. Nunca congelar a amostra.
- Cuidar para que esta não fique vazando.
- Cientificar-se que a mesma foi bem identificada.
- Não abrir os frascos até o momento da colheita.
- Evitar que a tampa entre em contato com qualquer objeto.
- Ser breve na colheita. ANÁLISES REQUERIDAS
- Para as empresas com SISBI devem ser requeridas todas as análises listadas abaixo; - Para as empresas registradas somente no SIM com abastecimento de água publica deve-se solicitar no mínimo as análises assinaladas com o asterisco (*);
- Para as que se abastecem de água proveniente de fonte ou poço, solicitar todas as analises,
- Para os Serviços de Inspeção que possuem mensuradores de Cloro e pH de precisão (com certificado de calibração e desde que os reagentes estejam dentro do prazo de validade) é facultativa a solicitação de ambas as análises, pH e cloro residual livre em laboratório terceirizado, devendo constar o resultado da análise realizada *in loco* na Solicitação Oficial de Análise no campo Observações. Nos demais casos, é obrigatória a solicitação dessas análises juntamente com as demais aos laboratórios terceirizados:

PRODUTO	ANALISE	PARÂMETRO	REFERÊNCIA LEGAL
ÁGUA DE ABASTECIMENTO	MICROBIOLÓGICA	* Coliformes termotolerantes ou *Escherichia coli*	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		* Coliformes totais	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
ÁGUA DE ABASTECIMENTO	FÍSICO-QUÍMICA	Alumínio	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		Amônia (como NH3)	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		* Cloro residual livre	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.

		Cor	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		Dureza total	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		Ferro	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		Nitrato	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		Nitrito	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		* pH	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		Sólidos dissolvidos totais	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.
		* Turbidez	Portaria de Consolidação n° 5, Anexo XX.

AÇÕES PREVENTIVAS: Para evitar desvios nos resultados das análises, a empresa deve executar o programa de autocontrole (controle de captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento) e orientar e treinar os funcionários envolvidos no processo. O Serviço de Inspeção verificará a afetividade na execução dos programas de autocontrole da empresa e programa de treinamentos aos funcionários responsáveis pelo monitoramento.
AÇÕES CORRETIVAS: Em caso de constatação de não conformidade nas análises laboratoriais de água, o servidor do SIM deve avisar imediatamente a empresa e dependendo a causa e grau do desvio, se gerar algum risco a saúde do consumidor, suspender a produção e comercialização dos produtos. Lavrar um RNC (obrigatório) e Auto de Infração dependendo a causa e grau de desvio. A empresa deve verificar e analisar os prováveis motivos que causaram o desvio e realizar a verificação de caixas e fontes de água. Tomadas a medidas cabíveis pela empresa, realizar nova coleta de água. Quando a não conformidade constatada gerar algum risco a saúde do consumidor, além dos itens citados acima, fazer o recolhimento dos produtos no mercado, os mesmos devem ser retirados imediatamente pelos responsáveis da empresa, seguindo o descrito nos programas de autocontrole da empresa. Dos produtos recolhidos, deve-se enviar uma amostra de cada tipo de produto para análise e assim verificar se também não está alterada. Sendo o resultado da análise negativa libera-se para venda, caso contrário, devem ser descartados todos os produtos. O resultado da nova análise da água estando conforme, o SIM emitira um documento de liberação e/ou desinterdição (quando aplicável). Deverá ser mantido um histórico que contenha todas as alterações realizadas, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança.

ANEXO 10.1

	PREFEITURA MUNICÍPAL DE SANTANA DO ITARARÉ **SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL – SIM/POA** SOLICITAÇÃO OFICIAL DE ANÁLISE **SOA**	01-LABORATÓRIO:	03 - Nº DA SOA/ANO
		Microbiologia Físico-Química	
		02-RESPONSÁVEL PELA COLETA:	04-N° DO SIM:

05-PRODUTO:	06 - REGISTRO	07-MARCA:	08-Nº DO

09-ESTABELECIMENTO:	10-ENDEREÇO:

11-DATA FABRICAÇÃO:	12-DATA VALIDADE:	13-Nº DO LOTE:	14-TAMANHO DO LOTE:	15-DATA E HORA COLETA DA AMOSTRA:	
/ /	/ /			/ /	hs.
N° DO LACRE:			N° DO LACRE CONTRAPROVAS:		

16-TEMPERATURA /CONDIÇÕES DA AMOSTRA NA COLETA:					17-DATA DA REMESSA:
TEMPERATURA ºC	CONGELADO SÓLIDO	CRISTAIS DE GELO	RESFRIADO	AMBIENTE	/ /

18-ANALISE(S) REQUERIDA(S) – CÓDIGO(S):

19-OBSERVAÇÕES:

20-ASSINATURA E IDENTIFICAÇÃO DO RESPONSÁVEL PELA COLETA:	21-ASSINATURA E IDENTIFICAÇÃO DO RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO:

22-DATA E HORA DO RECEBIMENTO DA AMOSTRA:	23- IDENTIFICAÇÃO DO LABORATÓRIO:
/ / :	

24-TEMPERATURA /CONDIÇÕES DA AMOSTRA NO RECEBIMENTO:					
TEMPERATURA ºC	CONGELADO SÓLIDO	CRISTAIS GELO	RESFRIADO	AMBIENTE	DECOMPOSIÇÃO

25-OBSERVAÇÕES:

26-ASSINATURA E IDENTIFICAÇÃO DO RESPONSÁVEL PELO RECEBIMENTO:

1° PARTE - LABORATÓRIO

- - - - - - - RECORTAR - - - - - - - - - - - - RECORTAR - - - - - - - - - - - - RECORTAR - - - - - - - - - - - - - - RECORTAR - - - - - - - - - - - - RECORTAR - - - - - - - - - -

	PREFEITURA MUNICÍPAL DE SANTANA DO ITARARÉ **SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL – SIM/POA** SOLICITAÇÃO OFICIAL DE ANÁLISE **SOA**	27- Nº DA

28-PRODUTO:		30-N° SIM:

31-ANÁLISE(S) REQUERIDA(S):	
- N° DO LACRE:	- N° DO LACRE DAS CONTRAPROVAS:
32-ASSINATURA E IDENTIFICAÇÃO DO RESPONSÁVEL PELA COLETA:	

2° PARTE – SIM

ANEXO 10.2

Cronograma de envio de amostras para analises Física Química E Microbiológica de alimentos e água.

AGUA:

ÁGUA	ANO:											
	MÊS:											
	JAN	FEV	MAR	ABR	MAI	JUN	JUL	AGO	SET	OUT	NOV	DEZ
ORIGEM	X											
PIA BARREIRA SANITARIA			X									
PIA AREA MANIPULAÇÃO					X							

ALIMENTOS:

PRODUTOS	ANO:											
	MÊS:											
	JAN	FEV	MAR	ABR	MAI	JUN	JUL	AGO	SET	OUT	NOV	DEZ
QUEIJO COLONIAL		X										
LEITE INTEGRAL PASTEURIZADO					X							
IOGURTE								X				
CREME DE LEITE											X	
BEBIDA LÁCTEA									X			

ANEXO 11

PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE - P.A.C.:

PROCEDIMENTOS PARA IMPLANTAÇÃO:

Os autocontroles compreendem as Boas Práticas de Fabricação - BPF e os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO. Todo processo de produção é composto de diversos subprocessos, todos eles influenciando na qualidade do produto final. Neste caso, agrupam-se os mesmos em quatro categorias: matérias-primas, instalações e equipamentos, pessoal e metodologia de produção, formando-se os Programas de Autocontrole, que devem ser submetidos rotineiramente a verificações, avaliações e revisões, a saber:

1 - Manutenção de instalações e equipamentos

O programa de manutenção de instalações e equipamentos deve ser desenvolvido a critério da direção das empresas, contemplando as ações preventivas, preditivas e/ou corretivas. As empresas devem levar em consideração que houve aprovação do projeto arquitetônico, acompanhamento da construção do prédio e da instalação de equipamentos e o encerramento desse processo com a elaboração de um Laudo de Inspeção pelo Serviço de inspeção. Dessa forma, os estabelecimentos devem manter as instalações/equipamentos na forma e nas condições em que foram aprovados, de acordo com o referido laudo. Devem ser preservadas as estruturas originais, seus acabamentos e sua funcionalidade. No programa de manutenção devem estar descritos os procedimentos de monitoramento e suas frequências e estes devem identificar, o mais rápido possível, as situações que demandam ações imediatas.

2 - Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias

Devem existir vestiários e sanitários em número suficiente e de tamanhos adequados ao número de trabalhadores das indústrias e estes devem estar instalados de forma que não tenham acesso direto a áreas de recepção/processamento/ armazenamento. Seus equipamentos devem ser suficientes para satisfazer às necessidades da demanda e sempre devem estar organizados e em condições higiênicas adequadas a um estabelecimento produtor de alimentos. Devem existir armários ou outro mecanismo para a guarda de roupas e objetos pessoais em número idêntico ou maior que o de funcionários, não devendo, neste caso, serem usados para a guarda de materiais que não sejam roupas e de uso pessoal. Os calçados devem ser guardados separados das roupas. Quando da instalação de vasos sanitários e/ou mictórios, estes devem funcionar perfeitamente, sempre providos de e lavatórios (pias e torneiras) e papel toalha não reciclável, ou outra forma de absorvente higiênico para a secagem das mãos ou método de secagem alternativo, assim como detergente e sanitizante apropriados para as mãos devendo ser mantidos nas condições mais rigorosas de higiene. A lavagem das mãos e antebraços é compulsória quando da saída de vestiários, sanitários e mictórios e antes de entrar nos locais onde são manuseados e processados matérias-primas, produtos e subprodutos. Os uniformes e aventais também devem ser protegidos de contaminações

quando esses locais forem utilizados. Nos acessos às áreas industriais, é obrigatória a instalação de barreiras sanitárias em número adequado ao contingente de pessoas que ali trabalham. Estas consistem no conjunto formado por dispositivo com torneira com água, escova e detergente para lavagem de calçados, denominada lava botas (devem ser do tipo solo), torneira, pia e dispositivo com detergente para a lavagem das mãos e antebraços e também dispositivos com toalhas de papel não reciclável e com desinfetante para a secagem e sanitização das mãos e antebraços. Todas as torneiras devem ter mecanismo de fechamento que não utilize as mãos. Devem existir cestos com tampas articuladas e de abertura e fechamento também não manual para o depósito das toalhas de papel não reciclado utilizadas. As barreiras sanitárias devem ser instaladas em locais estratégicos, de forma que as pessoas, quando acessarem as áreas industriais, sejam obrigadas a higienizarem os calçados, as mãos e antebraços. Quando se tratar da produção de produtos com baixa atividade de água (Aw) (exemplo: leite em pó, queijo ralado, mel) dispensa-se o uso de lava botas. O mesmo pode ser substituído pela troca de calçados ou pelo uso de protetores específicos para essa finalidade, neste último caso, de uso único.

3 - Iluminação

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

A intensidade da luz deve permitir a visualização de contaminações nas matérias-primas, produtos e nas superfícies que com estes entram em contato. A cor da luz não deve distorcer a cor dos produtos e matérias-primas e a disposição das lâmpadas deve ser de maneira tal que não ocorram áreas de sombreamento. Deve existir iluminação natural e artificial suficientes, não sendo esta última dispensada pela existência da primeira. Todas as luminárias devem ser providas de protetores contra quebra de lâmpadas.

4 - Ventilação

Vapores, condensações, formação de gelo, são aceitáveis nas indústrias quando inevitáveis e nos casos em que não sejam fonte de contaminação cruzada, causando alterações de matérias- primas e produtos. As instalações devem ser construídas e mantidas de maneira que ocorram as menores variações possíveis de temperatura e umidade entre elas, e quando isto não for possível, que no ambiente industrial existam mecanismos de controle da formação de condensação, neve e gelo. Através da ventilação consegue-se controlar o excesso de umidade, que se apresenta como vapor, condensações e formação de gelo, que podem propiciar odores indesejados, assim como condições ambientais insalubres das dependências industriais. A formação de vapor, neve ou gelo também é inconveniente nos locais de armazenagem de matérias-primas e produtos acabados, devendo ser controlada de forma preventiva. Já, quando a formação de vapores, condensações e gelo são previstas e há possibilidade de alterar as matérias-

primas e produtos, ou criar situações insalubres, contribuindo para a contaminação cruzada, ou ainda, interferindo ou dificultando as ações do Serviço de Inspeção, o estabelecimento deve fazer essa previsão, assim como deve descrever em seus manuais as formas de controle dessas situações, de forma a garantir que matérias-primas e produtos não sofram alterações e que os ambientes sejam conservados livres de condições insalubres e que não corram situações que possam dificultar os trabalhos do Serviço de Inspeção.
O conforto térmico dentro das instalações deve ser observado, principalmente nos períodos em que os trabalhos são realizados.

5 - Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento

Capítulo especial reserva-se à água de abastecimento das indústrias, por ser ela utilizada nos processos de limpeza e sanitização de instalações, equipamentos e utensílios, que, em diversas situações, suas superfícies entram em contato com as matérias-primas, produtos e embalagens, além de muitas vezes participar na diluição de ingredientes e aditivos, servindo de veículo. O controle da qualidade da água utilizada pelos estabelecimentos é fundamental para os processos fabris garantirem inocuidade.
Os estabelecimentos devem dispor de água em quantidade e qualidade suficiente às suas necessidades de limpeza e sanitização, também para o preparo de soluções utilizadas nos processos produtivos e nas análises laboratoriais de controle de processos, devendo ainda, atender à legislação vigente que rege o assunto. Os estabelecimentos podem ter seu fornecimento de água através de rede pública de abastecimento ou esta ser proveniente de fonte própria de abastecimento, como poços perfurados ou coleta de mananciais superficiais. Quando a origem da água é a rede pública de abastecimento, por sofrer ela tratamento em estação própria à finalidade, os estabelecimentos devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, procurando identificar falhas que possam levar à sua contaminação. Para garantia do processo de controle, periodicamente os estabelecimentos devem analisar água coletada no ponto de entrada dos reservatórios. Quando constatados níveis de cloro residual livre (CRL) abaixo do permitido pela legislação, os estabelecimentos devem ter condições de realizar uma recloração, de forma a garantir os níveis mínimos exigidos. Quando uma não conformidade no resultado de análise for verificada, deve-se reavaliar o processo de controle da qualidade da água, repetindo-se nova colheita para verificar se as correções adotadas restabeleceram as condições ideais. Nos casos em que o abastecimento de água provenha de fonte própria e a água seja de manancial de superfície, os estabelecimentos devem inspecionar o tratamento realizado, verificando-se a turbidez nos pontos de entrada e saída do sistema de tratamento, comparando-se os resultados. Neste caso, deve-se conhecer a bacia de captação da água, identificando-se possíveis fontes causadoras de poluição, como outras indústrias, atividades agrícolas e o consequente uso de agrotóxicos, etc.. Com base nessas informações, determina-se a frequência das análises de controle e seu monitoramento. Quando os mananciais forem subterrâneos deve-se verificar sua localização, profundidade e de que forma estão protegidos contra a infiltração de água da superfície. Para este tipo de água, realiza-se apenas parte do tratamento, ou seja, a desinfecção. Mesmo assim, deve-se ter em mãos resultados de análises laboratoriais, pois eles servirão de base para definir a forma de tratamento mais adequada e seu monitoramento. 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. A cloração da água deve ser feita de forma automática, através de cloradores eletrônicos ou por pastilhas, com dispositivos de alerta que sejam acionados quando ocorrerem problemas de funcionamento, de preferência, alarme sonoro e/ou visual. A cloração deve ser de tal maneira que seja possível sua distribuição homogênea em todo o volume do reservatório, devendo o PH ser inferior a 8,0 e o tempo de contato entre cloro e água, não inferior a 30 minutos. Na distribuição o PH deve estar entre 6,0 e 9,5. As empresas devem realizar análises da água de abastecimento como parte de seus autocontroles. Quanto à rede hidráulica, esta deve ser projetada, construída e mantida de forma a não apresentar pontos de pressão negativa no sistema, evitando-se a entrada de contaminações por sucção quando da ruptura de tubulações. Nos casos em que isso seja impossível, devem ser instalados dispositivos eliminadores de vácuo, mantendo a pressão interna das tubulações sempre positiva. Na rede de distribuição não podem existir fins de linhas bloqueados, onde a água não circule livremente, como é o caso quando é eliminado um ponto de saída de água e a tubulação não é retirada. Isso contribui para possíveis acúmulos de contaminações nos locais onde a água fica estagnada.

6 - Águas residuais

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

7 - Controle integrado de pragas

Referente ao controle integrado de pragas, o foco das empresas deve ser em evitar a formação de condições que favoreçam o desenvolvimento/alojamento de insetos e roedores, além de evitar que tais pragas tenham acesso às áreas industriais. As áreas externas devem ser mantidas livres de acúmulos de água, resíduos de alimentos, não devem apresentar situações ou locais que possam servir de abrigos para insetos e roedores, assim como situações que propiciem a reprodução destes. De forma a evitar o acesso às áreas industriais, as janelas devem estar protegidas por telas milimétricas, assim como as portas que dão acesso aos exteriores serem providas de mecanismo de fechamento automático, fazendo uso de cortinas de ar ou outros mecanismos aprovados pelo Serviço de Inspeção, quando necessário. Deve ser evitado o uso de lâmpadas de vapor de mercúrio, principalmente perto de portas e janelas, dando-se preferência às lâmpadas de vapor de sódio. No uso de armadilhas para atrair insetos, deve-se utilizar a luz ultravioleta, devendo estas ser instaladas em locais que não sejam visíveis desde as áreas externas das indústrias, não sendo recomendada sua instalação nas dependências em que sejam manipulados ou armazenados matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos. O monitoramento do controle de integrado de pragas pelas empresas deve ser diário, inspecionando-se as áreas internas na busca de indícios da presença de

pragas, como pelos e fezes e dispositivos de captura eventualmente instalados, estes últimos, servindo para o monitoramento da eficiência do programa de autocontrole. Deve-se ter em mente que, a observância de insetos no recinto industrial é uma evidência de que há falhas no sistema. Externamente, os estabelecimentos devem monitorar se, com o passar do tempo, formam-se condições favoráveis ao abrigo e proliferação de insetos e roedores, assim como a distribuição de iscas em lugares estratégicos, o consumo e a reposição das mesmas e as condições em que seus reservatórios são mantidos, devendo seus registros ser em formulários próprios e revistos periodicamente por pessoa designada, de forma a comprovar o cumprimento e o monitoramento do programa, além de avaliar a eficácia das ações corretivas, quando necessárias.

8 - Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO

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

(integridade), qual o tempo mínimo de manutenção dos mesmos, não devendo aqui, ser inferior a doze meses, de que forma estão acessíveis aos Serviços de Inspeção, devendo ser mantidos em local de fácil acesso ao órgão fiscalizador.

9 - Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários

No controle da higiene, dos hábitos higiênicos, dos treinamentos e saúde dos operários, as empresas devem garantir que todas as pessoas, ao sair dos vestiários e sanitários e ao adentrarem às áreas de produção, além disso, sempre que necessário, realizem a lavagem das mãos e antebraços, que deve ser seguida da desinfecção dos mesmos, devendo estes procedimentos terem duração mínima de vinte segundos. Para isso, em cada local citado, devem estar instaladas torneiras e pias com detergente e desinfetante, em número suficiente, de forma que no mínimo, dez por cento das pessoas que trabalham na indústria, possam utilizá-las ao mesmo tempo, devendo elas estar posicionadas estrategicamente. Na lavagem das mãos devem ser lavados minuciosamente os dedos, os espaços interdigitais e as regiões das unhas, prevendo-se situações em que seja necessário o uso de luvas. Quando do uso destas, além das mãos e antebraços, também elas devem ser objeto de lavagem e higienização. Todas as pessoas, que de uma forma ou outra, estejam envolvidas na recepção, processamento, industrialização, transformação, embalagem, armazenagem, carregamento e transporte, assim como as superfícies que entram em contato com matérias-primas e produtos de origem animal, devem sofrer higienizações adequadas de forma a não alterar os mesmos. Devem ser monitorados os hábitos higiênicos do pessoal, não podendo os manipuladores espirrar, tossir, falar sobre matérias-primas e produtos de origem animal, nem coçar ou tocar em locais contraindicados, dessa forma, diminuindo o risco de contaminações de matérias- primas e produtos de origem animal. O uniforme do pessoal deve ser de cor clara, trocado diariamente ou com frequência maior, se houver necessidade e naqueles casos em que ocorra a contaminação do mesmo, de forma a evitar a contaminação cruzada com matérias-primas, embalagens e produtos. Nas ocasiões em que outros dispositivos precisem ser utilizados para evitar essa contaminação, como por exemplo, o uso de aventais, deve haver essa previsão nos autocontroles. Nos casos em que um mesmo operário, quando factível, trabalhe numa área suja e numa área limpa, como, por exemplo, recepção e produção, a troca de uniformes é imprescindível, cada vez que o mesmo entre na área de produção, assim sendo para a lavagem e sanitização das mãos e antebraços. A saúde dos operários deve ser controlada diariamente, devendo os mesmos, só serem admitidos dentro das áreas de manipulação de matérias-primas e produtos, depois da apresentação das carteiras de saúde, que devem estar totalmente preenchidas, datadas, assinadas pelos funcionários, pelos médicos, apresentado fotos dos titulares e devendo constar nas mesmas a expressão "apto a manipular alimentos". Quando da presença de doenças infecciosas, feridas abertas, lesões purulentas, ou quando o operário for portador inaparente ou assintomático de doença ou agente causador de toxiinfecções, ou outra fonte de contaminação, que possam causar risco à saúde, deve ele ser afastado da função até enquanto o risco persista. Os documentos de controle da saúde dos operários devem estar à disposição dos Serviços de Inspeção de forma permanente, devendo os estabelecimentos ter planilhas de controle, por seção da indústria, onde conste a relação dos funcionários, a data de admissão, a data de renovação dos exames médicos e

consequentemente da carteira de saúde, a data da transferência dos funcionários para outros setores, os turnos e horários de trabalho dos funcionários nos diferentes setores da indústria, de forma que o Serviço de Inspeção tenha uma rastreabilidade da atuação de cada um. Quanto aos treinamentos dos funcionários, eles devem ser realizados como pré-requisito para que os mesmos desempenhem sua função, ou seja, em sua admissão, eles só podem assumir uma determinada função depois de terem sido treinados especificamente para tal, devendo existir documento formal de comprovação do mesmo, sendo que este deve ser atualizado anualmente. Durante esse treinamento, devem ser dadas orientações sobre os procedimentos sanitários operacionais (PSO) e sobre o PPHO (pré e operacional), devendo tudo isso constar no documento formal de treinamento, além do ciente do funcionário. Também as empresas devem treiná-los no desempenho dos monitoramentos e das verificações dos autocontroles e de seus registros, na tomada de decisões quando da ocorrência de desvios dos programas, assim como para que tenham ciência de sua importância para o cumprimento das metas. Devem ser previstas simulações de execução de monitoramentos, verificações e tomadas de decisão no caso de não conformidades dos procedimentos propostos, sendo as mesmas registradas, podendo servir como ferramenta de fiscalização pelos Serviços de Inspeção. Todos esses treinamentos e registros devem constar nos autocontroles.

10 - Procedimentos sanitários das operações – PSO

No que se tange aos procedimentos sanitários das operações - PSO - os estabelecimentos devem providenciar para que todas as superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalhos e outros, que entram em contato com matérias-primas e produtos, estejam limpos e sanitizados. 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. Deve-se ter em mente que este quesito pode ser contemplado no autocontrole do PPHO operacional, dependendo como cada estabelecimento elabora seus autocontroles.

As matérias-primas e produtos de origem animal devem ser protegidos de qualquer tipo de alterações durante as recepções, os processamentos, manipulações, armazenamentos, carregamentos, transbordos e transportes, devendo esses itens constar nos autocontroles dos estabelecimentos.

Os produtos químicos utilizados nas limpezas, os sanitizantes, os coadjuvantes de fabricação e outros similares utilizados pelas indústrias, devem ser seguros, isto é, atóxicos e comprovadamente efetivos nas condições de uso, devendo eles, serem utilizados, preparados e armazenados de maneira que não sofram alterações nas suas condições ideais de uso, não alterem matérias-primas e produtos e não gerem situações que possam comprometer as boas condições higiênico-sanitárias das operações. Todos eles devem estar registrados nos órgãos competentes e os estabelecimentos precisam desenvolver um controle interno, informando os nomes comerciais, suas composições, os números de registro, o órgão em que estão registrados, se são isentos de registro, quando for o caso, suas finalidades, as quantidades adquiridas, a forma de uso e as quantidades utilizadas nas misturas ou soluções, etc.

11 - Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade

Os estabelecimentos devem, na recepção das matérias-primas, documentar seus procedimentos de autocontrole de forma a detalhar sua origem, as condições de armazenamento, a integridade das embalagens e recipientes, sua identificação, as temperaturas de armazenamento e as situações de risco de contaminação cruzada, sendo esses itens também aplicáveis aos ingredientes e aos materiais das embalagens e rotulagem, quando for o caso. Também devem ser descritos nos autocontroles, os cuidados nos procedimentos de manipulação das matérias-primas durante as transferências para as diversas seções das indústrias, de forma a preservar a integridade das embalagens e recipientes, evitando a exposição do conteúdo, de forma a prevenir possíveis contaminações. Especial atenção deve ser dada às condições de manutenção de estrados e prateleiras de depósito. Deve existir autocontrole da manutenção das embalagens, identificando situações em que elas possam sofrer contaminações físicas, químicas e/ou biológicas, devendo-se mantê-las em local limpo, seco, protegido de poeira, insetos, roedores, de outras pragas, ou outras situações que possam gerar contaminações cruzadas ou alterações das matérias-primas, ingredientes e produtos. Aquelas que entram em contato direto com os produtos devem ser armazenadas em local separado, de forma isolada e mantidas dentro de suas embalagens originais, protegidas de possíveis contaminações ambientais. As embalagens danificadas, perfuradas, rasgadas ou que de outra forma se apresentem inadequadas para uso, devem ser inutilizadas. As embalagens secundárias também devem ser armazenadas em local separado. Para as embalagens, os estabelecimentos devem informar por escrito, até dez dias de sua compra, aos Serviços de Inspeção. Quanto aos ingredientes, as indústrias devem armazená-los em local próprio para esse fim, isolados, devendo-os manter em suas embalagens originais e, quando houver necessidade de transferência para outras embalagens ou recipientes, devem ser retiradas quantidades suficientes apenas para seu uso no período imediato, sempre as mantendo em ambiente limpo, seco, protegido de poeiras, insetos e roedores e de outras condições que possam ocasionar contaminações e/ou alterações nas suas características originais. Os ingredientes devem ser registrados ou dispensados de registro, ainda, deve existir indicação de órgão oficial competente que respalde seu uso nas condições indicadas pelos estabelecimentos em seus autocontroles.

Os estabelecimentos que recebem leite como matéria-prima devem cumprir o que determina a Instrução Normativa nº 77, de 26 de Novembro de 2018, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, ou outras normas que venham a substituí-la. Descrever o plano de qualificação de fornecedores de leite e/ou Manual de qualidade do leite, dependendo do tipo do estabelecimento, com critérios para seleção e destinação da matéria prima de acordo com a legislação vigente, entre outros itens descritos na norma e em ofícios internos. Deve ser descrito no programa os procedimentos de rastreabilidade dos produtos, permitindo a recuperação do histórico, da aplicação ou da localização de uma atividade, ou um processo, ou um produto ou uma organização, por meio de informações previamente registradas. Rastrear é manter os registros necessários para identificar e informar os dados relativos à produção, à origem e ao destino de um produto.

12 - Controle das temperaturas

Os estabelecimentos devem descrever em seus autocontroles as formas de controle da manutenção das temperaturas nos ambientes, de maneira que não se alterem as temperaturas das matérias primas, ingredientes e produtos. Determinadas fases dos processos industriais devem ter sua temperatura ambiente controladas, para que não ocorram alterações nas matérias primas, ingredientes e produtos, como é o caso do descongelamento das carnes. Essas situações devem ser previstas pelos estabelecimentos, monitoradas, controladas e todas as ações registradas em planilhas próprias, por pessoal capacitado e responsável por tal. Os registros devem ser executados preferencialmente por aparelhos termo registradores de ação constante, instalados nas câmaras frigoríficas, nos túneis de congelamento, nas salas de desossa, nos esterilizadores de facas, etc. nas situações em que não existam equipamentos para registro constante das temperaturas, as mesmas podem ser controladas através de verificações/inspeções frequentes e consequentes registros de seu controle. Quando este for o caso, a frequência máxima dos controles das temperaturas é a cada hora de trabalho/abate/processamento/industrialização. Devem existir mecanismos de controle da variação das temperaturas e mecanismos para identificar quando os mesmos não estejam funcionando de forma correta, de maneira que possam ser tomadas medidas corretivas o mais rápido possível, evitando situações que permitam alterações nas matérias primas, ingredientes e produtos. Tratando-se de estabelecimentos que recebem leite, estes devem ter em seus autocontroles, planilhas de controle da temperatura nos silos e balões de estocagem.

13 - Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo

A calibração é o ajuste dos instrumentos a padrões reconhecidos e referenciais, servindo os instrumentos calibrados, como referência para proceder-se à aferição. Quando necessário, os estabelecimentos devem providenciar o envio de equipamentos e instrumentos para instituições habilitadas por órgãos oficiais proceder à calibração. Neste caso, devem manter os certificados de calibração à disposição dos Serviços de Inspeção durante seu período de validade. Nas situações em que não há necessidade do envio à outra instituição, os instrumentos/equipamentos devem ser calibrados por pessoas treinadas e responsáveis por tais procedimentos, devendo as mesmas registrar suas ações em planilhas específicas para o controle da calibração, que devem constar nos autocontroles.

Já a aferição sempre é realizada nos estabelecimentos, devendo ser rotina. Neste caso, os instrumentos de controle de processos devem ser aferidos em horários ou períodos pré- determinados, sempre tendo como referência outro equipamento ou instrumento calibrado. Se durante a aferição for verificada diferença de mensuração entre o calibrado e o aferido, deve-se registrar em planilha própria o fator de correção, de forma que o processo seja controlado de maneira adequada e quando possível ou necessário, proceda-se a substituição do instrumento/equipamento. Devem constar nos autocontroles as maneiras pelas quais os estabelecimentos procedem às calibrações e aferições dos instrumentos, equipamentos e outros dispositivos de controle de processo, assim como suas frequências. Os instrumentos devem ser identificados através de etiquetas, ou de outra maneira, de forma que seja possível aos Serviços de Inspeção relacionarem os instrumentos com as áreas ou aparelhos, ou ainda, com os processos

em que os mesmos são utilizados, devendo constar no instrumento, ou em planilha própria nos casos em que o anterior não for possível, a data da última e da próxima aferição ou calibração. Ainda, na etiqueta ou na forma de identificação que a substituir, deve constar a assinatura do responsável pela aferição ou calibração.

14 - Controles laboratoriais, análises e recall de produtos

Nos controles laboratoriais e de análises as empresas devem descrever a programação das coletas de amostras para envio a laboratórios que realizam análises físico-químicas e microbiológicas. Nesse plano de amostragem devem estar descritas, para cada produto, matéria prima ou ingrediente, quais as análises que serão realizadas e as frequências de coleta para monitoramento da qualidade e da inocuidade e também quais as atitudes a serem tomadas quando da identificação de resultados não conformes nessas análises, tudo isso de acordo com a legislação em vigor. Nos casos em que as empresas devam realizar análises nos próprios estabelecimentos, como é o caso das indústrias que recebem leite em natureza, devem existir laboratórios aparelhados o suficiente para realização das análises mínimas necessárias e pessoas treinadas para tal. Deve existir um manual de boas práticas laboratoriais (MBPL) descrito e implantado, composto pelo plano de amostragem, por um manual de bancada, nos casos em que devam ser realizadas análises de monitoramento no próprio estabelecimento, como nos estabelecimentos que recebem leite em natureza, devendo contemplar também todos os procedimentos relacionados à conduta dos laboratoristas, ao descarte de amostras, de reagentes, de utensílios e equipamentos de uso único, os registros e as frequências dos treinamentos de todos os envolvidos nesse setor e suas reciclagens, assim como os registros das análises realizadas. No manual de bancada devem ser descritos os procedimentos de análise no controle da inocuidade das matérias primas, ingredientes e produtos, devendo também contemplar os equipamentos, materiais, utensílios e reagentes utilizados e suas quantidades mínimas necessárias. Os estabelecimentos devem descrever no seu programa a forma de recolha (recall) dos produtos em caso de desvios que possam acarretar danos ao consumidor, estabelecendo meios descritos de como serão rastreados e recolhidos. No plano deve constar as seguintes diretrizes: os funcionários devem ser capacitados para sua execução; prever simulação de recal; procedimentos a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto; a forma de segregação dos produtos recolhidos e sua destinação final.

15 - Controle de formulação dos produtos

Os autocontroles devem apresentar a forma em que os estabelecimentos monitoram e registram os procedimentos de controle de formulação dos produtos e suas frequências, as medidas preventivas para evitar que os mesmos sejam fabricados em desacordo com as fórmulas aprovadas e as medidas corretivas quando são verificadas essas situações. Este item deve prever o monitoramento de seus constituintes através de análises laboratoriais, levando em consideração os parâmetros mínimos exigidos pela legislação. Deve constar de que forma e em quais produtos as matérias primas e ingredientes são utilizados e quais as quantidades em cada processo de fabricação. Finalizando, deve ser destacado o compromisso dos Diretores das empresas na execução dos programas e identificados os responsáveis pelas verificações e monitoramentos.

16 - Bem estar animal

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

17 - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

É um sistema de análise que identifica perigos específicos e medidas preventivas para seu controle, objetivando a segurança do alimento, e contempla para a aplicação, nas indústrias, também os aspectos de garantia da qualidade e integridade econômica. Baseia-se na prevenção, eliminação ou redução dos perigos em todas as etapas da cadeia produtiva.

Constitui-se de sete princípios básicos, a saber:

1. identificação do perigo;
2. identificação do ponto crítico;
3. estabelecimento do limite crítico;
4. monitorização;
5. ações corretivas;
6. procedimentos de verificação;
7. registros de resultados.

A empresa deve fornecer as condições para que o Sistema de APPCC seja implantado e cumprido. Os procedimentos de controle da qualidade, baseados no APPCC, devem ser específicos para cada indústria e cada produto.

18 - Material Específico de Risco (MER)

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.

Os materiais considerados potencialmente de risco especificado (MER) para EEB são:

- Encéfalo, olhos, amígdalas, medula espinhal e parte distal do íleo de bovinos de qualquer idade;
- Encéfalo, olhos, amígdalas, medula espinhal e baço de ovinos e caprinos de qualquer idade. Os frigoríficos devem incluir nos programas de autocontrole a descrição dos procedimentos operacionais relacionados aos MER, com registros diários auditáveis, contemplando:
- Remoção e segregação dos MER durante o abate;
- Registro da quantidade retirada por abate (correlação peso/n° de animais);
- Destruição: incineração, cozimento em digestor, utilização do resíduo como material combustível em fornalha ou destinação a aterro, mediante prévia autorização de órgão competente. Os MER serão encaminhados à destruição, quando não destinados à alimentação humana (mercado interno) e à produção de medicamentos e cosméticos de uso humano.

- Medidas preventivas e corretivas de possíveis desvios. Os MER deverão ser impedidos de entrar na cadeia alimentar dos ruminantes, não podendo ser utilizados como resíduos animais para o processamento de farinhas de carne e/ou ossos ou produtos gordurosos (destinação à graxaria), a fim de se evitar o risco de transmissão do agente de EEB através destes produtos e garantindo que os demais resíduos utilizados na produção destas farinhas e produtos gordurosos sejam esterilizados.

Procedimentos de observância obrigatória para remoção, segregação e destinação dos MER:

• Insensibilização/Remoção de resíduos cerebrais*:* Os animais devem ser insensibilizados conforme procedimentos para o abate humanitário (Instrução Normativa n° 03/2000/DAS de 17 de janeiro de 2000). O método humanitário de abate mais adequado é a insensibilização mecânica que consiste no atordoamento por pistola de percussão/concussão da caixa craniana, portanto, sem penetração e sem lesão direta do encéfalo, evitando a dispersão de tecido cerebral no ambiente e contaminação da carcaça. Quando o método de insensibilização utilizado for o de lesão direta do encéfalo com pistola de dardo penetrante, os eventuais resíduos do encéfalo dispersados durante a insensibilização devem ser removidos do ambiente (Box de atordoamento e praia de vômito) e da carcaça (perfuração deixada pelo dardo na região frontal) e acondicionados em recipiente para depois serem juntados ao cérebro. Recolher possíveis resíduos de encéfalo (cérebro) presente nos equipamentos ou piso, com auxílio de rodos e pás, devidamente identificados. Colocar os resíduos em recipientes exclusivos para tal fim (com cor diferenciada que identifique os utensílios e caixas usados para finalidade de coleta de MERs).

• Ablação da cabeça: O ponto de separação da cabeça da carcaça para lavagem deve ser provido de um recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos materiais especificados de risco (MER), para que o funcionário dessa linha possa fazer o recolhimento de partes do tecido cerebral, assim como fragmentos da medula oblonga e espinhal que, porventura, sobrarem das operações anteriores. Esses resíduos devem ser tratados como MER e também juntados ao recipiente contendo encéfalo. Previamente à separação da cabeça da carcaça são necessários cuidados operacionais a fim de que se mantenha todos os músculos da cabeça preservados do risco de contaminação por pelos, sujidades externas e fragmentos da medula oblonga e espinhal.

• Remoção das amígdalas: As cabeças após separadas das carcaças e lavadas, são penduradas na nória de cabeça ou local adequado para serem submetidas à inspeção post mortem (linha de inspeção B). Após a inspeção, o funcionário responsável pela coleta de MER, realiza a retirada das amígdalas que devem ser colocadas em recipiente devidamente identificado conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER.

• Remoção dos olhos: Imediatamente após a inspeção do conjunto cabeça-língua, a cabeça é separada da língua e encaminhada à seção de cabeça, onde serão realizadas as operações de desarticulação da mandíbula, retirada dos músculos e remoção dos olhos. Os olhos devem ser retirados por funcionário habilitado e depositados em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. Importante salientar que a operação de retirada dos olhos pode ser realizada ainda na sala de matança, juntamente com a

remoção das amígdalas.

• Remoção do cérebro: O fendimento da cabeça para retirada do cérebro pode ser realizado como última operação da seção de cabeça, utilizando-se o equipamento denominado abridor de cabeça. A retirada do cérebro deve ser realizada por funcionário habilitado e depositado em recipiente devidamente identificado, conforme descrito no plano de remoção, segregação e destinação dos MER. O cérebro, quando destinado ao consumo humano, deve ser retirado e acondicionado em recipiente próprio para produto comestível.

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

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

A empresa deve padronizar o modo de identificação dos locais e recipientes envolvidos no plano de remoção, segregação e destinação dos materiais especificados de risco (MER) e incluí-los nos programas de autocontrole do estabelecimento. 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. Os MERs devem ser devidamente ensacados em embalagens identificadas, pesados e destinados à incineração. O controle da pesagem dos MERs deve ser registrado em planilhas. A destruição diária por incineração dos MER no próprio estabelecimento de abate, só deve ser realizada se o equipamento (forno crematório) utilizado não produzir emanações prejudiciais à natureza. O equipamento deve ser autorizado pelo órgão competente do meio ambiente.

PROCEDIMENTOS DE INSPEÇÃO PELO SIM (Serviço de Inspeção Municipal)

Para fiscalizar a execução dos autocontroles utilizam-se as chamadas ÁREAS DE INSPEÇÃO. Através destes, inspeciona-se o processo de produção e revisam-se os registros de monitoramento dos programas de autocontrole feitos pelas empresas, devendo os fiscais do Serviço de Inspeção ter conhecimento prévio dos mesmos para a

execução das tarefas. Deve- se preencher um RELATÓRIO DE FISCALIZAÇÃO, ou seja, um roteiro de inspeção. A conclusão do relatório deve ser a interpretação dos achados, baseada nos conhecimentos técnico-científicos e legais do assunto em questão. A fiscalização dos registros deve focar, além dos resultados do ponto de vista de conformidade, a sua autenticidade, devendo-se atentar para itens como a maneira que as informações são apresentadas, existência de rasuras, eventuais correções de informações, etc.. Anotações feitas nas áreas industriais, durante os monitoramentos/verificações, são características. Os erros feitos durante o preenchimento devem ser corrigidos de forma que o Serviço de Inspeção possa identificar o que foi escrito errado e a consequente correção.

PROCEDIMENTOS A ADOTAR QUANDO DA EXECUÇÃO DAS VERIFICAÇÕES FISCAIS DA IMPLANTAÇÃO E MANUTENÇÃO DOS AUTOCONTROLES

1 - Fiscalização da manutenção de instalações e equipamentos

Serviço de Inspeção deve focar seus procedimentos na manutenção dos referidos itens, devendo-se identificar as situações que necessitam ações emergenciais, o mais rápido possível e identificar as deficiências do programa, considerando suas consequências e exigindo da empresa sua correção/atualização. Quando da inspeção das instalações e equipamentos, também se deve verificar as condições de higiene ambiental do setor em pauta, complementando a fiscalização do PPHO.

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

I - Se as mesmas estão de acordo com o projeto aprovado;

II - Se forro, teto, paredes e piso são 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.), se o escoamento de água e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;

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

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

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

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

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

III - Se foram instalados em locais que permita ao Serviço de Inspeção avaliar as condições sanitárias;

IV - Se os mesmos precisam de reparos, dando atenção às superfícies que entram em contato com as matérias-primas e alimentos;
V - Se equipamentos/utensílios usados no armazenamento de não comestíveis são instalados/operados de maneira tal, que não exista risco de contaminação cruzada para as matérias-primas e produtos em fabricação ou acabados e se os mesmos estão identificados como de uso exclusivo para não comestíveis;
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 mesmos podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados;
VIII - Se são passíveis de transferência de resíduos e odores às matérias-primas e produtos e se os lubrificantes utilizados são apropriados à situação.

1.1. Frequência da Fiscalização:

Fiscalização Local - a fiscalização local da manutenção das instalações e de equipamentos deve ser realizada em cem por cento das áreas de inspeção, com frequência mínima, mensal.

Os registros dessas verificações devem ser anotados na planilha Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

Fiscalização Documental **-** a fiscalização documental da manutenção das instalações e de equipamentos é feita através das planilhas de controle da manutenção preventiva/preditiva/corretiva das instalações e dos equipamentos, seguida de comparação com o que foi verificado no local pelo Serviço de Inspeção. Essa fiscalização deve ser realizada conforme cronograma da inspeção e os registros das mesmas devem ser feitos na planilha Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (ANEXO 11.1).

2 - Fiscalização de vestiários, sanitários e barreiras sanitárias

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

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

2.1. Frequência da Fiscalização:

Fiscalização Local - a fiscalização local dever ser feita com frequência mínima, mensalmente, em cem por cento das áreas, devendo-se observar a funcionalidade dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias, a organização e a higiene ambiental. Os registros das verificações devem ser anotados na planilha Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção (Modelo: ANEXO 11.1).
Fiscalização Documental - a fiscalização da manutenção dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias deve ter frequência conforme cronograma da inspeção, através dos registros do estabelecimento e comparando-os com a fiscalização local realizada pelo Serviço de Inspeção. Os registros são feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).

3 - Fiscalização da iluminação

Na 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, se permitem 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.

3.1. Frequência da fiscalização

Fiscalização Local **-** a fiscalização local da iluminação deve ser feita com frequência mínima, mensalmente, abrangendo, cem por cento das dependências. Os registros das inspeções são anotados na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção (ANEXO 11.1).
Fiscalização Documental **-** a fiscalização documental do controle da iluminação deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, sendo feita uma comparação entre as informações dos controles das empresas com o que foi verificado pelo Serviço de Inspeção no local. Os registros da fiscalização documental são anotados na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

4 - Fiscalização da ventilação

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

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

4.1. Frequência de fiscalização

Fiscalização Local **-** na fiscalização local das condições de controle da ventilação devem ser inspecionadas, cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, com frequência mínima, mensal, utilizando-se a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção (Modelo: ANEXO 11.1) para registro dos achados durante a tarefa.

Fiscalização Documental - a fiscalização documental dos controles da ventilação deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).

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

Quando a água utilizada pela indústria for proveniente de rede pública de abastecimento os Serviços de Inspeção devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, procurando identificar falhas que possam levar à sua contaminação. Quando a origem da água for rede privada de abastecimento, os Serviços de Inspeção devem inspecionar o tratamento realizado, verificando-se a turbidez nos pontos de entrada e saída do sistema, comparando-se os resultados. Neste caso, deve-se conhecer a bacia de captação da água, identificando-se possíveis fontes causadoras de poluição, como outras indústrias, atividades agrícolas e o consequente uso de agrotóxicos, etc.. Com base nessas informações, determina-se a frequência das análises de controle e seu monitoramento. Também devem os Serviços de Inspeção, analisar os registros feitos pelo pessoal responsável pelo tratamento da água e realizar as análises oficiais, que compreendem as análises de rotina e as análises de inspeção. As análises de rotina servem para que sejam verificadas as condições da água utilizada na industrialização e também a eficácia do autocontrole de sua qualidade, devendo-se verificar o teor de CRL e o PH. Estas informações devem ser comparadas com as que são registradas nos autocontroles das indústrias. As análises de inspeção são feitas para a comprovação da obediência aos valores estipulados pela legislação, sendo a sua frequência mínima anual, através de coletas realizadas pelos Serviços de Inspeção, que as enviam a laboratórios credenciados. Durante a inspeção local do controle da captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento, o Serviço de Inspeção deve verificar:

I - Se os reservatórios apresentam-se em condições higiênico-sanitárias adequadas;

II - Se as redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado e se os pontos de coleta de água estão identificados, se existem eliminadores de vácuo, quando necessários e se existem fins de linhas bloqueados;

III - Se a água tem pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação e processamento de matérias-primas e produtos e demais setores da indústria;

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 das indústrias.
Frequência de fiscalização
Fiscalização Local **-** a fiscalização local do tratamento e distribuição da água de abastecimento é feita através da mensuração do PH e do CLR em vários pontos da rede de distribuição, dentro da indústria. Também, deve verificar o sistema de captação e de tratamento, os reservatórios e a rede de distribuição com frequência mínima, mensal, utilizando-se a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).
Fiscalização Documental – a fiscalização documental dos controles do sistema de captação, tratamento, armazenamento e distribuição da água de abastecimento, devem ser realizadas conforme cronograma da inspeção, através dos registros de controle dos estabelecimentos, devendo-se verificar os resultados das análises laboratoriais de controle dos mesmos e o cumprimento do cronograma de coletas, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).

6 - Fiscalização das águas residuais Durante as verificações, os Serviços de Inspeção devem observar:
I - Se todo o volume de águas residuais é drenado;
II - Se na recolha das águas residuais, estas não entram em contato com a água de abastecimento;
III - Se as águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;
IV - Se as instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas;
V - Se, quando houver possibilidade de contaminação da água de abastecimento pelas águas residuais, existem dispositivos que previnam tal situação;
VI - Se as águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso.
6.1. Frequência de fiscalização
Fiscalização Local **-** a fiscalização local do controle das águas residuais deve ser realizada com frequência mínima, mensal, devendo abranger, cem por cento das áreas industriais. Os registros das verificações devem ser registrados na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).
Fiscalização Documental - a fiscalização documental dos controles das águas residuais deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

7 - Fiscalização do controle integrado de pragas
Na fiscalização do controle integrado de pragas o Serviço de Inspeção deve:
I - Certificar-se de que o programa de autocontrole do controle integrado de pragas está escrito, aprovado e implantado;
II - Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de

condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas;
III - Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas;
IV - Revisar armadilhas e iscas, interna e externamente, assim como as barreiras de proteção contra insetos e roedores (telas, portas, janelas, outras aberturas);
V - Revisar os registros de fiscalização e monitoramento;
VI - Se, quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma junto ao órgão competente, de acordo com a RDC nº 18 de 2000, da ANVISA, ou outra norma que a substitua ou se sobreponha;
VII - Verificar se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal e se o armazenamento dessas substâncias é feito em local e forma adequada e se há controle restrito das mesmas nas indústrias.

7.1 Frequência de fiscalização
Fiscalização Local **-** O SIM deve inspecionar as armadilhas, em vinte e cinco por cento, mensalmente, utilizando-se da Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção (ANEXO 11.1).
Fiscalização Documental - Deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).

8 - Fiscalização da limpeza e sanitização - Procedimentos padronizados de higiene operacional - PPHO
Na execução da fiscalização local do PPHO - limpeza e sanitização pré e operacional - dos estabelecimentos, os Serviços de Inspeção o farão através da inspeção visual, das unidades de inspeção (UI) - que nada mais é que o espaço tridimensional (largura, altura e profundidade) onde está instalado um equipamento, ou parte dele, abrangendo nesta fiscalização, as condições de higiene e sanitização também das construções e estruturas nele compreendidas (forro, teto, tubulações, vigas, paredes, pisos, drenagem de águas, etc.). Também devem ser fiscalizados os procedimentos de limpeza e sanitizações - PPHO pré-operacional e PPHO operacional - devendo-se verificar se os mesmos foram executados de forma correta e de acordo com o descrito nos programas de autocontroles. Normalmente os estabelecimentos realizam as limpezas e sanitizações dos equipamentos nos intervalos dos turnos de trabalho, mas os programas devem prever a limpeza de alguns equipamentos durante as operações de manipulação/fabricação. A análise das condições higiênicas, pelo exame visual, pode ser complementada com testes químicos, físicos e microbiológicos, podendo ser colhidas amostras de ingredientes, aditivos, matérias-primas e produtos para análises laboratoriais oficiais. Deve-se verificar se as ações corretivas são efetivas e se as empresas cumprem com os prazos de atendimento das não-conformidades.
Fiscalização documental: deve ser realizada pela observação do preenchimento das planilhas dos autocontroles e pela fiscalização de que, o que está sendo praticado, está descrito em tais documentos. Também devem ser verificados os registros gerados por equipamentos, como é o caso de discos de termo registradores. Particular atenção deve ser dada aos registros de desvios e falhas na operacionalização dos programas e suas

consequentes ações corretivas. As ações corretivas devem ser direcionadas não somente aos equipamentos, instrumentos e utensílios usados no processo, mas também se deve considerar as possíveis condições sanitárias inadequadas em que os produtos foram fabricados, devendo, nessas situações, os programas serem revistos pelas empresas. Deve-se verificar se as ações corretivas são devidamente registradas e se todos os documentos são assinados e datados pelos responsáveis pelos preenchimentos.

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

II - previstos nos autocontroles;

III - Não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;

IV - Há previsão de monitoramentos diários nos autocontroles e de que os mesmos sejam cumpridos fielmente;

V - Quando ocorram contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, são tomadas ações corretivas de forma a restaurar as condições sanitárias ideais e que sejam adotadas também ações preventivas;

No caso do parágrafo anterior, seja dado o destino correto às matérias-primas e produtos;

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 (sejam fiéis) à 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;

IX - É feita avaliação rotineira dos autocontroles, de forma a prevenir a contaminação de matérias-primas e produtos;

8.1 Frequência de fiscalização

Fiscalização Local **-** na fiscalização local do controle da limpeza e sanitização os Serviços

de Inspeção devem inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, com frequência mínima, mensal, através da inspeção visual, utilizando a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção (ANEXO 3.1) para registro do verificado durante as inspeções.

Para matadouros o serviço de inspeção deve verificar as condições gerais de higiene antes do início de cada abate, o PPHO pré-operacional, para isso deve utilizar a planilha de Procedimentos Padronizados de Higiene Pré-operacional - PPHO (Liberação de abate) (Modelo: ANEXO 11.2).

Fiscalização Documental - a fiscalização documental dos controles deve ser realizada conforme cronograma de inspeção, verificando os registros feitos durante esse período e se eles refletem as situações encontradas pelos Serviços de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

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

Na fiscalização local do controle da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, os Serviços de Inspeção devem verificar:

I - Se o pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos, em qualquer fase do processo de produção/fabricação obedecem as práticas higiênicas para que não causem alterações em matérias-primas e produtos;

II - Se assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrarem nas áreas de manipulação e se a higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira;

III - Se os uniformes utilizados apresentam-se limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;

IV - Se, nos casos aceitáveis, os operários que trabalham em diversas áreas das indústrias procedem à troca de uniformes antes de adentrarem às chamadas "áreas limpas";

V - Se existe controle, por parte das empresas, quando ocorrem alterações no estado sanitário dos operários;

VI - Se, além do exposto no parágrafo anterior, as mesmas controlam o estado ou apresentação das mãos e antebraços dos funcionários e outros aspectos relacionados, como a presença de adornos no corpo;

VII - Se quando da ocorrência de doenças infecciosas, de lesões abertas ou purulentas, de portadores inaparentes ou assintomáticos de agentes causadores de toxiinfecções 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;

VIII - Se as operações realizadas pelos funcionários são adequadas, de forma a preservar a inocuidade das matérias-primas e produtos;

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

Na fiscalização documental do controle da higiene, hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, os Serviços de Inspeção devem verificar:

I - Se na descrição dos autocontroles de treinamento dos funcionários são

previstos/descritos procedimentos de treinamentos que abordem assuntos relacionados a garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos e se os mesmos são satisfatórios para tal;

II - Se os funcionários recebem treinamentos nas frequências previstas, se as mesmas são adequadas e se existem registros desses treinamentos;

III - Se existem registros de verificações e monitoramentos em documentos padronizados e efetivamente utilizados;

IV - Se todas as pessoas que trabalham direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos de origem animal, dentro das áreas industriais, possuem atestados ou carteiras de saúde que comprovem estarem habilitados a manipular alimentos. Aqui se incluem os funcionários dos Serviços de Inspeção e excluem-se os funcionários administrativos das empresas, quando os mesmos não entrem em contato rotineiramente com matérias-primas e produtos.

9.1 Frequência de fiscalização

Fiscalização Local - na fiscalização local da higiene, dos hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários, os Serviços de Inspeção devem inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, através da inspeção visual, como descrita anteriormente, utilizando a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção (ANEXO 11.1) para registro.

Fiscalização Documental - a fiscalização documental dos controles da higiene, dos hábitos higiênicos, treinamentos e saúde dos operários deve ser conforme cronograma da inspeção, verificando os registros feitos durante esse período e se eles refletem as situações encontradas pelos Serviços de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 1 1 .1).

10 - Fiscalização dos procedimentos sanitários das operações - PSO

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

Fiscalização local dos procedimentos sanitários das operações - PSO, os Serviços de Inspeção devem verificar:

I - Se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas;

II - Se durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se desnecessários acúmulos de embalagens, de matérias- primas e produtos, evitando-se contra fluxos;

III - 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;

IV - Se todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos, que entram em contato com matérias-primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização, de forma que não existam condições higiênico-sanitárias inadequadas que possam causar situações de risco para os mesmos. Deve-se ter em mente que este quesito pode ser contemplado no autocontrole do PPHO

operacional, dependendo como cada estabelecimento elabora seus autocontroles;

V - 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 mantidos em condições higiênicas;

VI - Se os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são atóxicos ou próprios para uso em situações de manipulação/elaboração de alimentos, se não transferem sabores nem odores indesejados e estranhos às matérias-primas e produtos e se são efetivos nas condições previstas de uso;

VII - Se os vapores que entram em contato direto com os produtos são filtrados de forma adequada;

VIII - 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;

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

X - Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;

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

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

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

Fiscalização documental do controle dos procedimentos sanitários das operações – PSO - os Serviços de Inspeção devem verificar:

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

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

10.1 Frequência de fiscalização

Fiscalização Local **-** na fiscalização local dos procedimentos sanitários das operações, os Serviços de Inspeção devem inspecionar cem por cento das áreas de industrialização/manipulação, com frequência mínima, mensal, através da inspeção visual, como descrita anteriormente, utilizando a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1) para registro das inspeções.

Fiscalização Documental - a fiscalização dos controles dos procedimentos sanitários das operações deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, revisando-se os

registros do período que a antecede, incluindo os registros dos treinamentos, observando se eles refletem as situações encontradas pelos Serviços de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização. (ANEXO 11.1).

11 - Fiscalização das Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade Na fiscalização local os Serviços de Inspeção devem verificar:

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

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

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

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

V - Se as matérias primas apresentam suas embalagens íntegras;

VI - Se matérias primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados, de forma que não dificultem os trabalhos dos Serviços de Inspeção;

VII - Se as matérias primas são analisadas de forma correta, através de métodos e testes amparados pela legislação, respeitando os programas da empresa e que confiram resultados confiáveis;

VIII - Se os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;

IX - Se os veículos transportadores de matérias primas e produtos apresentam-se em boas condições de conservação, com os produtos devidamente organizados em seu interior, se a temperatura durante o transporte é controlada e se os mesmos são vedados à entrada de pragas e sujidades, assim como à saída de líquidos;

X - Se o uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e se são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos;

XI - Se os ingredientes são mantidos em local separado, em condições higiênicas e, quando preparados previamente, o são em quantidades o suficiente apenas para um único uso;

XII - Se na ocorrência de não conformidades, quando do uso de ingredientes, são tomadas atitudes corretivas e preventivas adequadas que evitem a recorrência;

XIII - Se as embalagens originais dos ingredientes os acompanham até o local de preparação dos produtos;

XIV - Se é avaliado o destino de ingredientes e produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;

XV - Se as embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetivamente proteção aos produtos;

XVI - Se as embalagens secundárias são utilizadas de forma ordenada, na quantidade estritamente necessária, com os devidos cuidados, de forma a evitar carrear contaminações e de acordo com o fluxo de produção;

XVII - Se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de mel;
XVIII - No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas fornecedoras de leite cru refrigerado atendem às exigências legais no que se refere à captação de leite e se as mesmas possuem registros desses atendimentos;
XIX - No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, quando do recebimento de leite de produtores, se as empresas possuem programa de coleta a granel e se nele está previsto um programa de educação continuada;
XX - No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se o programa de educação continuada descreve as ações sobre os produtores que não conseguem atingir os padrões estabelecidos pela Instrução Normativa nº62/2011 do MAPA e se o mesmo é efetivo;
XXI - No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se os mesmos enviam, na frequência mínima exigida, amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras para análises aos laboratórios da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite (RBQL);
XXII - No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de leite;
XXIII - Se os procedimentos implantados permitem rastrear os produtos expedidos;
Na fiscalização documental do controle das matérias-primas, ingredientes e material de embalagem os Serviços de Inspeção devem verificar:
- Se a empresa, em seus autocontroles, prevê destino adequado quando da observação de não conformidades nas matérias primas;
- Se o que é verificado pelos Serviços de Inspeção durante as fiscalizações das áreas de inspeção está de acordo com os registros dos estabelecimentos;

11.1 Frequência de fiscalização.
Fiscalização Local **-** a fiscalização local do controle das matérias primas, dos ingredientes e material de embalagem, com frequência mínima, mensal, através da inspeção visual das matérias primas, ingredientes e embalagens, como descrita anteriormente, utilizando a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (ANEXO 11.1) para registro.
Fiscalização Documental – Deve ser feita no controle das matérias primas, dos ingredientes e material de embalagem, deve ser realizada conforme o cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelos Serviços de Inspeção quando da fiscalização. Os registros devem ser feitos Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).

12 - Fiscalização do controle das temperaturas
Na fiscalização local do controle das temperaturas os Serviços de Inspeção devem observar se:
I - 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;
II - Os registros são automatizados, quando possível ou necessário;

IV - Quando da verificação de não conformidades os estabelecimentos adotam ações corretivas eficientes, ações preventivas adequadas, todas elas com embasamento técnico- científico e legal;
V - As temperaturas aplicadas/mantidas nos ambientes garantem a inocuidade e a não alteração das matérias primas, ingredientes e produtos para seu processamento ou consumo.
Na fiscalização documental do controle das temperaturas os Serviços de Inspeção devem verificar se:
I - Os estabelecimentos medem as temperaturas indispensáveis ao controle dos processos, em todas as etapas, nas frequências e no número previsto nos autocontroles;
II - Os instrumentos, equipamentos e dispositivos de controle de temperatura são regularmente aferidos e calibrados e se há registros dessas operações;
III - Os registros feitos pelos estabelecimentos estão de acordo, quando comparados com os registros dos Serviços de Inspeção;
IV - Quando da verificação de não conformidades, adotam ações corretivas eficientes, ações preventivas adequadas, todas elas com embasamento técnico-científico e legal.

12.1 Frequência de fiscalização.
Fiscalização Local **-** Deve ser feita com frequência mínima, mensalmente, em cem por cento das áreas, devendo-se utilizar a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (ANEXO 11.1) para registro das fiscalizações.
Fiscalização Documental - a fiscalização documental do controle das temperaturas deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelos Serviços de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).

13 - Fiscalização da Calibração e Aferição dos Instrumentos de Controle dos Processos
Na fiscalização local do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos os Serviços de Inspeção devem fiscalizar:
I - Se os instrumentos de controle de processos estão identificados;
II - Se há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração;
III - Se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;
IV - Se o programa de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
V - Se, quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas;
Na fiscalização documental do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos os Serviços de Inspeção devem verificar:
I - Se há registros das ações;
II - Se os registros estão assinados por seus responsáveis;
III - 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;
IV - Se as ações corretivas e preventivas praticadas estão descritas nos autocontroles;
V - Se os registros e documentos estão à disposição dos Serviços de Inspeção a qualquer tempo;

13.1 Frequência de fiscalização.
Fiscalização Local **-** a fiscalização local do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos deve ser feita com frequência mínima, mensal, em vinte e cinco por cento dos equipamentos, através da inspeção visual dos equipamentos e/ou instrumentos de controle de processo. Para registro deve-se utilizar a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).
Fiscalização Documental - a fiscalização documental do controle da calibração e aferição dos instrumentos de controle dos processos deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelos Serviços de Inspeção quando da fiscalizaçã local. Os registros das fiscalizações local devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção (ANEXO 11.1).

14 - Fiscalização dos Controles Laboratoriais, Análises e Recall de Produtos
Na fiscalização local dos controles laboratoriais e de análises os Serviços de Inspeção devem fiscalizar:
I - Se o plano de amostragem descrito está sendo cumprido;
II - Se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;
III - Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;
IV - Se os analistas dominam as técnicas realizadas;
V - Se a conduta dos analistas é dequada, utilizam os equipamentos de proteção individual de forma correta e se respeitam as normas de segurança;
VI - Se as amostras e reagentes são descartados de acordo com o previsto no MBPL;
Na fiscalização documental dos controles laboratoriais e de análises os Serviços de Inspeção devem verificar:
I - Se a empresa possui plano de amostragem descrito;
II - Se o plano de amostragem é embasado em métodos científicos reconhecidos e/ou legislações e se é efetivo na garantia da inocuidade e qualidade dos produtos;
III - Se o plano de amostragem é efetivamente cumprido;
IV - 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;
V - Se existe manual de boas práticas laboratoriais;
VI - Se existem registros dos treinamentos dos laboratoristas;
VII - Os registros permitem uma rápida e efetiva recolha dos produtos em caso de recall.

14.1 Frequência de fiscalização

Fiscalização Local **-** a fiscalização local dos controles laboratoriais e de análises deve ser feita, com frequência mínima, mensal, através da observação visual dos itens descritos anteriormente. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

Fiscalização Documental - a fiscalização documental dos controles laboratoriais e de analises deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, pela observação dos registros gerados durante os processos no período que a antecede, observando se eles refletem as situações encontradas quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (ANEXO 11.1).

15 - Fiscalização do Controle de Formulação dos Produtos

Na fiscalização local do controle de formulação dos produtos os Serviços de Inspeção devem fiscalizar:

I - Se as empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos Serviços de Inspeção;

II - Se os produtos são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelos Serviços de Inspeção;

III - Se há registros que comprovem o controle do uso de matérias primas e ingredientes;

IV - Se nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação, é dado o destino correto, de acordo com a legislação, aos produtos adulterados.

Na fiscalização documental do controle de formulação dos produtos os Serviços de Inspeção devem verificar:

I - Se as empresas possuem registros de controle de entradas, saídas e uso dos ingredientes;

II - Se esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;

III - Se as empresas são recorrentes em produzir em desacordo com os padrões estabelecidos pelos Serviços de Inspeção;

IV - 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;

V - Se os resultados das análises laboratoriais são compatíveis com as formulações aprovadas.

15.1 Frequência de fiscalização.

Fiscalização Local **-** a fiscalização local do controle de formulação dos produtos deve ser feita, com frequência mínima, anual para cada produto produzido pelo estabelecimento, pelo acompanhamento da adição dos ingredientes quando da fabricação. Para registro e controle utiliza-se a planilha de controle de formulação de produtos (ANEXO 14 – Combate a Fraudes de Produtos de Origem Animal).

Fiscalização Documental - a fiscalização documental do controle de formulação dos produtos deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, pela observação dos

registros gerados durante os processos no período que a antecede, observando se eles refletem as situações encontradas quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (ANEXO 11.1).

16 - Fiscalização do Bem-Estar Animal

Na fiscalização local de bem estar animal os Serviços de Inspeção devem fiscalizar:

I - O atendimento de legislações específicas, como Instrução Normativa n° 03/2000/DAS de 17 de janeiro de 2000;

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

Na fiscalização documental de bem estar animal os Serviços de Inspeção devem verificar:

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

16.1 Frequência de fiscalização

Fiscalização Local - a fiscalização local de bem estar animal deve ser feita, com frequência mínima, mensal, através da observação visual dos itens descritos anteriormente. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

Fiscalização Documental - a fiscalização documental do bem estar animal deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, observando se eles refletem as situações encontradas pelos Serviços de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das fiscalizações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 1 1 .1).

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

Neste item a Inspeção Oficial tem por objetivo avaliar a implantação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). Inicialmente, é preciso conhecer todas as particularidades do Programa, específico para cada processo, a forma de monitoramento, os limites e a frequência com que os procedimentos de controle são executados.

Durante a verificação Oficial deve-se avaliar se o Programa APPCC atende as exigências da legislação. Esta verificação inclui:

I - Verificação do Programa APPCC imediatamente após qualquer modificação;

II - Verificação dos registros de monitoramento dos PCC's;

III- Verificação da adequação e aplicação das medidas corretivas adotadas quando ocorrem desvios;

IV - Verificação da pertinência dos limites críticos estabelecidos;

V - Verificação de outros registros pertinentes ao Programa APPCC;

VI - Observação direta e ou mensuração do limite crítico do PCC;

VII - Avaliação de resultados de análises correlacionando-os com padrões de inocuidade.

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

Inspeção:

1 - Analise de perigos

a) O estabelecimento realizou a análise de perigos?

b) O estabelecimento identificou todos os perigos que podem ocorrer?

c) A análise de perigo identifica as medidas preventivas que serão aplicadas?

d) A análise de perigo dispõe de um diagrama de fluxo que descreve as etapas de elaboração do produto?

e) A análise de perigo identifica a sua provável utilização ou os consumidores do produto final?

f) O resultado da análise de perigo revela que existe(m) perigo(s) com risco significativo que justifique(m) PCC(s)?

g) O estabelecimento tem um plano descrito para cada um de seus produtos?

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

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

j) O estabelecimento dispõe de resultados subsequentes que justifiquem a adequação das medidas corretivas visando atingir o controle do PCC após a ocorrência de desvios?

2 - 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 previstas no plano APPCC.

3 - 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?

4 - Manutenção dos Registros e Documentos

a) O plano APPCC prevê um sistema de manutenção dos registros que documentam o monitoramento dos PCC's?

b) Os registros contemplam os valores e observações atualizadas obtidas durante o monitoramento?

c) O estabelecimento dispõe de embasamento para as decisões adotadas durante a análise de perigo?

d) O estabelecimento possui documentos de referência que embasem a escolha do PCC?

e) Foi identificado PCC visando prevenir, eliminar ou reduzir o perigo a níveis aceitáveis?

f) O estabelecimento dispõe de base cientifica, 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 do abate 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?

5 - 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 todo os produtos com desvios de processo?

g) O estabelecimento, antes de liberar os produtos com desvios de processo ao consumo, revisa os produtos implicados?

h) O estabelecimento adota as ações necessárias para assegurar que nenhum produto com risco a saúde pública chegue ao consumidor, em consequência de desvios do processo?

i) O Plano APPCC foi reavaliado para incorporação do controle de novos

desvios ou outro perigo imprevisto?
j) O estabelecimento possui embasamento para a tomada de decisões durante a reavaliação?
k) O plano APPCC é reavaliado, no mínimo, anualmente?
l) O estabelecimento considerou, na análise de perigos, alguma modificação significativa ocorrida nas instalações, equipamentos ou em relação aos produtos?
m) Ocorreram mudanças que possam comprometer a análise de perigos do plano APPCC?
n) O estabelecimento revisou o plano em função destas mudanças?
o) Se a reavaliação evidenciou que o plano APPCC não mais atende a legislação, o mesmo foi modificado imediatamente?

A INSPEÇÃO OFICIAL JULGA O PROGRAMA INADEQUADO QUANDO:
a) O programa não reúne os requisitos da legislação;
b) O estabelecimento não executa as atividades contidas no plano;
c) Há falhas na definição das medidas preventivas e corretivas;
d) Há falhas na forma prevista para a manutenção dos registros.

17.1 Frequência de fiscalização
Fiscalização Local **-** A verificação local dos PCC's deve ser realizada, com frequência mínima, mensal. O procedimento consiste da verificação "in loco" do monitoramento do PCC e registros dos achados para posterior comparação com os registros de monitoramento do estabelecimento. Os horários em que são realizadas as verificações devem ser alternados, evitando-se horários prefixados. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).
Fiscalização Documental - A verificação documental consiste da revisão de todos os registros do APPCC do estabelecimento, incluindo o próprio plano e os registros gerados no período, devendo ser realizada conforme cronograma da inspeção. Este procedimento tem por objetivo avaliar a implementação do programa pelo estabelecimento e por isso, a análise de perigos, os procedimentos de monitoramento, verificação, manutenção dos registros, documentos e ações corretivas devem ser analisados e comparados com os registros gerados pelo estabelecimento. Os registros devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção. (ANEXO 11.1).

18 - Material Específico de Risco (MER)
Na fiscalização local do Material Especifico de Risco (MER) os Serviços de Inspeção devem fiscalizar:
I. Se o plano de recolha do MER está sendo cumprido;
II. O procedimento é realizado conforme descrito no Programa de Autocontrole;
III. Os colaboradores dominam as técnicas de remoção;
IV. Recipientes e utensílios são identificados e exclusivos para essa finalidade;
V. O material de risco é descartado da forma correta;
Na fiscalização documental do Material Especifico de Risco (MER) os Serviços de

Inspeção devem verificar:

I. Se o programa é embasado em métodos científicos e legislações;
II. Se o programa é efetivamente cumprido;
III. Se os registros refletem o verificado in loco.

18.1 Frequência de fiscalização

Fiscalização Local **-** a fiscalização local do Material Especifico de Risco (MER) deve ser feita, com frequência mínima, mensal, através da observação visual dos itens descritos anteriormente. Para registro das fiscalizações deve-se utilizar a Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

Fiscalização Documental - a fiscalização documental do Material Especifico de Risco (MER) deve ser realizada conforme cronograma da inspeção, verificando se os registros refletem as situações encontradas pelo Serviço de Inspeção quando da fiscalização. Os registros das verificações documentais devem ser feitos na Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção In Loco e Documental (Modelo: ANEXO 11.1).

PROCEDIMENTOS GERAIS

1 - Aprovação dos programas de autocontrole: Depois de recebidos os autocontroles, os Serviços de Inspeção dos municípios avaliarão se os mesmos estão suficientemente documentados, se atendem ao que os estabelecimentos se propõem e se descrevem realmente as ações realizadas.

2 - Atualização dos programas de autocontrole**:** Os programas de autocontrole devem ser atualizados sempre que a empresa ou o serviço verifique que o mesmo não está sendo eficiente (recorrência de não conformidades) ou quando ocorrerem modificações na estrutura, fluxo, processos, utensílios e demais casos. Os ajustes em planilhas que não impliquem em alterações na descrição dos PACs não necessitam ser aprovadas pelo SIM, nos demais casos, a empresa deve enviar ao SIM o PAC, em duas vias com as alterações para nova avaliação e aprovação.

3 - Cronograma de fiscalização**:** O cronograma de fiscalização documental é realizado anualmente pelos responsáveis do serviço de inspeção, onde deve comtemplar a fiscalização de todos os autocontroles no período de um ano (Modelo: ANEXO 11.3),

4 - Relatório de Não Conformidade (RNC): Os fiscais dos Serviços de Inspeção devem relatar aos responsáveis legais e responsáveis técnicos das empresas as não conformidades verificadas durante suas fiscalizações. O documento utilizado para a comunicação das não conformidades é o Relatório de Não Conformidade – RNC (Modelo: ANEXO 11.4).

No RNC deve constar a data da comunicação, o número sequencial do relatório, por ano, a hora em que a não conformidade foi verificada, para qual estabelecimento, informando seu número de registro, e a quais pessoas é destinado, seus respectivos cargos, qual a legislação descumprida, quais os itens dos programas de auto controle infringidos, devendo também citar a não conformidade verificada e a ação fiscal imediata (quando se aplicar) e ainda deve apor sua assinatura e carimbo. O RNC poderá ser lavrado em

qualquer momento da fiscalização, quando identificado uma não conformidade, sendo está embasada nos autocontroles das empresas, instruções de trabalho e nas legislações pertinentes. O(s) RNC(s), quando entregue(s) aos interessados, deverá(ão) ser acompanhado(s) de documento que registre sua entrega (Modelo: ANEXO 11.5), listando-o(s) por seus respectivos números sequenciais anuais (por exemplo: 023/2020, 024/2020) e tendo por fim a assinatura do responsável por sua recepção no estabelecimento. As empresas têm prazo de até 5 (cinco) dias úteis para responder aos RNC, quando as irregularidades não tiverem impactos diretos e críticos no processo de produção. Caso contrário, o fiscal responsável pela emissão do RNC determinará o tempo máximo para que o mesmo seja respondido, nunca podendo ser superior a 5 (cinco) dias úteis.

5 - Auto de Infração: Quando forem registrados RNC's por um mesmo motivo, recorrente, que não seja considerado crítico, poderá ser lavrado, em duas vias, Auto de Infração (Modelo: ANEXO 16.3). Nesse caso, os RNC's devem ser citados como elementos de convicção no auto de Infração. Nos casos em que a não conformidade seja crítica, podendo comprometer as condições higiênico sanitárias dos produtos e colocar em risco a saúde pública, deverá ser preenchido o Auto de Infração já com o primeiro RNC, sempre em duas vias. As empresas devem elaborar ou adequar e encaminhar (duas copias assinadas) os programas de autocontrole (PAC) para o serviço de inspeção fazer sua avaliação, estando conforme, será aprovado. Após aprovados as empresas devem colocar em prática seus autocontroles que, a partir de então, terão sua execução fiscalizada pelo Serviço de Inspeção Municipal.

6 - Histórico: Deverá ser mantido um histórico onde deve conter todas as alterações sucessivas realizadas nos documentos, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança.

VERSÃO	DATA	PÁGINAS	NATUREZA DA MUDANÇA
01	20/06/2010	51	Criação do Documento
02	01/07/2018	47	Atualização
03	01/05/2019	31	Atualização

ANEXO 11.1

LISTA DE FISCALIZAÇÃO DAS ÁREAS DE INSPEÇÃO

(Manutenção de instalações e equipamentos; Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias; Iluminação; Ventilação; Águas residuais; Controle integrado de pragas; Procedimento padronizado de higiene operacional – PPHO; Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários; Procedimentos sanitários das operações – PSO; Matérias-primas, ingredientes e material de embalagem; Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo; Controle laboratoriais e de análises; Bem estar animal)

Estabelecimento:		**Registro 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:

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

ANEXO 11.2

LISTA DE FISCALIZAÇÃO **Procedimentos Padronizados de Higiene Pré-operacional - PPHO** *(Liberação de abate)*			
Estabelecimento:		**Registro no SIM:**	
Município:		**Data:**	
Local/Area	**EQUIPAMENTOS/UTENSÍLIOS/INSTALAÇÕES/ PROCEDIMENTOS**	**Hora**	**C/NC/NA**
Item NC	**Descrição da Não Conformidade (NC)**		
Assinatura e carimbo do fiscal:			
INSTRUÇÕES DE PREENCHIMENTO: registrar as informações de identificação e localização do estabelecimento e a data da fiscalização. Na primeira coluna, para cada estabelecimento em particular, o fiscal local deve identificar o local/área de inspeção, sendo compostas pelas áreas tridimensionais - altura, largura e profundidade - onde estão situados os equipamentos, os utensílios ali usados e as estruturas que circundam esses equipamentos em questão - teto, forro, paredes, pisos - devendo-se registrar a hora da fiscalização em cada unidade. Quando da fiscalização os fiscais devem preencher nas respectivas colunas a condição de cada item que compõem o local/área, ou seja, se o item está conforme (C) ou não (NC), ou se a situação não é aplicável ao item (NA). No campo a baixo deve ser descritas as não conformidades verificadas, assim como as ações de interdição e liberação de área ou equipamento e a hora em que cada ação foi tomada. Finalizando, o fiscal deve assinar e carimbar no campo disponível na primeira página e rubricar e carimbar no fim das páginas seguintes.			

ANEXO 11.3

MODELO DE CRONOGRAMA DE FISCALIZAÇÃO DOCUMENTAL

		ANO:											
Nº	**PROGRAMA DE AUTOCONTROLE - PAC**	**JAN**	**FEV**	**MAR**	**ABR**	**MAI**	**JUN**	**JUL**	**AGO**	**SET**	**OUT**	**NOV**	**DEZ**
01	Manutenção de instalações e equipamentos	X											
02	Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias		X										
03	Iluminação			X									
04	Ventilação				X								
05	Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento					X							
06	Aguas residuais						X						
07	Controle Integrado de Pragas							X					
08	Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO								X				
09	Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários									X			
10	Procedimentos sanitários das operações - PSO										X		
11	Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade											X	
12	Controle de Temperaturas												X
13	Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo	X											

14	Controles laboratoriais, análises e recall de produtos		X										
15	Controle de formulação dos produtos			X									
16	Bem-estar animal				X								
17	Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC					X							
18	Material Específico de Risco (MER)						X						

Assinatura e carimbo do fiscal:

ANEXO 11.4

RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE (RNC)		
1. Data e hora:	2. Relatório nº	3. Estabelecimento e nº do SIM:
4. Para (Nome e Cargo):		
5. Embasamento legal (RIISPOA e/ou outra Legislação):		
6. Descrição da Não Conformidade (NC):		
7. Reincidente: ( )NÃO ( )SIM: Quando for reincidente, informar nº dos RNCs anteriores que apontaram a não conformidade:		
8. Ação fiscal Imediata:		
9. Assinatura do Veterinário ou Funcionário do Serviço de Inspeção:		
10. Resposta do Gerente do Estabelecimento (ações imediatas):		
11. Resposta do Gerente do Estabelecimento (cronograma de ações planejadas):		
Este documento é uma notificação escrita da falha em atender as exigências regulamentares podem resultar em adicional ação administrativa e legal.		
12. Assinatura do Gerente do Estabelecimento:		13. Data
14. Assinatura de Verificação do Veterinário ou Funcionário do Serviço de Inspeção: ( ) Efetivas ( ) Não Efetivas Novo RNC nº:_____		15. Data

ANEXO 11.5

Ao Senhor (a),

_____

Prezado Senhor (a),

Por meio deste, entrego a relação de **Relatório(s) de Não Conformidade (RNC)**, identificado_____, na unidade_____, localizado_____.

O relatório de não conformidade em anexo é referente ao n°_____, onde a empresa deve apresentar o(s) plano(s) de ação(ões) imediata(s) e planejada(s) para os mesmos. Os relatórios devem ser respondidos e entregues ao serviço de inspeção até a data de_____.

_____,_____de_____de_____.

Atenciosamente,

_____
Fiscal de Inspeção

REFERÊNCIA Decreto 5.741 de 30 de março de 2006, que regulamenta os artigos 27-A, 28-A e 29-A da Lei 8.171, de 17 de janeiro de 1991, que organiza o Sistema Unificado de Atenção à Sanidade Agropecuária – SUASA, Artigo 152; Decreto 6.348, de 08 de janeiro de 2008, que altera o Artigo 2º do Decreto 5.741/2006, delegando competência ao Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento – MAPA - para a edição de atos e normas complementares ao Regulamento; Artigo 9º, § 3º e o Artigo 13, §2º V do ANEXO I da Instrução Normativa nº 19, de 24 de julho de 2006, do MAPA; Artigo 5º, §1º da Instrução Normativa nº 36, de 20 de julho de 2011 do MAPA; Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997, do MAPA; Portaria nº 46, de 10 de fevereiro de 1998, do MAPA; Ofícios Circulares nºs 175/2005, 176/2005, 24/2009, 07/2009 e 12/2010 do MAPA

ANEXO 11.6

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE		
LOGO DA EMPRESA	NOME DO PAC	**PAC 00** *Nº Rev.:* *Data:* *Páginas: 00 a 00*

Cabeçalho: Neste item se apresentam as informações da estabelecimento e a identificação do autocontrole; data, número revisão e número de páginas.

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE 00

NOME DO PAC

Elaborado por:	Revisado por:	Aprovado por:	Aprovação do SIM

Rodapé: Neste item são identificadas as pessoas e suas funções na empresa em relação às responsabilidades assumidas no desenvolvimento dos programas. Também é apontada a data para revisão.

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE		
LOGO DA EMPRESA	NOME DO PAC	**PAC 00** *Nº Rev.:* *Data:* *Páginas: 00 a 00*

Cabeçalho: Neste item se apresentam as informações da estabelecimento e a identificação do autocontrole; data, número revisão e número de páginas.

1. Apresentação da empresa

Neste item devem ser descritos as informações do estabelecimento como Razão social, endereço, CNPJ, etc.

2. Objetivos

2.1 Objetivo Geral

2.2 Objetivos específicos

3. Documentos de Referência

3.1 Legislação Aplicável: Legislação obrigatória e coerente com o programa que está sendo descrito

3.2 Documentos Complementares Aplicáveis: Alguma legislação para complementar o que está sendo descrito no programa, quando necessário.

4. Campo de Aplicação

Neste item deve ser descrito aonde este programa de autocontrole será aplicado, qual área, equipamento, utensilio, instalação, entre outros.

5. Definições

Neste item deve ser colocado as definições de palavras e termos técnicos que compõem o programa que está sendo descrito, cujo entendimento é indispensável para a sua devida compreensão e aplicação;

6. Responsabilidades

Neste item deve ser descrito as responsabilidades da empresa, dos funcionários, do controle de qualidade, entre outros que fazem parte do programa que está sendo descrito, além disso, dos responsáveis pela implantação, implementação e aprovação.

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE		
LOGO DA EMPRESA	NOME DO PAC	**PAC 00** *Nº Rev.:* *Data:* *Páginas: 00 a 00*

<u>Cabeçalho</u>: Neste item se apresentam as informações da estabelecimento e a identificação do autocontrole; data, número revisão e número de páginas.

7. Descrição do Procedimento

Neste item deve ser descrito detalhadamente o procedimento que será realizado in loco, descrevendo o monitoramento real e o que de fato é conveniente ao programa em questão. A descrição deve ser de forma objetiva, clara e condizente com o que é

praticado no estabelecimento, deve ser colocado neste item itens a serem controlados, bem como as condições que devem existir ou ser mantidas, para garantir a eficácia do autocontrole. Não descrever procedimentos sem nexo ou que não tenha a ver com o programa que está sendo descrito, atentar- se muito a este item, pois é um dois mais importantes na estrutura de um PAC, é nele que devem constar as informações necessárias para que todos que leem o programa possam entender como o procedimento é realizado.

8. Monitoramento

Nesse item deve ser descrito os passos para realizar um monitoramento adequado, preciso e auditável. O procedimento de monitoramento pode ser descrito nas planilhas para facilitar o trabalho do monitor, quando necessário.

8.1 O que monitorar: deve se descrever o item que está sendo monitorado; seja objetivo e claro.

8.2 Frequência: deve se descrever qual período que é realizado o monitoramento.

8.3 Como monitorar: deve se descrever como que o item é monitorado a forma de aplicação; seja detalhista, claro e objetivo.

8.4 Responsável por monitorar: deve se descrever qual a pessoa que realiza o controle do item monitorado, de preferência indique pessoas que sejam detalhistas, perfeccionistas e que tenham mente aberta para aprender.

8.5 Não conformidade: deve se descrever qual o problema que foi verificado ao realizar o monitoramento; seja claro e objetivo.

8.6 Ações Corretivas: define quais as medidas a serem tomadas quando existirem não conformidades, sendo que elas devem estar divididas em ações imediatas e ações planejadas. Ações imediatas: descrever neste item qual é ação a ser tomada imediatamente diante da não conformidade detectada.
Ações planejadas: descrever neste item a ação a ser tomada a fim de prevenir sua recorrência.

8.7 Verificação da ação: verificar as não conformidades que tiveram uma ação imediata ou planejada, necessitando de um período para sua conclusão.

PROGRAMA DE AUTOCONTROLE		
LOGO DA EMPRESA	NOME DO PAC	**PAC 00** *Nº Rev.:* *Data:* *Páginas: 00 a 00*

<u>Cabeçalho</u>: Neste item se apresentam as informações da estabelecimento e a

identificação do autocontrole; data, número revisão e número de páginas.

9. Avaliação de efetividade do PAC.

Neste item deve se fazer uma avaliação geral dos programas implantados buscando alternativas para eliminar as não conformidades que ocorrem frequentemente. Citar quais as ações da gerencia do estabelecimento frente aos problemas, como por exemplo, reuniões com funcionários do setor que mais tem problema, contratação de empresa consultora para melhorar os processos, etc. Deve-se fazer registro das ações e arquivar as mesmas para possível analise do fiscal.

10. Verificação

Neste item deve ser descrito como é realizada a inspeção do processo e análise dos registros do monitoramento dos programas de autocontroles aplicados na empresa. É realizada pelo Responsável Técnico, e geralmente realizada mensalmente.

11. Anexos (planilhas de monitoramento, e outros)

Neste item deve ser descritas quais as planilhas que estão em anexo ao programa e que foram citadas durante o texto. É constituído basicamente pelas planilhas de monitoramento de cada autocontrole, e o que mais se fizer necessário, anexar ao programa.

12. Registros de Alterações

Neste item são indicadas as evidências da análise crítica, da aprovação, do status e da data da revisão, do procedimento documentado. São apontadas as alterações realizadas.

13. Informações adicionais

Neste item são descrito informações adicionais que o estabelecimento julgar necessário acrescentar.

ANEXO 12

REGISTRO DE PRODUTOS E CONTROLE DE RÓTULOS

Avaliação dos Memoriais descritivos**:** todos os produtos que a empresa pretende fabricar devem ser registrados através de memoriais descritivos dos produtos (ANEXO 12.1), os mesmos devem ser entregues ao Serviço de Inspeção Municipal - SIM em 02 vias. O Médico Veterinário responsável fará a avaliação conforme a legislação pertinente especificada através de um check list (ANEXO 12.2) e dará o parecer final quanto ao registro do produto. Depois de avaliados e aprovados as cópias serão distribuídas uma na sede do SIM e a outra na empresa. Todas as cópias devem estar assinadas e rubricadas pelos representantes da empresa ao entregar no serviço, o SIM fara sua avaliação e também deverá assinar e rubricar todas as páginas. Após aprovados, os produtos recebem um certificado de aprovação. (ANEXO 12.3).

Avaliação de produto não regulamentado: destinado a avaliação de produtos que não possuem regulamento técnico de identidade e qualidade - RTIQ. Para a aprovação do produto não regulamentado deve ser encaminhado o memorial descritivo de fabricação e rotulagem, juntamente com o laudo de analise Microbiológica, que atesta a inocuidade e Físico químico estabelecendo o padrão que deverá ser mantido. Os produtos que possuem legislação internacional, devem anexar a mesma ao processo. Posteriormente a avalição e aprovação pelo SIM, a documentação é encaminhada ao Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento - MAPA para aprovação final.

Avaliação da inocuidade e qualidade do produto para produção: após a avaliação e aprovação do memorial e do rótulo, o fiscal do SIM deve efetuar análise oficial microbiológica e físico- química. Caso o resultado da análise não atenda aos padrões estabelecidos na legislação, o fiscal deverá tomar as ações fiscais conforme descrito no ANEXO 10 deste regulamento, em Análises Físico Química e Microbiológica de Alimentos e Água.

Frequência das atualizações**:** Os memoriais devem ser atualizados sempre que houver alteração de processo de fabricação, alteração de croqui de rótulo, registro e/ou adição de rótulos.

CONTROLE DE ROTULAGEM**:** O controle de estoque de rótulos e embalagens registrados no serviço de inspeção é realizado pelas empresas. Deve-se fazer uma planilha dos tipo de rótulo, ficando disponível para verificação do SIM quando solicitado.

CONTROLE DE ROTULAGEM APROVADA**:** O Serviço de Inspeção de Municipal - SIM efetua o controle dos rótulos aprovados através da verificação in loco na empresa, onde deverá coletar e avaliar se os rótulos em uso são idênticos aos aprovados no SIM. A verificação é realizada trimestralmente e o SIM deve dispor de registros auditáveis para comprovação. Em caso de constatação de não conformidades, o fiscal deve lavrar RNC. Dependendo da não conformidade encontrada, outras ações podem ser tomadas a juízo

do SIM. (ANEXO 12.4).

HISTÓRICO: Deverá conter todas as alterações sucessivas realizadas no documento, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança.

ANEXO 12.1

MEMORIAL DE FABRICAÇÃO E ROTULAGEM DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL			
Sr. fiscal a firma abaixo qualificada, através do seu **Representante Legal e do seu Responsável Técnico,** requer que seja providenciado no **Serviço de Inspeção Municipal - SIM**, o atendimento da solicitação especificada neste documento, comprometendo-se a cumprir a legislação em vigor que trata do assunto, atestando a veracidade de todas as informações prestadas e a compatibilidade entre as instalações e equipamentos do seu estabelecimento industrial abaixo discriminado e a proposta aqui apresentada.			
Nº SIM ESTABELECIMENTO	N.º SEQUENCIAL DO RÓTULO	DATA DE ENTRADA SIM	DATA DE APROVAÇÃO SIM
IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO			
RAZÃO SOCIAL:			
C.N.P.J. :	INSCRIÇÃO PROD.RURAL:	INSCRIÇÃO ESTADUAL:	CLASSIFICAÇÃO ESTABELECIMENTO:
ENDEREÇO:			
BAIRRO:	CEP :	MUNICÍPIO:	UF:
FONE:	FAX:	EMAIL:	
NATUREZA DA SOLICITAÇÃO			
( ) REGISTRO			
( ) REGISTRO DE PRODUTO NÃO REGULAMENTADO			
( ) ALTERAÇÃO DE PROCESSO DE FABRICAÇÃO E/OU COMPOSIÇÃO DO PRODUTO			
( ) ALTERAÇÃO DE CROQUIS DO RÓTULO			
( ) ADIÇÃO DE RÓTULOS			
IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO			
NOME:		MARCA:	
CARACTERÍSTICA DO RÓTULO	**CARACTERÍSTICA DA EMBALAGEM PRIMÁRIA**	**CARACTERÍSTICA DA EMBALAGEM SECUNDÁRIA:**	
( ) IMPRESSO NA EMBALAGEM	( ) METAL	( ) AUSÊNCIA DE EMBALAGEM	
( ) ETIQUETA ADESIVA	( ) VIDRO	( ) PAPELÃO	

( ) ETIQUETA AFIXADA (grampeada ou amarrada)	( ) ISOPOR	( ) PLÁSTICO
( ) ETIQUETA LACRE	( ) PAPEL	( ) OUTROS: _____
( ) GRAVADO EM RELEVO	( ) ENVOLTÓRIO NATURAL/ARTIFICIAL	
( ) LITOGRAFADO/ GRAVADO A QUENTE	( ) PLÁSTICO	

( ) OUTROS:_____	( ) OUTROS:____	

CONTEÚDO: PESO/VOLUME

QUANTIDADE DE PRODUTO ACONDICIONADO:	UNIDADE DE MEDIDA:

FORMA DE APRESENTAÇÃO DA DATA DE FABRICAÇÃO E VALIDADE

DATA DE FABRICAÇÃO E VALIDADE: dd/mm/aa ou dd/mm/aaaa	LOCAL E FORMA DE INDICAÇÃO:

FORMA DE APRESENTAÇÃO DO LOTE

( ) DATA DE FABRICAÇÃO/LOTE	INFORMAÇÃO DE COMO É EXPRESSO/COMPOSTO O LOTE DE PRODUÇÃO:
( ) NUMERO SEQUENCIAL (1,2,3...)	

COMPOSIÇÃO DO PRODUTO (Ordem decrescente)

MATÉRIA PRIMA	Kg ou L	%
SUBTOTAL		
INGREDIENTES / ADITIVOS (Função, Nome e INS) ***quando os aditivos estiverem em mix, a empresa deve obrigatoriamente descrever cada ingrediente do mix separadamente, apresentando a quantidade e a porcentagem isolada de cada um dos ingredientes do mix. Para descrição na lista de ingredientes (ordem decrescente) os ingredientes adicionados mais de uma vez devem ser somados.**	Kg ou L	%
SUBTOTAL		
TOTAL		

Lista de ingredientes: ***mencionar conforme a lista de ingredientes no rótulo.**
PROCESSO DE FABRICAÇÃO***mencionar local tipo de equipamento, tempo e temperatura de todas as etapas da produção. De acordo com a legislação. Descrever as temperaturas dos produtos e as temperaturas dos locais aonde são manipulados. Informar a referência legal do produto (RTIQ, Decretos, etc.**
MÉTODO DE CONTROLE DE QUALIDADE E ANÁLISES DE CONTROLE MICROBIOLOGICO E FISICO QUIMICO
SISTEMA DE EMBALAGEM (ENVASAMENTO) E ROTULAGEM ***descrever o método de embalagem primaria: embalagem a vácuo, selado a quente, atmosfera modificada, embalagem termoencolhível**
ARMAZENAMENTO / ESTOCAGEM ***(Mencionar local, temperatura do local, tempo de estocagem e forma de acondicionamento)**
MEIO DE TRANSPORTE DO PRODUTO PARA O MERCADO CONSUMIDOR ***(Mencionar o tipo de veículo, forma de acondicionamento, temperatura do produto e do ambiente onde é transportado)**
AUTENTICAÇÃO (Assinatura e Carimbo)

DATA	RESPONSÁVEL LEGAL	RESPONSÁVEL TÉCNICO

APROVAÇÃO (Assinatura e Carimbo)	
DATA	RESPONSÁVEL DO SIM

PARECER TÉCNICO ***(Mencionar se está APROVADO ou REPROVADO, caso reprovado descrever o motivo)**

(02 VIAS, ORIGINAIS)

ANEXO: MODELO DO RÓTULO DO PRODUTO (Arte Gráfica) e da embalagem secundaria (quando existente).

ANEXO 12.2

CHECK LIST DE ROTULAGEM
Este *Chek List* tem objetivo de organizar um roteiro de informações para elaboração, análise e aprovação de rótulos para o SIM/POA.

Forma de preenchimento: C = Conforme NC = Não Conform NA = Não se aplica. Quando houver uma não conformidade, esta deve ser descrita no parecer técnico ou no decorrer do memorial.
Produto: **N°Registro Produto:**
N°Registro SIM:

1. IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO PRODUTOR:

A. ( ) Razão Social ou Nome completo (conforme CNPJ ou CPF);
B. ( ) Endereço completo;
C. ( ) Classificação do estabelecimento no registro do Serviço de Inspeção (Lei Municipal);
D. ( ) CNPJ ou CPF;
E. ( ) Informações do Importador (quando aplicável);
F. ( ) Marca Comercial;
G. ( ) Autorização do uso da marca;
H. ( ) Expressão "INDÚSTRIA BRASILEIRA";
I. ( ) Estabelecimento de origem de produto já inspecionado ou fracionado, manter a rotulagem ou identificação de origem;
J. ( ) "Fabricado por" e "Distribuído por" (quando aplicável);
K. ( ) Nº da Inscrição Estadual (IE);
L. ( ) Nº do telefone para contato ou SAC (conforme Dec. 6523/08).

2. NOMENCLATURA OFICIAL DO PRODUTO

A. ( ) Denominação de venda oficial (RTIQ ou Resolução 1/2003 -MAPA);
B. ( ) Informar o tipo de apresentação (resfriado, congelado) ao final da nomenclartura oficial no caso de embutidos cárneos. Ex.: LINGUIÇA MISTA CONGELADA; CARNE CONGELADA DE BOVINO SEM OSSO – PICANHA;
C. ( ) Informar o termo "temperada" e/ou "recheada" para carnes (conforme IN n° 17/2018); seguindo o exemplo: Carne Congelada Temperada Recheada de Suíno sem Osso – Picanha;
D. ( ) Uso do nome regional entre parênteses, após nome oficial, exclusivo para cárneos (Resolução 1/2003 MAPA);
E. ( ) Forma de apresentação do produto na embalagem (Fatiado, Picado, moído), não podendo constar na nomeclatura oficial quando não estver previsto em RTIQ;
F. ( ) Localizado no painel principal;
H. ( ) Em destaque, Igual a maior fonte e no mínimo 1/3 do tamanho da marca (IN 22/2005);
I. ( ) Em Caixa Alta e Negrito, Uniforme e sem intercalação;
J. ( ) Expressão "Tipo", quando aplicável (RDC n° 123/2004 ANVISA);

3. LISTA DE INGREDIENTES

A. ( ) De acordo com o Regulamento Técnico e Memorial Descritivo de Rotulagem (RDC n° 259/2002 ANVISA);
B. ( ) Apresentar os ingredientes em ordem decrescente de proporção;
C. ( ) Declarar a água como ingrediente, quando utilizá-la;
D. ( ) Declarar e identificar os Aditivos, listados depois dos demais ingredientes;

E. ( ) Informar a função tecnológica principal, o nome e o número de INS dos aditivos;
F. ( ) A concentração de aditivos deve respeitar os limites estabelecidos (IN nº 14, 03/06/2019, RDC nº 272, 14/03/2019 e RTIQ);
G. ( ) O uso de corante Tartrazina (INS 102) deverá estar de acordo com a RDC 340/2002 ANVISA;
H. ( ) Contém substâncias alergênicas. "Alérgicos: seguido do nome" (RDC n° 26/2015 ANVISA).
I. ( ) De acordo com o Regulamento Tecnico de Aditivos Aromatizante (RDC Nº 2, DE 15 DE JANEIRO DE 2007 ANVISA).
J. ( ) Fichas técnicas dos aditivos anexadas ao memorial: verificar relação de ingredientes informados e suas quantidades, alergênicos, transgênicos e demais informações importantes.

4. CONTEÚDO (VOLUME/PESO)

A. ( ) Localizado no painel principal em contraste com o fundo (fácil visualização);
B. ( ) Tamanho dos caracteres de acordo com o volume/peso de produto; (Regulamento Técnico Metrológico Portaria INMETRO nº157/2002, tabela II);
C. ( ) Precedido das expreções "PESO LÍQUIDO", "CONTEÚDO LÍQUIDO", etc; (Regulamento Técnico Metrológico Portaria INMETRO nº 157/2002);
D. ( ) Queijos sem peso padronizado: "DEVE SER PESADO EM PRESENÇA DO CONSUMIDOR" e peso da embalagem; Portaria INMETRO nº 25/1986;
E. ( ) Produtos Cárneos: Peso líquido no ponto de venda (Venda por Peso); (Portaria INMETRO nº 19, de 07 de março 1997);
F. ( ) Produtos cárneos com perda de peso por desidratação: "DEVE SER PESADO EM PRESENÇA DO CONSUMIDOR"; (Portaria INMETRO nº 19, de 07 de março 1997);
G. ( ) "PESO DA EMBALAGEM", exceto para pré-medidos (Portaria 25/1986 e 19/1997 - INMETRO);
H. ( ) Carne moída para varejo conteúdo máximo 1kg. Para venda institucional poderão ser admitidas embalagens superiores a 1 Kg, sendo que a espessura deve ser igual ou menor a 15 cm nao sendo permitida a venda no varejo (IN nº 83, 21/11/2003 MAPA);
I. ( ) Produtos com conteúdo padronizado (filé de pescado congelado, leite líquido e manteiga (Portaria nº 153/2008 INMETRO).

5. CONSERVAÇÃO DO PRODUTO

A. ( ) Informação de temperaturas máxima e mínima de conservação (IN 22/2005 MAPA);
B. ( ) Temperatura de conservação de acordo com espécie e tipo de produto (RTIQ);
C. ( ) Informar a conservação doméstica para congelados (temperatura X validade);
D. ( ) Prazo de validade e temperatura de conservação após abertura da embalagem; RDC nº 259 da ANVISA (2002).

6. DATA DE FABRICAÇÃO, PRAZO DE VALIDADE E LOTE

A. ( ) Formato de apresentação dos caracteres;(IN 22/2005 MAPA);
B. ( ) Data de fabricação (IN 22/2005 MAPA);
C. ( ) Prazo de validade (uma das expressões padronizadas pela IN22/2005 MAPA);
D. ( ) Lote (Ex: L (código), Validade/L, ou Data de Fabricação/L) RDC nº 259 da ANVISA (2002).

7. IDENTIFICAÇÃO DE REGISTRO NO SERVIÇO OFICIAL DE INSPEÇÃO

A. ( ) Carimbos conforme os modelo oficiais, com dizeres e forma de acordo com padrão do SIM (Decreto Municipal);
B. ( ) Tamanho do carimbo do SIM de acordo com o volume de produto acondicionado

(Decreto Municipal):
- Produtos de peso até 1Kg: 2,5cm de diâmetro; forma circular;
- Produtos de peso acima 1Kg: 3,5cm de diâmetro; forma circular;

C. ( ) Dimensões do logotipo do SISBI, SUSAF Ou Selo Arte, de acordo com o Oficio Circular N° 01/2011/DIPOA/SDA, ou legislação especifica para os padrões e normas de uso:
- 1,5cm de comprimento: embalagens com superficie igual ou menor a 10cm²;
- 3cm de comprimento: embalagens de peso até 2Kg;
- 4,5cm de comprimento: embalagens de peso superior a 2Kg até 5Kg;
- 6cm de comprimento: embalagens de peso superior a 5Kg até 10Kg;
- 15cm de comprimento: embalagens de peso superior a 10Kg;
- 6cm de comprimento: para etiquetas-lacre de carcaça e caminhões tanque; - O texto da logomarca SISBI/POA deverá ser aplicado quando as dimensões são iguais ou maiores que 4,5cm de complimento;

D. ( ) Expressão de registro de rótulo sem abreviações e com as siglas correta "REGISTRO NO SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL SOB Nº / "
E. ( ) Comercialização Consorcial: Dizeres obrigatórios que autorizam essa comercialização conforme normas ou legislação existentes.
F. ( ) Registro único: para cortes cárneos diferentes, e ou mesmo produto com pesos diferentes; EX.: Queijo mussarela – pesos líquidos 150g, 200g, 500g.

8. INFORMAÇÃO NUTRICIONAL

A. ( ) É declarado o valor energético e os nutrientes obrigatórios: Proteínas, Carboidratos, Gorduras e Fibra Alimentar em gramas(g); e Sódio e miligramas(mg) (RDC nº 360, 23/12/2003);
B. ( ) Uso da Tabela Nutricional Simplificada; "Não contém quantidade significativa de..... (Nutrientes obrigatórios);
C. ( ) As cifras e as unidades de medida deverão ser declaradas de acordo as disposições da RDC nº 360, 23/12/2003;
D. ( ) Valor energético e os valores dos nutrientes condizentes com o produto pretendido, respeitando a variação máxima permitida pela RDC n° 360, 23/12/2003;
E. ( ) A Tabela Nutricional deverá ser apresentada de acordo com os modelos aprovados pela RDC nº 360, 23/12/2003 (vertical ou linear);
F. ( ) Informação de porção e medida caseira de acordo com a RDC nº 359, 23/12/2003;
G. ( ) Informação Nutricional Complementar (INC) de acordo com a RDC Nº 54, 12/11/2012; Verificar se comparativo ou absoluto, light, magro, vitaminado, baixo em gorduras, entre outros.
H. ( ) Alimentos para dietas com restrição - "DIET" (Portaria n° 29, 03/01/1998); Alimentos especialmente formulados para atender necessidades de pessoas em condições metabólicas específicas, por exemplo: diabéticos, gestantes, entre outros.

9. DIZERES E OU INFORMAÇÕES OBRIGATÓRIAS DO PRODUTO

A. ( ) "**CONTÉM GLÚTEN"** ou **"NÃO CONTÉM GLÚTEN**" para todos em destaque, nítido e de fácil leitura; (LEI Nº 10.674, DE 16 DE MAIO DE 2003);
B. ( ) Carnes e miúdos de aves: instruções de preparo – RDC nº 13, 02/01/2001;
C. ( ) Carne moída: "PROIBIDO O FRACIONAMENTO" "PROIBIDA A VENDA NO VAREJO" (>1Kg) - IN nº 83, 21/11/2003;
D. ( ) Corantes artificiais: expressão "Colorido Artificialmente" – Decreto nº 986, 21/10/1969;

E. ( ) Adição de aromas: em acordo com o Informe Técnico nº 26 da ANVISA (2007), confrome tabela:

FINALIDADE DO AROMA NO PRODUTO	CLASSIFICAÇÃO DO AROMA	DESIGNAÇÃO OU PAINEL PRINCIPAL	PAINEL PRINCIPAL
Definir/Conferir sabor a um alimento	Natural	Sabor	Contém aromatizante
	Artificial	Sabor artificial de ...	Aromatizado Artificialmente
	Idêntico ao Natural	Sabor...	Contém aromatizante sintético idêntico ao natural
Reforçar ou Reconstituir sabor de um alimento	Natural	Nome do Produto	Contém aromatizante
	Artificial	Nome do Produto	Aromatizado Artificialmente
	Idêntico ao Natural	Nome do Produto	Contém aromatizante sintético idêntico ao natural
Conferir sabor específico	A indicação do uso de aroma deve constar na lista de ingredientes conforme determina o item 2 da Resolução RDC nº 259/2002.		

F. ( ) Mistura de aromas, para indicação do aroma na rotulagem do alimento deve ser seguida a orientação do item 2.4 da Resolução RDC nº. 2/2007;
G. ( ) Indicar no painel principal do rótulo logo abaixo do nome do produto, em caracteres uniformes em corpo e cor sem intercalação de dizeres ou desenhos, letras em caixa alta e em negrito, a expressão: CONTÉM GORDURA VEGETAL (quando aplicável) - (IN22/2005);
H. ( ) Leites: Avisos Importantes (Lei nº 11265, 03/01/2006);
I. ( ) Dizeres Obrigatórios Bebidas Lácteas (RTIQ – IN nº 16, 23/08/2005);
J. ( ) Dizeres Iougurte (RTIQ – IN nº 46, 23/10/2007), entre outas informações;
K. ( ) Doce de Leite "exclusivo para uso industrial" (Portaria nº 354, 04/09/1997);
L. ( ) Instruções de preparo (instrução para descongelamento ou tatamento adequando – IN22/2005);
M. ( ) Informações obrigatórias para rótulo de Ovos (RDC nº 35, 17/06/2009);
N. ( ) Nomenclatura de ovos (Resolução nº 1, de 9 de Janeiro de 2003);
O. ( ) "Contém Lactose" (Lei nº 13.305, de 4 de Julho de 2016).
P. ( ) Na rotulagem do mel deve constar a advertência "Este produto não deve ser consumido por crianças menores de um ano de idade" (RIISPOA, Art. 460).
Q. ( ) Mel de uso industrial: deve conter a expressão "PROIBIDA A VENDA FRACIONADA" (RIISPOA, Art.461
R. ( ) A água adicionada aos produtos cárneos deve ser declarada, em percentuais, na lista de ingredientes (RIISPOA, Art. 456).
S. ( ) Quantidade de água adicionada for superior a 3%,deve ser informado, adicionalmente, no painel principal da rotulagem (RIISPOA, Art. 456).
T. ( ) Expressões em destaque para alimentos que contenham ou sejam produzidos a partir de organismos geneticamente modificados, com presença acima do limite de um por cento do produto, o consumidor deverá ser informado da natureza transgênica desse produto, no painel principal e em conjunto com o símbolo, uma das seguintes expressões, dependendo do caso: "(nome do produto) transgênico", "contém (nome do ingrediente ou ingredientes) transgênico(s)" ou "produto produzido a partir de (nome do produto) transgênico".
U. ( ) Uso do símbolo transgênico conforme Portaria ANVISA n. 2658, de 22 de dezembro de 2003.

10. DIZERES, INFORMAÇÕES E IMAGENS NÃO PERMITIDAS.

A. ( ) Qualquer representação que torne a informação falsa, incorreta ou insuficiente; (IN 22/2005 MAPA);
B. ( ) Que induza ao erro, confusão ou engano sobre a procedência, qualidade, etc.;(IN 22/2005 MAPA);
C. ( ) Atribuição de efeito não comprovado; (IN 22/2005 MAPA);
D. ( ) Destaque a presença ou ausência de componentes intrínsecos ao produto;(IN 22/2005 MAPA);
E. ( ) Atribuir propriedades terapêuticas ou medicinais; (IN 22/2005 MAPA);
F. ( ) Que faça alusão à Bandeira Nacional e ou símbolos oficiais;
G. ( ) Informar "IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA", quando aplicável – (LEI nº 8078, 11/09/1990, art. 37);
H. ( ) Leites (Lei 11265/2006).

11. ORTOGRAFIA, UNIDADES DE MEDIDA E TAMANHO DA LETRA

A. ( ) Ortografia revisada e na língua oficial do país;
B. ( ) Unidades de medidas oficiais (Sistema Internacional de Unidades - SI) e Unidade de medida de massa em caracteres minúsculos (Resolução nº 12, 12/10/1988 do CONMETRO;
C. ( ) Tamanho da letra igual ou maior que 1mm conforme RDC nº 259 da ANVISA (2002), exceto para indicação de conteúdos liquidos, conforme Portaria INMETRO nº 157/2002.

12. EMBALAGEM SECUNDÁRIA

A. ( ) Identificação do estabelecimento produtor;
B. ( ) Nomenclatura oficial do produto;
C. ( ) Conteúdo e peso da embalagem;
D. ( ) Temperatura conservação do produto (máxima e mínima);
E. ( ) Data de fabricação, prazo de validade e lote;
F. ( ) Expressão de registro;
G. ( ) Expressão "Indústria Brasileira";
H. ( ) Carimbo – Modelo do SIM;
I. ( ) Ortografia correta, unidades de medida oficiais e tamanho da letra;
J. ( ) Logotipo do SISBI, quando aplicável.

13. MEMORIAL DESCRITIVO DE ROTULAGEM

A. ( ) Todos os campos obrigatório preenchidos adequadamente;
B. ( ) A composição do produto está de acordo com o Regulamento Técnico;
C. ( ) O processo descrito e informações atendem aos regulamentos oficiais específicos;
D. ( ) Está devidamente autenticado com a assinatura dos responsáveis;
E. ( ) As páginas estão devidamente rubricadas.

Data:_____/ /_____ **Ass. e carimbo do responsável:**

ANEXO 12.3

CERTIFICADO

Certifico que os produtos da empresa....., portadora do CNPJ..... , localizada no município de....., portando o registro de inspeção nº ...., foram avaliados pelo Fiscal de inspeção..... , com registro no conselho regional de medicina veterinária n°.....

A avaliação quanto à conformidade do memorial descritivo de fabricação, seguiu os Regulamentos Técnicos de Identidade e Qualidade (RTIQ), além de Check List de rotulagem conforme legislação especifica vigente.

O Serviço de Inspeção Municipal - SIM é **FAVORÁVEL** a fabricação dos seguintes produtos;

Produto	Número de Registro	Data da Aprovação

Cidade/estado, data... mês...ano

_____

Fiscal de Inspeção

ANEXO 12.4

CONTROLE DE ROTULAGEM

A conferência é realizada pelo Fiscal de Inspeção onde verifica-se o rótulo que está sendo utilizado no produto corresponde ao aprovado pelo serviço no memorial. Deve ser realizado em todos os produtos no decorrer do ano. Quando constatado não conformidades deve ser realizado relatórios de não conformidade (RNC).
LEGENDA: C – CONFORME; NC – NÃO CONFORME

Estabelecimento: N° Registro do SIM: Data: / /

IDENTIFICAÇÃO DO RÓTULO	C/NC

ITEM E DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE:

Assinatura e Carimbo do Fiscal do SIM: _____

ANEXO 13

GESTÃO DE DOCUMENTOS

Visa estabelecer um procedimento operacional padrão que possibilita garantir a padronização dos documentos recebidos e arquivados na sede do Serviço de Inspeção Municipal – SIM, definindo a metodologia a ser utilizada. Algumas rotinas devem ser adotadas no registro documental, afim de que não se perca o controle, bem como surjam problemas que facilmente poderiam ser evitados. Os arquivos possuem duas finalidades: a primeira é servir à administração da entidade que o produziu; a segunda é servir de base para o conhecimento da história desta entidade.

"Considera-se *gestão de documentos* o conjunto de procedimentos e operações técnicas referentes à sua produção, tramitação, uso, avaliação e arquivamento em fase corrente e intermediária, visando a sua eliminação ou recolhimento para a guarda permanente" (Lei Federal nº 8.159, de 8-1-1991).

1. PROTOCOLO: Executa as atividades de receber os documentos, registrar em caderno de protocolo numerado com a identificação dos documentos, remetente e identificação do recebedor (nome e assinatura). Após, os documentos são numerados conforme sua ordem de chegada ao livro de protocolo e arquivados nas pastas da empresa, separado por tipo de documento.

2. ARQUIVAMENTO: O arquivamento consiste na guarda dos documentos em lugar próprio, como caixas e pastas, em mobiliários específicos, como estantes e arquivos de aço. Para que os arquivos se tornem acessíveis é necessário que eles sejam corretamente arquivados de maneira a agilizar sua recuperação. Antes do arquivamento, os documentos devem ser devidamente classificados de acordo com a função ou atividade a que se referem. Para que os documentos de arquivo estejam acessíveis é necessário que eles sejam bem ordenados e arquivados. O arquivamento é feito por meio de método de ordem numérica, cada empresa vinculada ao SIM recebe um número (cronológico) e seus arquivos (pastas) ficam vinculados a este, devendo ser organizado e arquivado da seguinte forma:

1.1 Processo de adesão: Será constituído pela documentação mínima solicitada pelo SIM (ANEXO 13.1). Todas as folhas devem ser carimbadas, rubricadas e numeradas. Serão arquivados em ordem cronológica. Após o fechamento do processo de adesão, todos os documentos renováveis, devem ser arquivados em uma nova pasta identificada e permanecendo junto ao processo.

1.2 Registros de visitas: São utilizados para registro de frequência pelo serviço de inspeção no estabelecimento (ANEXO 13.2). Todas as folhas devem ser carimbadas e assinadas. Serão arquivados em ordem cronológica.

1.3 Memorial descritivo de produtos: Processo onde constam os produtos que a empresa produz. Neste, cada produto aprovado possui um subprocesso onde os mesmo devem estar carimbados e assinadas, obedecendo ao arquivamento pela ordem de

aprovação do registro do produto.
Exemplo: 1.3 Memorial descritivo
1.3.1 Linguiça Colonial
1.3.2 Morcela
1.3.3 Linguiça Toscana
A criação do subprocesso se faz devido a necessidades futuras de alteração de formulação, métodos de produção, alteração de rotulo, entre outras.
1.4 Análises Microbiológica: Respeitando o plano de trabalho estabelecido pelo SIM, as análises microbiológicas deveram ser arquivadas em ordem cronológicas, devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC e/ou auto de infração/interdição/apreensão, quando houver não conformidades).
1.5 Análises Físico-química: Respeitando o plano de trabalho estabelecido pelo SIM, as análises físico-químicas deveram ser arquivadas em ordem cronológicas, devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC e/ou auto de infração/interdição/apreensão, quando houver não conformidades).
1.6 Análises de Água: Respeitando o plano de trabalho estabelecido pelo SIM, as análises de água deveram ser arquivadas em ordem cronológicas, devem estar carimbadas e assinadas.
1.7 Relatórios de Supervisão e Auditoria: Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas.

* SUPERVISÃO DOS ESTABELECIMENTOS REGISTRADOS NO SIM***:***

Todos os estabelecimentos que possuírem Registro no Serviço de Inspeção Municipal - SIM devem ser supervisionados anualmente, sendo que em situações de fraudes ou problemas de saúde pública a frequência será revista e determinadas pelo Serviço de Inspeção Municipal em consonância com o órgão regulador. Para este tipo de procedimento deve ser utilizado o modelo de Relatório de Supervisão (ANEXO 13.8).
1.8 Plano de Ação: Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas pela empresa. Para este procedimento deve ser utilizado o Plano de ação (ANEXO 13.9).
1.9 Relatório de não conformidade (RNC): devem ser arquivados em ordem cronológica, onde os mesmos devem estar carimbados e assinados pelo SIM e pelo responsável da empresa. Após verificar a efetividade da ação corretiva, o fiscal deve finalizar o documento no campo de verificação através de assinatura com a data. A numeração dos RNCs deve seguir uma sequência única por empresa.
1.10 Autos de Infração/Suspensão: Serão arquivados em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC, quando houver não conformidades).
1.11 Planilhas de Inspeção/fiscalização: Realizadas pelo servidor do SIM. Estas serão divididas em subprocessos, quando necessário, arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC, quando houver não conformidades).
Exemplo: 1.11 Planilhas de Inspeção/fiscalização
1.11.1 Lista de Fiscalização das Áreas de Inspeção
1.11.2 Liberação de Abate: PPHO Pré-operacional

1.12 Relatório de Recebimento de Matéria Prima: As planilhas com os relatórios fornecidos pelas empresas serão arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC).
1.13 Relatório de Produção: As planilhas com os relatórios fornecidos pelas empresas serão arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC, quando houver não conformidades).
1.14 Relatório de Expedição: As planilhas com os relatórios fornecidos pelas empresas serão arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC, quando houver não conformidades).
1.15 Controle de Formulação de Produtos: As planilhas serão geradas pelo serviço de inspeção e arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC, quando houver não conformidades).
1.16 Controle de Aferição de Peso: As planilhas serão geradas pelo serviço de inspeção e arquivadas em ordem cronológica, onde as mesmas devem estar carimbadas e assinadas. (datadas e informando o nº do RNC, quando houver não conformidades).
1.17 Alteração de Projetos: Os projetos de alterações e/ou ampliações, junto com os demais documentos descritos no ANEXO 1, devem ser arquivados em ordem cronológica. Os projetos devem ser verificados (carimbados, assinados, datados) e aprovados pelo SIM.
1.18 Protocolo: Item destinado para arquivar os documentos recebidos sem pasta especifica e/ou os termos de entrega de documentos, onde que o termo de entrega será arquivado nesta pasta (Item 1.18 Protocolo), já o documento em si, em sua pasta especifica. Todas devem estar assinadas pelos responsáveis da empresa.
1.19 Regime especial de Fiscalização - REF**:** O procedimento deve ser realizado conforme descrito no ANEXO 14 deste regulamento. Devem ser arquivados em ordem cronológica. Devem estar verificados (carimbados, assinados, datados).

* PROCESSO ESPECIFICO PARA MATADOUROS:

1.20 Planilha de Inspeção ante morte e Planilha de condenações de vísceras: Realizado a cada abate e será arquivado mensalmente em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.
1.21 Laudos de Condenações de Carcaças**:** Realizado a cada abate, desde que houver condenações, e será arquivado mensalmente em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.
1.22 Dados Nasográficos**:** Realizado e arquivado mensalmente em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas. Os dados nasográficos, constam os dados de abate (planilha de inspeção ante, post morten e relatório de condenação de vísceras), relatório de condenações de carcaças e seus receptivos julgamentos (ANEXOS 13.3, 13.4 e 13.5). Esses devem ser compilados (ANEXO 13.6) pelo responsável do SIM, sempre no começo do mês, compilando os dados referente ao mês posterior. Após preenchido e assinado pelo responsável do SIM, deve ser arquivado.

* DOCUMENTOS EXCLUSIVOS DO S.I.M:

RELATÓRIO DE AUDITORIA DO MAPA E SUPERVISÕES NO SIM (*CHECK LIST*)**:**
Pasta destinada para arquivar os registros de auditorias sofridas pelo SIM, que são realizadas pelo Ministério da Agricultura (MAPA), Serviço Estadual ADAPAR ou órgão regulador, e arquivamento de supervisões (*check list*) realizadas pelos Órgãos Reguladores. Devendo ser arquivado em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.
Ofícios Expedidos: Todos os ofícios expedidos pelo SIM são discriminados em um livro especifico, contendo o número e ano, a data, destinatário, assunto e assinatura do responsável (ANEXO 13.7). Todos estes ofícios devem ser numerados e seguir uma numeração continua, conforme sequência do livro de ofícios expedidos. Devem ser arquivados em ordem cronológica, devem estar carimbados, assinados pelo SIM, contendo data, nome e assinatura do recebedor.
Protocolo de Recebimento: Todos os documentos recebidos pelo SIM devem ser descritos em um livro especifico, este contendo o remetente, a discriminação do documento, número, data, assunto e assinatura do responsável. Todos estes documentos devem seguir uma numeração continua, conforme a sequência do livro de protocolo e deve-se arquivar em pasta especifica. Registro de reuniões: Pasta destinada para arquivar as reuniões realizadas pelo SIM. Arquivado em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.
Registro de ações de combate à clandestinidade e educação sanitária: Pasta destinada para arquivar as ações de combate à clandestinidade e educação sanitária realizada pelo SIM. Arquivado em ordem cronológica, devendo estar carimbadas e assinadas.
Registro dos RNCs: Os RNCs devem ser registrados em documento específico separados por empresa. Esse documento deve conter, no mínimo, o número do RNC, a data em que foi gerado, a principal não conformidade, o prazo para solução e o status.
Registro dos Autos de Infração: Os autos de infração devem ser registrados em documento específico separados por empresa. Esse documento deve conter, no mínimo, o número do Auto de Infração, a data em que foi gerado, a não conformidade que motivou o auto, o prazo para solução e o status.

3. EMPRÉSTIMO: Todo trabalho do recebimento ao arquivamento é desenvolvido visando à recuperação rápida e completa da informação. Quando solicitado um empréstimo ou devolução de documentos, será feito por meio de documento, no qual a sua emissão é registrada em livro de ofícios expedidos e arquivado em pasta especifica e identificada.

4. DESTINAÇÃO: Alguns documentos têm valor temporário e outros permanentes e jamais deverão ser eliminados. O valor do documento é determinado em função de todas as suas possíveis finalidades e também do tempo de vigência dessas finalidades. Todos os documentos que possuem data de validade devem ser atualizados quando esta espirrar, sendo responsabilidade das empresas sua emissão ao órgão responsável (SIM). Os documentos ficarão arquivados num prazo mínimo de 5 (cinco) anos, após este período será analisado seu destino pelo órgão onde se encontram os documentos.

ANEXO 13.1

PROCESSO DE ADESÃO

PLANILHA DE VERIFICAÇÃO DE CONFORMIDADE DOCUMENTAL PARA REGISTRO DE ESTABELECIMENTO NO SIM/POA

Interessado: ***Processo n°:**

	DOCUMENTO	**N°. Folha no Processo**	**Data de Entrega**	**Assinatura do Interessado**
1	Requerimento de solicitação de registro no SIM (2 vias).			
2	Requerimento de aprovação do terreno/estabelecimento (2 vias).			
3	**Laudo de Inspeção Prévia de Terreno ou de estabelecimento.			
4	Documento de liberação do Órgão competente de Fiscalização do Meio Ambiente (Licença Prévia/Licença de Instalação/Licença de Operação/Comprovação de Conformidade Ambiental, conforme o caso).			
5	Requerimento de aprovação do projeto: - Plantas: situação - escala 1/500; baixa - escala 1/100; fachada - escala 1/50; fluxo de produção e de movimentação de colaboradores - escala 1/100; detalhes de equipamentos - escala 1/10 ou 1/100; hidro-sanitária - escala 1/100 ou 1/500. Memorial Descritivo de Construção; - Memorial Econômico-Sanitário (2 vias). **Ofício de aprovação de			

	projeto realizado pelo SIM			
6	ART do engenheiro responsável pelo projeto - CREA da região.			
7	**Aprovação do projeto: *CHECK LIST PLANTA.*			
8	**Laudo Técnico Sanitário do Estabelecimento.			
9	Contrato social e alterações ou bloco de produtor.			
10	Inscrição no CNPJ ou CPF.			
11	Comprovante de Cadastro de Contribuinte no ICMS (quando necessário).			
12	Alvará de funcionamento.			
13	Contrato de prestação de serviço para controle de pragas quando terceirizado/declaração do proprietário que optar por realizar o controle.			
14	Laudo de análise de água (físico- química e microbiológica).			
15	Anotação ou Declaração de Responsabilidade Técnica (ART/DRT).			
16	Fotocópia da carteira de saúde dos manipuladores e RT (devendo constar a seguinte frase: "apto a manipular alimentos").			
17	Comprovante de Treinamento em Boas Práticas de Fabricação – BPF dos manipuladores.			
18	Fotocópia do termo de compromisso para o recolhimento dos resíduos sólidos (quando terceirizado ou previsto no licenciamento ambiental)			

19	Programas de Autocontroles			
20	Termo de compromisso com o SIM.			
21	**Certificado de registro no SIM.			
Observações:				
Assinatura e Carimbo do Responsável: Data:				

*****o número do processo deve ser o número de registro do SIM / ano vigente.
**Realizado pelo Médico Veterinário do SIM.

ANEXO 13.2

FICHA DE ATENDIMENTO INDIVIDUAL – FAI

Dia	Mês	Ano
Hora inicial:		Hora final:

Unidade:_____ Município: _____

Registro no SIM: _____

Principais atividades realizadas / Assuntos abordados:

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

Principais pessoas contatadas:

_____
_____
_____

Total de pessoas envolvidas:	

* Servidor SIM

_____
Assinatura e Carimbo

* Representante do Estabelecimento

_____
Assinatura

ANEXO 13.3

PLANILHA INSPEÇÃO ANTE MORTE

Estabelecimento: **Num. Registro:**
Município:

ANIMAIS LIBERADOS PARA A MATANÇA NORMAL

Número da GTA	Número de Animais

ANIMAIS DESTINADOS À MATANÇA DE EMERGÊNCIA

a) Quantidade _____
b) Causas _____
c) Identificação dos animais _____

ANIMAIS RETIDOS PARA EXAME NO CURRAL DE OBSERVAÇÃO

a) Quantidade _____
b) Causas ___

FÊMEAS REFUGADAS

a) Por parto recente _____
b) Por gestação adiantada _____

ANIMAIS MORTOS NOS CURRAIS

a) Quantidade _____
b) Providências tomadas _____

ANIMAIS MORTOS EM VIAGEM

_____

OBSERVAÇÕES

_____
_____
_____
_____

EM_____/____/_____

_____
Assinatura e carimbo do Médico Veterinário

ANEXO 13.4

PLANILHA DE CONDENAÇÕES DE VISCERAS EM

Estabelecimento: **Nº Registro:**

Localizações/ Condenações do abate de_____/____/__

LESÃO GTA																TOTAIS
CABEÇA/NODOS LINFÁTICOS DA PAPADA																
CONTAMINAÇÃO																
RINITE ATRÓFICA																
ABSCESSO																
CISTICERCOSE																
SARCOSPORIDIOSE																
LÍNGUA																
CONTAMINAÇÃO																
ABSCESSO																
GLOSSITE																
CISTICERCOSE																
SARCOSPORIDIOSE																
MELANOMA																
ÚTERO																
CONTAMINAÇÃO																
METRITE																
CORAÇÃO																
CONTAMINAÇÃO																
PERICARDITE																
ENDOCARDITE																
CISTICERCOSE																
SARCOSPORIDIOSE																
MELANOSE																
CISTO HIDATICO																
HEMORRAGIA																
PULMÃO																
CONTAMINAÇÃO																
ASPIRAÇÃO DE SANGUE																
CONGESTÃO																
PNEUMONIA																

PNEUMONIA ENZOÓTICA																
ENFISEMA																
ATLECTASIA																
FÍGADO																
CONGESTÃO																
CONTAMINAÇÃO																
MIGRAÇÃO LARVAL																
PERIHEPATITE																
HEPATITE																
CIRROSE HEPÁTICA																
BAÇO																
CONGESTÃO																
ESPLENITE																
CONTAMINAÇÃO																
INTESTINO/ESTOMAGO/PÂNCREAS/BEXIGA																
CONTAMINAÇÃO																
PNEUMATOSE																
ENTERITE																
LINFADENITE																
ASCARIDÍOSE																
PERITONITE																
GASTRITE																
PANCREATITE																
CISTITE																
RIM																
CISTO URINÁRIO																
CONGESTÃO																
CONTAMINAÇÃO																
ISQUÊMICO																
NEFRITE																
CARCAÇA PARCIAL																
ADERÊNCIA																
ABSCESSOS																
CONTUSÃO E FRATURAS																
EDEMA																
ARTRITE																
CONTAMINAÇÃO																

DERMATOSE																
NEOPLASIAS																
CRIPTORQUIDAS																
MAGREZA																
MELANOMA																
MELANOSE																
CARCAÇA TOTAL																
SARNA																
ADERÊNCIA																
SEPTICEMIA																
ERISIPELA																
DERMATOSE																
CONTUSÃO/ FRATURA																
ABSCESSOS																
ASPECTO REPUGNANTE																
ARTRITE																
CAQUEXIA																
CONTAMINAÇÃO																
ICTERÍCIA																
NEOPLASIA																
CRIPTORQUIDA																
ANIMAIS NÂO CASTRADOS																
ESCALDAGEM EXCESSIVA																

DESTINO DAS VISCERAS CONDENADAS:

Assinatura do Médico Veterinário

PLANILHA DE CONDENAÇÕES DE VISCERAS EM BOVINOS/OVINOS

Estabelecimento: **Nº Registro:**

Data ____/_/_____ **Espécie:**

GTA LESÃO							TOTAL
PATAS							
FREBRE AFTOSA							
ABSCESSO							
CABEÇA							
CONTAMINAÇÃO							
ABSCESSO							
CISTICERCOSE							
SARCOSPORIDIOSE							
LINGUA							
CONTAMINAÇÃO							
ABSCESSO							
GLOSITE							
CISTICERCOSE							
SARCOSPORIDIOSE							
UTERO							
CONTAMINAÇÃO							
METRITE							
CORAÇÃO							
CONTAMINAÇÃO							
PERICARDITE							
CISTICERCOSE							
SARCOSPORIDIOSE							
PULMÃO							
CONTAMINAÇÃO							
ASPIRAÇÃO DE SANGUE							
CONGESTÃO							
PNEUMONIA							
TUBERCULOSE							
FIGADO							
CONGESTÃO							
CONTAMINAÇÃO							
MIGRAÇÃO LARVAL							
PERIHEPATITE							
HEPATITE							
CIRROSE HEPÁTICA							
TELEANGIECTASIA							
BAÇO							
CONGESTÃO							

ESPLENITE							
CONTAMINAÇÃO							
ESTOMAGO							
CONTAMINAÇÃO							
ESTOMATITE							
BEXIGA							
CONTAMINAÇÃO							
PANCREAS							
Parasitas							
INTESTINO							
CONTAMINAÇÃO							
PNEUMATOSE							
ENTERITE							
LINFADENITE							
ASCARIDÍOSE							
RIM							
CISTO URINÁRIO							
CONGESTÃO							
CONTAMINAÇÃO							
ISQUÊMIA							
NEFRITE							
CARCAÇA PARCIAL							
CONTAMINAÇÃO							
CONTUSÃO/FRATURA							
ABSCESSO							
ADERENCIA							
ICTERICIA							
ADIPOXANTOSE							
CARCAÇA TOTAL							
CONTAMINAÇÃO							
CONTUSÃO/ FRATURA							
ABSCESSO							
ADERENCIA							
CISTICERCOSE							
TUBERCULOSE							
SEPTICEMIA							
NEOPLASIA							
PERITONITE							
DESTINO DAS VISCERAS CONDENADAS							

DESTINO DAS VISCERAS CONDENADAS:

Assinatura do Médico Veterinário

RELATÓRIO DE CONDENAÇÃO DE VÍSCERAS DE FRANGOS DE CORTE	
Estabelecimento:	N° Registro:
Condenações do Abate de:	Horário:
Lotes(GTA):	

LOTE (GTA)												
CONDENAÇAO	TOTAL	%	PARCIAL	%	TOTAL	%	PARCIAL	%	TOTAL	%	PARCIAL	%
Abcesso												
Aerossaculite												
Artrite												
Aspecto Repugnante												
Caquexia												
Celulite												
Colibacilose												
Contaminação												
Contusão/Fratura												
Dermatose												
Escaldagem excessiva												
Evisceração Retardada												
Neoplasia (tumor)												
Salpingite												
Sangria Inadequada												
Septicemia												
Síndrome Ascítica												
Síndrome hemorrágica												

OBS: Outras causas de condenação não especificadas acima deverão ser relacionadas nos espaços em branco.

Data:____/_____/___.

Assinatura e carimbo do Fiscal do SIM

ANEXO 13.5

LAUDO DE CONDENAÇÕES E APROVEITAMENTO CONDICIONAL DE CARCAÇAS	
Unidade:	**N° Registro:**
Data:	**Espécie:**

IDENTIFICAÇÃO (N° GTA)	JULGAMENTO	DESTINO

Assinatura e Carimbo do Médico Veterinário:

ANEXO 13.6

DADOS NASOGRAFICOS REFERENTE AO MÊS DE _____/_____.

UNIDADE: N ° REGISTRO NO SIM: Espécie: QUANTIDADE DE ANIMAIS ABATIDOS

Data	Quantidade
TOTAL:	

QUANTIDADE DE VISCERAS CONDENADAS

Vísceras	Causas	Quantidade
	TOTAL:	

QUANTIDADE DE CARCAÇAS CONDENADAS

Causas	Critério de Julgamento	Quantidade
	TOTAL:	

Assinatura e Carimbo do Médico Veterinário:

ANEXO 13.7

Oficio, N°_____/ANO

Ao Senhor(a)_____, responsável pela empresa_____
Endereço:_____ Município:_____

Assunto:

Prezado Senhor(a),

Por meio deste, o Serviço de Inspeção do Município de..... , vem respeitosamente perante vossa senhoria...

_____, _____de_____de_____.

Atenciosamente,

_____
Assinatura e carimbo Médico Veterinário SIM/POA

ANEXO 13.8

RELATÓRIO DE SUPERVISÃO EM ESTABELECIMENTO

Estabelecimento:_____° do SIM:_____Classificação:_____
Município:_____ Médico(a) Veterinário(a) Oficial:
_____
_____

Supervisor(es)/Auditor(es):
_____
_____

Data_____/_____/____

I. ATENDIMENTO DO ESTABELECIMENTO ÀS SOLICITAÇÕES DO SERVIÇO OFICIAL				
1.	**AUDITORIAS**	**C**	**NC**	**NA**
1.1	Plano de Ação			
1.2	Cumprimento do plano de ação			

II. AVALIAÇÃO DA ESTRUTURA DO ESTABELECIMENTO IN LOCO				
2.	**PAC 01 - MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS**	**C**	**NC**	**NA**
2.1	Se as mesmas estão de acordo com o projeto aprovado;			
2.2	Se forro, teto, paredes e piso, equipamentos e utensílios são de material durável, impermeável e de fácil higienização;			
2.3	Se existem sujidades, formação de condensação, neve ou gelo;			
2.4	Se a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), se o escoamento de água e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;			
2.5	Se os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não comestíveis;			
2.6	Se as condições gerais de manutenção são adequadas e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas;			
2.7	Se o acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes dos mesmos podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados			
3.	**PAC 02 - VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS**	**C**	**NC**	**NA**
3.1	Se as condições higiênicas são mantidas nessas instalações;			
3.2	Se as barreiras sanitárias estão adequadas			

3.3	Se os uniformes são trocados nos vestiários de forma correta e na frequência adequada e especificada pelos estabelecimentos;			
4.	**PAC 03 - ILUMINAÇÃO**	**C**	**NC**	**NA**
4.1	Se existe iluminação nas diferentes áreas da indústria e se a cor e a intensidade da luz são adequadas;			
4.2	Se as luminárias são dispostas de forma correta sem formação de sombras e são providas de protetores;			
5.	**PAC 04 - VENTILAÇÃO**	**C**	**NC**	**NA**
5.1	Se a ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis;			
5.2	Se a ventilação é adequada ao controle da condensação;			
5.3	Se há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias- primas e produtos;			
6.	**PAC 05 - CAPTAÇÃO, TRATAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO**	**C**	**NC**	**NA**
6.1	Se os reservatórios apresentam-se em condições higiênico-sanitárias adequadas;			
6.2	Se as redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado;			
6.3	Se os pontos de coleta de água estão identificados;			
6.4	Se a água tem pressão adequada;			
7.	**PAC 06 - ÁGUAS RESIDUAIS**	**C**	**NC**	**NA**
7.1	Se todo o volume de águas residuais é drenado;			
7.2	Se as águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;			
7.3	Se as instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas;			
7.4	Se as águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso;			
8.	**PAC 07 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS**	**C**	**NC**	**NA**
8.1	Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas;			
8.2	Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas;			
8.3	Verificar armadilhas e iscas, interna e externamente, assim como as barreiras de proteção contra insetos e roedores (telas, portas, janelas, outras aberturas);			
8.4	Se, quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma;			
8.5	Verificar se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal;			

9.	PAC 08 - PROCEDIMENTOS PADRONIZADOS DE HIGIENE OPERACIONAL - PPHO	C	NC	NA
9.1	Os executos procedimentos de limpeza e sanitização estabelecimentos são operacionais;			
9.2	Não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;			
10.	**HÁBITOS HIGIÊNICOS, DO TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS**	**C**	**NC**	**NA**
10.1	Se o pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos obedecem às práticas higiênicas;			
10.2	Se assiduamente, os operários exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrarem nas áreas de manipulação;			
10.3	Se a higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira;			
10.4	Se os uniformes utilizados se apresentam limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;			
10.5	Se os colaboradores estão sem adornos, maquiagem, unhas compridas, barba, cabelos desprotegidos e roupas civis expostas;			
10.6	Se as operações realizadas pelos funcionários são adequadas, de forma a preservar a inocuidade das matérias-primas e produtos;			
10.7	Se os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las;			
11.	**PAC 10 - PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES - PSO**	**C**	**NC**	**NA**
11.1	Se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas;			
11.2	Se durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas, evitando-se acúmulos de embalagens, de matérias-primas e produtos, evitando-se contra fluxos;			
11.3	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;			
11.4	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;			

11.5	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;			
11.6	Se os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são atóxicos ou próprios;			
11.7	Se os recipientes são adequados, resistentes e de fácil higienização;			
11.8	Se os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias;			
11.9	Se os veículos transportadores de matérias-primas e produtos são projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura para transporte adequadas, se apresentam paredes lisas, de fácil limpeza, totalmente vedadas, de maneira a não permitir a entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes e a saída de líquidos;			
11.10	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;			
11.11	Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;			
12.	**PAC 11 - MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, MATERIAL DE EMBALAGEM E RASTREABILIDADE**	**C**	**NC**	**NA**
12.1	Se as matérias primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção;			
12.2	Se as matérias primas estão devidamente identificadas, permitindo a rastreabilidade;			
12.3	Se a empresa dá destino correto à matéria prima e de acordo com o planejado no autocontrole;			
12.4	Se as matérias primas apresentam suas embalagens íntegras;			
12.5	Se matérias primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados, de forma que não dificultem os trabalhos dos Serviços de Inspeção;			
12.6	Se o uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e se são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos;			
12.7	Se os ingredientes são mantidos em local separado, em			

	condições higiênicas e, quando preparados previamente, o são em quantidades o suficiente apenas para um único uso;			
12.8	Se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria prima;			
12.9	Se as empresas possuem programa de coleta a granel e se nele está previsto um programa de educação continuada;			
12.10	No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se os mesmos enviam, na frequência mínima exigida, amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras para análises aos laboratórios da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite (RBQL);			
12.11	No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de leite;			
12.12	Se a empresa, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria prima;			
13.	**PAC 12 - CONTROLE DAS TEMPERATURAS;**	**C**	**NC**	**NA**
13.1	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;			
13.2	Os registros são automatizados, quando possível ou necessário;			
14.	**PAC 13 - CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO**	**C**	**NC**	**NA**
14.1	Se os instrumentos de controle de processos estão identificados;			
14.2	Se há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração;			
14.3	Se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;			
15.	**PAC 14 - CONTROLES LABORATORIAIS, ANÁLISES E RECALL DE PRODUTOS**	**C**	**NC**	**NA**
15.1	Se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;			
15.2	Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;			
15.3	Se os analistas dominam as técnicas realizadas;			
15.4	Se a conduta dos analistas é adequada, utilizam os equipamentos de proteção individual de forma correta e se respeitam as normas de segurança;			
15.5	Se as amostras e reagentes são descartados de acordo com o previsto no MBPL;			
16.	**PAC 15 - CONTROLE DE FORMULAÇÃO DOS PRODUTOS**	**C**	**NC**	**NA**
16.1	Se as empresas elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos Serviços de Inspeção;			

16.2	Se os produtos são fabricados de acordo com as formulações aprovadas pelos Serviços de Inspeção;			
17.	**PAC 16 - BEM-ESTAR ANIMAL;**	**C**	**NC**	**NA**
17.1	Avaliar de forma objetiva o manejo dos animais durante o transporte, recepção, descarga e procedimentos de condução, insensibilização e sangria;			
18.	**PAC 17 - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE – APPCC**	**C**	**NC**	**NA**
18.1	Verificação dos monitoramentos dos PCC's;			
18.2	Identificação dos PCC;			
19.	**PAC 18 - MATERIAL ESPECÍFICO DE RISCO (MER)**	**C**	**NC**	**NA**
19.1	Procedimento e realizado conforme o descrito;			
19.2	Colaboradores dominam a técnica de remoção;			
19.3	Recipientes identificados;			
19.4	Material de risco e descartado de forma correta;			

III. AVALIAÇÃO DOS AUTOCONTROLES DA EMPRESA (AVALIAÇÃO DOCUMENTAL)				
20.	**PAC 01 - MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS**	**C**	**NC**	**NA**
20.1	Programa descrito			
20.2	Registros			
20.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
20.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
21.	**PAC 02 - Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias**	**C**	**NC**	**NA**
21.1	Programa descrito			
21.2	Registros			
21.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
21.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
22.	**PAC 03 - Iluminação**	**C**	**NC**	**NA**
22.1	Programa descrito			
22.2	Registros			
22.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
22.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
23.	**PAC 04 - Ventilação**	**C**	**NC**	**NA**
23.1	Programa descrito			
23.2	Registros			
23.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
23.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da			

	empresa			
24.	**PAC 05 - Captação, tratamento e distribuição da água de abastecimento**	**C**	**NC**	**NA**
24.1	Programa descrito			
24.2	Registros			
24.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
24.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
25.	**PAC 06 - Águas residuais**	**C**	**NC**	**NA**
25.1	Programa descrito			
25.2	Registros			
25.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
25.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
26.	**PAC 07 - Controle integrado de pragas**	**C**	**NC**	**NA**
26.1	Programa descrito			
26.2	Registros			
26.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
26.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
27.	**PAC 08 - Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO**	**C**	**NC**	**NA**
27.1	Programa descrito			
27.2	Registros			
27.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
27.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
28.	**PAC 09 - Higiene, hábitos higiênicos, do treinamento e saúde dos operários**	**C**	**NC**	**NA**
28.1	Programa descrito			
28.2	Registros			
28.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
28.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
29.	**PAC 10 - Procedimentos sanitários das operações - PSO**	**C**	**NC**	**NA**
29.1	Programa descrito			
29.2	Registros			
29.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
29.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
30.	**PAC 11 - Matérias-primas, ingredientes, material de embalagem e rastreabilidade**	**C**	**NC**	**NA**
30.1	Programa descrito			
30.2	Registros			
30.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			

30.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
31.	**PAC 12 - Controle das temperaturas**	**C**	**NC**	**NA**
31.1	Programa descrito			
31.2	Registros			
31.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
31.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
32.	**PAC 13 - Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;**	**C**	**NC**	**NA**
32.1	Programa descrito			
32.2	Registros			
32.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
32.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
33.	**PAC 14 - Controles laboratoriais, análises e recall de produtos**	**C**	**NC**	**NA**
33.1	Programa descrito			
33.2	Registros			
33.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
33.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
34.	**PAC 15 - Controle de formulação dos produtos**	**C**	**NC**	**NA**
34.1	Programa descrito			
34.2	Registros			
34.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
34.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
35.	**PAC 16 - Bem-estar animal**	**C**	**NC**	**NA**
35.1	Programa descrito			
35.2	Registros			
35.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
35.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
36.	**PAC 17 - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC**	**C**	**NC**	**NA**
36.1	Programa descrito			
36.2	Registros			
36.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
36.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			
37.	**PAC 18 - 18. Material Específico de Risco (MER)**	**C**	**NC**	**NA**
37.1	Programa descrito			
37.2	Registros			

37.3	Efetividade na execução do Programa de Autocontrole			
37.4	Compatibilidade entre a situação na fábrica e os registros da empresa			

DESCRIÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES (NC)

Item	Não Conformidade	Prazo Solução
CONCLUSÃO		
REUNIÃO FINAL		

Após a visita, foi realizada uma reunião, durante a qual foi apresentado e discutido o presente relatório. Foram apontadas as não conformidades que necessitam ação corretiva imediata por parte da Empresa. Na reunião estavam presentes:

Nome	Assinatura	Representante
Todas as folhas do presente relatório foram rubricadas pelo (s) supervisor (es) . Uma via deste relatório ficará arquivada no SIM e a outra entregue ao responsável legal pela indústria.		

ANEXO 13.9

PLANO DE AÇÃO PARA A CORREÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES APONTADAS NO RELATÓRIO DE SUPERVISÃO

Razão Social:_____

ITEM	NÃO CONFORMIDADE	AÇÃO CORRETIVA	PRAZO	VERIFICAÇÃO OFICIAL	
				Ação foi efetiva? SIM ( ) NÃO ( ) RNC:	Data: Assinatura:
				Ação foi efetiva? SIM ( ) NÃO ( ) RNC:	Data: Assinatura:
				Ação foi efetiva? SIM ( ) NÃO ( ) RNC:	Data: Assinatura:
				Ação foi efetiva? SIM ( ) NÃO ( ) RNC:	Data: Assinatura:
				Ação foi efetiva? SIM ( ) NÃO ( ) RNC:	Data: Assinatura:
Data de Aprovação do Plano:					
Prazo final para a conclusão do Plano:					
Assinatura: Representante legal do estabelecimento		Assinatura: Responsável Técnico		Assinatura: Fiscal do SIM	

ANEXO 14

COMBATE A FRAUDES DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL

Para o controle e combate às fraudes nos produtos de origem animal, são utilizados métodos como coleta de amostra de produtos para análise físico-química, controle de formulação dos produtos, aferição de peso, inspeções de rotina, supervisões ou auditorias, ações de combate às atividades clandestinas de obtenção e comercio e desenvolvimento de atividades de educação sanitária.

Análises Físico-químicas dos Produtos: os produtos acabados são coletadas e enviadas aos laboratórios credenciados no Ministério da Agricultura, através do cronograma estabelecido no programa de trabalho da inspeção, com frequência mínima anual de uma amostra por produto produzido.

Controle de Formulação dos Produtos: é realizado como forma de evitar adulterações quanto aos ingredientes e matérias primas utilizadas na fabricação (ANEXO 14.1). A frequência do controle de formulação deve ser de acordo com o cronograma estabelecido no programa de trabalho, devendo ser realizado ao menos um controle de cada produto produzido por ano. A formulação deve ser a mesma que foi aprovada pelo SIM.

Aferição do Peso e Volume: somente utilizada para produtos com peso liquido ou volume líquido pré-medidos, pesando no mínimo 5 (cinco) amostras de um mesmo produto por verificação, buscando-se verificar se o peso descrito condiz com o verificado (ANEXO 14.4). A frequência da aferição de peso é realizada de acordo com o cronograma estabelecido no programa de trabalho.

Inspeções ou Supervisões**:** Também são utilizados métodos de controle como Relatório de Recebimento de Matéria Prima (Modelo: ANEXO 14.2) e Relatório de Expedição (Modelo: ANEXO 14.3), aonde se avalia a quantidade de matéria prima adquirida com a quantidade de produto expedido. Durante as inspeções de rotina ou supervisões/auditorias é avaliada a procedência e integridade da matéria prima, data de validade dos produtos e insumos, conservação dos rótulos, embalagens e etiquetas. Quando constatar não conformidades nos procedimentos descritos acima é lavrado um Relatório de Não Conformidade (RNC), dependendo da situação, como em casos que lese o consumidor deve ser aplicado um auto de Infração e/ou interdição.

Combate das Atividades Clandestinas**:** Para o combate as atividades clandestinas de obtenção e comercio de produtos de origem animal, é realizadas atividades para conscientização da população quanto ao risco do consumo de produtos sem inspeção e/ou procedência. Para isso são realizadas reuniões e palestras para os estabelecimentos que produzem e/ou comercializam produtos de origem animal, produtores e público em geral e desenvolvidas ações em conjunto com órgãos de

interesse.

Educação Sanitária**:** Outra atividade desenvolvida é de Educação Sanitária, através de panfletagem, reportagens em jornal, entrevista em rádio, palestras, entre outras.

REGIME ESPECIAL DE FISCALIZAÇÃO (REF):
Considerando o que estabelece o Artigo 2° da Lei Federal n° 7889 de 23 de novembro de 1989 e o Artigo 164, Inciso V do Decreto Estadual n° 39688 de 30 de agosto de 1999.
"Sem prejuízo da responsabilidade penal cabível, a infração à legislação referente aos produtos de origem animal acarretará, isolada ou cumulativamente, as seguintes sanções: V
– interdição, total ou parcial, do estabelecimento, quando a infração consistir na adulteração ou falsificação habitual do produto ou se verificar, mediante inspeção técnica realizada pela autoridade competente, a inexistência de condições higiênico-sanitárias adequadas".
O Artigo 6° da Lei n° 8078 de 11 de setembro de 1990 – Código de Defesa do Consumidor, que estabelece que "são direitos básicos do consumidor": " *a proteção da vida, saúde e segurança contra os riscos provocados por práticas no fornecimento de produtos e serviços considerados perigosos ou nocivos".*
E considerando a necessidade de harmonizar os procedimentos de inspeção sanitária de produtos de origem animal com base no Decreto Federal 5741/2006 que estabelece o Sistema Unificado de Atenção a Sanidade Agropecuária - SUASA.
Esta Coordenadoria determina a instituição do Regime Especial de Fiscalização (REF). Regime Especial de Fiscalização (REF) é o conjunto de procedimentos a que serão submetidas às empresas registradas junto à SIM/POA, em caso de reincidência nas violações das normas de industrialização dos produtos de origem animal, os quais caracterizem fraude, falsificação ou adulteração dos mesmos.
Para esta finalidade é considerada reincidência a verificação de não conformidades a partir do segundo resultado insatisfatório do mesmo produto, verificados através das análises físico- químicas de rotina ou daquelas realizadas em casos de denúncias ou suspeitas de alteração.
O REF se caracteriza por:

- Interdição parcial ou total do estabelecimento, através de auto de interdição conforme modelo do ANEXO 16, ANEXO 16.1;
- Suspensão da expedição e da comercialização do produto ou da linha de produtos envolvidos no processo, sendo que este deve ser realizado através de oficio;
- Acompanhamento fiscal dos processos de fabricação do (s) produtos;
- Apresentação do plano de ação, no prazo máximo de 15 dias, para correção das não conformidades, se necessário atualização dos programas de autocontrole;
- Solicitação de alteração do registro de rótulos, se aprovado e necessário;

A empresa terá suspenso o REF, após a aprovação, pela SIM/POA, do plano de ação e da apresentação de três análises laboratoriais de lotes diferentes e consecutivos, em conformidade, do produto envolvido. Esta finalização será determinada por oficio emitido pelo SIM/POA. A reincidência acarretará novo estado de REF, independente das demais sanções previstas na legislação vigente e a critério da SIM/POA, a empresa poderá ter

cancelado o registro de rótulo do produto envolvido.

HISTÓRICO: Deverá ser realizado um histórico onde deve conter todas as alterações sucessivas realizadas nos documentos, sendo preenchido a cada modificação: a versão, a data, a página e a natureza da mudança.

ANEXO 14.1

CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS

Realizado pelo responsável pelo serviço de inspeção. Deve ser realizado de todos os produtos durante o ano. Quando constatado Não Conformidades deve ser realizado um Relatório de Não Conformidade (RNC).
Legenda: C= Conforme NC= Não Conforme NA= Não Aplicável

Estabelecimento: **Registro SIM: Data:**
Produto: **N° Registro:**

Ingredientes	Quantidade (kg ou L)	%
TOTAL		

Atende o RTIQ do produto? ( ) C ( ) NC ( ) NA
Conforme memorial de registro do produto? ( ) C ( ) NC ( ) NA

Observações:_____
_____
_____
_____
_____

Assinatura e Carimbo Responsável pelo Serviço de Inspeção:

ANEXO 14.2

RELATÓRIO DE RECEBIMENTO DE MATÉRIA PRIMA

Realizado pela empresa onde deve anotar o recebimento de mátrias primas. Deve ser entregue mensalmente até o 10° dia de cada mês ao serviço de inspeção onde deve verificar a procedências das matérias primas. Quando for verificado Não Conformidades deve ser realizado um relatório de não conformidade (RNC).

Estabelecimento: **Registro do SIM:**

Data	Nome do Fornecedor	Matéria Prima	Quantidade	Número do registro de Inspeção	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

ANEXO 14.3

RELATÓRIO DE EXPEDIÇÃO

Realizado pela empresa onde deve anotar todos os produtos expedidos. Deve ser entregue mensalmente até o 10° dia de cada mês ao serviço de inspeção onde fará a verificação. Quando for verificado Não Conformidades deve ser realizado um relatório de não conformidade (RNC).

Estabelecimento: **Registro do SIM:**

Data	Produto Expedido	Quantidade	Lote	Comprador (nome e endereço)	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

ANEXO 14.4

CONTROLE DE AFERIÇÃO DE PESO

Aferição do *peso liquido*: pesando no mínimo 5 (cinco) amostras de um mesmo produto por verificação, buscando-se verificar se o peso descrito condiz com o verificado. Quando constatar Não Conformidade deve-se realizar um Relatório de Não Conformidade (RNC).

Legenda: C= Conforme NC= Não Conforme NA= Não Aplicável

Estabelecimento: Registro do SIM:

Data	Produto	Peso Bruto	Peso Líquido	Peso da Embalagem ou Recipiente	C / NC / NA

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação

ANEXO 15

RASTREABILIDADE E RECALL

Esse procedimento permite controlar e gerenciar de maneira documentada as informações referentes a um processo/procedimento. É a capacidade de recuperação do histórico, da aplicação ou da localização de uma atividade, ou um processo, ou um produto ou uma organização, por meio de informações previamente registradas. De um modo mais simples, rastrear é manter os registros necessários para identificar e informar os dados relativos à produção, à origem e ao destino de um produto. No caso específico deste documento, a rastreabilidade se refere ao controle e gerenciamento dos processos de produção dos produtos destinados à alimentação produzidos pelo estabelecimento, desde a aquisição das matérias- primas até a comercialização do produto acabado e o seu recolhimento (RECALL).

FORNECEDORES DE MATÉRIAS-PRIMAS:

Todos os fornecedores de matérias-primas, quando da aquisição primária de um produto pelo estabelecimento, são devidamente avaliados e só passam a ser adquirido se atenderem aos requisitos estabelecidos pelo controle de qualidade da unidade.

MATÉRIAS-PRIMAS:

As indústrias aderidas ao SISBI só poderão comprar a matéria prima de outras com SISBI ou SIF, e as aderidas ao SUSAF-PR só poderão comprar a matéria prima de outras com SISBI, SIF ou SIP já as indústrias com SIM poderão adquirir de SIM/SIP/SIF e/ou SISBI, estas só devem ser aceitas e descarregadas se atenderem aos requisitos estabelecidos pelo comprador. Na recepção, cada remessa de uma determinada matéria-prima é registrada em planilha de recepção, onde irá constar as seguintes informações: nome do fornecedor e número da nota fiscal, produto, quantidade, lote, registro de inspeção, temperatura de recepção e responsável pela verificação (Modelo: ANEXO 15.1). No recebimento, cada remessa de uma determinada matéria-prima recebe uma identificação (estabelecido pelo recebedor), um número de lote de controle interno. A partir da qual é feito todo o acompanhamento do produto dentro do estabelecimento. Para efeito de controle interno, cada remessa de uma determinada matéria-prima equivale a um lote.

CONTROLE DA PRODUÇÃO:

Na linha de produção, a utilização de toda matérias-primas é controlada, a utilização de um mesmo tipo de matéria-prima respeita, obrigatoriamente, um programa de rotatividade: "o primeiro que entra é o primeiro que sai". A partir do número de lote de controle interno, que é sequencial e de acordo com a ordem de recepção, se estabelece a ordem de utilização da matéria-prima. A quantidade de cada matéria-prima a ser gasta é especificada em uma planilha, a partir desta, se faz a anotação dos lotes de todas as matérias-primas utilizadas para a produção de um determinado lote de produto

acabado. Através desta planilha, é possível se rastrear todas as matérias-primas utilizadas para a produção do lote de produto em questão (Modelo: ANEXO 15.2).

PRODUTOS ACABADOS:

Todos os produtos produzidos pelo estabelecimento são envasados em embalagens contendo um rótulo cada, no qual estão contidas todas as informações a respeito do produto em questão, dentre elas a data de fabricação e lote de produção, que possibilitam o levantamento de todo seu histórico de produção.

DESTINO FINAL DOS PRODUTOS ACABADOS:

Todo e qualquer produto produzido pelo estabelecimento, deverá ser lançado em planilha de expedição de produtos acabados. Neste documento devem estar contidas informações referentes ao comprador (nome, telefone, endereço etc.) e referente ao(s) produto(s) vendido(s) (especificação do produto, quantidade, lote de produção ao qual pertence etc.), a partir das quais é possível localizar o produto e fazer recall em caso de necessidade (Modelo: ANEXO 15.3).

CONTROLE PELO SIM

Os relatórios ou planilhas citados acima (relatório de recebimento de matéria prima, produção e expedição) devem ser encaminhados ao SIM até o 10° dia de cada mês, sendo os relatórios referentes ao mês posterior. Em caso de necessidade de qualquer tipo de rastreabilidade e ou recall, os mesmos devem ser realizados pelo estabelecimento, juntamente com o responsável pela documentação e registro de dados. Nestes casos, é obrigatória a elaboração de relatório especificando a causa do recall, o solicitante, o responsável pela execução do processo de rastreabilidade, a data e as conclusões obtidas. Este relatório deve ser datado e assinado e entregue ao SIM. Em caso de recall, os produtos recolhidos devem ficar estocados em local específico (separado dos demais produtos acabados e matérias-primas) até que se determine seu destino final pelo SIM.

RECALL

A empresa deve dispor de programa de recolhimento dos produtos por ela elaborados e expedidos quando for constatado desvio no controle de processo ou outra não conformidade que possa incorrer em risco à saúde ou aos interesses do consumidor o mesmo deve ser executado.
A verificação oficial de recall deve se basear nos documentos utilizados pela empresa para o registro do recolhimentos dos produtos, onde deve ser avaliado se o procedimento de recolha é rápido e efetivo.

ANEXO 15.1

Relatório de Recebimento de Matéria Prima

Realizado pela empresa onde deve anotar o recebimento de mátrias primas. Deve ser entregue mensalmente até o 10° dia de cada mês ao serviço de inspeção onde deve verificar a procedências das matérias primas. Quando for verificado Não Conformidades deve ser realizado um relatório de não conformidade (RNC).

Estabelecimento: **Registro do SIM:**

Data	Nome do Fornecedor e n° da nota fiscal	Matéria Prima	Quantidade	Numero do registro de Inspeção	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

ANEXO15.2

Relatório de Produção

Realizado pela empresa onde deve anotar tudo o que é produzido. Deve ser entregue mensalmente até o 10° dia de cada mês ao serviço de inspeção onde fará a verificação. Quando for verificado Não Conformidades deve ser realizado um relatório de não conformidade (RNC).

Estabelecimento: **Registro do SIM:**

Data	Produto a ser Produzido	Matéria Prima Utilizada	Quantidade	Lote	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

ANEXO 15.3

Relatório de Expedição

Realizado pela empresa onde deve anotar todos os produtos expedidos. Deve ser entregue mensalmente até o 10° dia de cada mês ao serviço de inspeção onde fará a verificação. Quando for verificado Não Conformidades deve ser realizado um relatório de não conformidade (RNC).

Estabelecimento: **Registro do SIM:**

Data	Produto Expedido	Quantidade	Lote	Comprador (nome e endereço)	Responsável

Assinatura e carimbo do responsável pela verificação:

ANEXO 16

PROCEDIMENTOS PARA SANÇÕES POR INFRAÇÕES À LEGISLAÇÃO REFERENTE AOS PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL

Art. 1º As infrações deste regulamento, serão punidas administrativamente, em conformidade com a Lei Federal nº 7.889, de 23 de novembro de 1989, e, quando for o caso, mediante responsabilidade civil e criminal.

Art. 2º Incluem-se entre as infrações previstas neste regulamento:
I - Atos que procurem embaraçar a ação dos servidores do SIM/POA no exercício de suas funções, visando impedir, dificultar ou burlar os trabalhos de fiscalização;
II - Desacato, suborno, ou simples tentativa;
III - informações inexatas sobre dados estatísticos referente à quantidade, qualidade e procedência dos produtos;
IV - qualquer sonegação que seja feita sobre assunto que direta ou indiretamente interesse ao SIM/POA.

Art. 3º Sem prejuízo da responsabilidade penal cabível, a infração à legislação referente aos produtos de origem animal, acarretará, isolada ou cumulativamente, as seguintes sanções:
I - advertência, quando o infrator for primário e não tiver agido com dolo ou má-fé;
II - multa, de 500 (quinhentos) até 2.000 (dois mil) reais, nos casos não compreendidos no inciso anterior;
III - apreensão e/ou condenação das matérias-primas, produtos, subprodutos e derivados de origem animal, quando não apresentarem condições higiênico-sanitárias adequadas ao fim a que se destinam, ou forem adulterados;
IV - suspensão de atividade que cause risco ou ameaça de natureza higiênico-sanitária ou no caso de embaraço à ação fiscalizadora;
V - interdição, total ou parcial, do estabelecimento, quando a infração consistir na adulteração ou falsificação habitual do produto ou se verificar, mediante inspeção técnica realizada pela autoridade competente, a inexistência de condições higiênico-sanitárias adequadas, conforme modelo em anexo (ANEXO 16.1).
§ 1º As multas previstas neste artigo serão agravadas até o grau máximo, nos casos de artifício, ardil, simulação, desacato, embaraço ou resistência à ação fiscal, levando-se em conta, além das circunstâncias atenuantes ou agravantes, a situação econômico-financeira do infrator e os meios ao seu alcance para cumprir a lei.
§ 2º A interdição de que trata o inciso V poderá ser levantada, após o atendimento das exigências que motivaram a sanção.
§ 3º Se a interdição não for levantada nos termos do parágrafo anterior, decorridos 12 (doze) meses, será cancelado o registro ou relacionamento.

Art. 4º Para efeito de apreensão e/ou condenação, além dos casos específicos previstos neste Regulamento, consideram-se impróprios para consumo, no todo ou em parte, os produtos de origem animal que:
I - apresentam-se danificados por umidade ou fermentação, rançosos, mofados ou

bolorentos, de caracteres físicos ou organolépticos anormais, contendo quaisquer sujidades ou que demonstrem pouco cuidado na manipulação, elaboração, preparo, conservação ou acondicionamento;
II - forem adulterados, fraudados ou falsificados;
III - contiverem substâncias tóxicas ou nocivas à saúde;
IV - forem prejudiciais ou imprestáveis à alimentação por qualquer motivo;
V - não estiverem de acordo com o previsto no presente regulamento de inspeção sanitária;
VI - não apresentarem sinais característicos da realização de inspeção sanitária.

Art. 5º Nos casos do artigo anterior, independentemente de quaisquer outras penalidades que couberem, serão adotados os seguintes critérios:
I - nos casos de apreensão, após reinspeção completa, será autorizado o aproveitamento condicional que couber para alimentação humana, após o rebeneficiamento determinado pelo SIM/POA, conforme modelo em anexo (ANEXO 16.2).
II - nos casos de condenação, permite-se sempre aproveitamento das matérias-primas e produtos para fins não comestíveis ou alimentação de animais, em ambos os casos mediante assistência da SIM/POA.

Art. 6º Além dos casos específicos previstos neste regulamento, são consideradas adulterações, fraudes ou falsificações como regra geral:
I - Adulterações:
a) quando os produtos tenham sido elaborados em condições que contrariem as especificações e determinações fixadas;
b) quando no preparo dos produtos haja sido empregada matéria-prima alterada ou adulterada;
c) quando tenham sido empregadas substâncias de qualquer qualidade, tipo e espécie diferentes das da composição normal do produto sem prévia autorização do SIM/POA;
d) quando os produtos tenham sido coloridos ou aromatizados sem prévia autorização e não conste declaração nos rótulos;
e) mascarar a data de fabricação com intenção dolosa.
§ 1º nos casos de adulterações serão aplicadas penalidades no valor de 500 (quinhentos) reais;
II - Fraudes:
a) alteração ou modificação total ou parcial de um ou mais elementos normais do produto, de acordo com os padrões estabelecidos ou fórmulas aprovadas pelo SIM/POA;
b) quando as operações de manipulação e elaboração forem executadas com a intenção deliberada de estabelecer falsa impressão quanto aos produtos fabricados;
c) supressão de um ou mais elementos e substituição por outros visando o aumento de volume ou de peso, em detrimento de sua composição normal ou do valor nutritivo intrínseco;
d) conservação com substâncias proibidas;
e) especificação total ou parcial na rotulagem de um determinado produto que não seja o contido na embalagem ou recipiente.
§ 1º Nos casos de fraudes serão aplicadas as penalidades no valor de 1.000 (um mil) reais.
III - Falsificações:

a) quando os produtos forem elaborados, preparados e expostos ao consumo com forma, caracteres e rotulagem que constituem processos especiais de privilégios, ou exclusividade de outrem, sem que seus legítimos proprietários tenham dado autorização;
b) quando forem usadas denominações diferentes das previstas neste Regulamento ou em fórmulas aprovadas;
§ 1º Nos casos de falsificações serão aplicadas as penalidades no valor de 2.000 (dois mil) reais.

Art. 7º Aos infratores dos dispositivos contidos no presente Regulamento e de atos complementares e instruções que forem expedidas visando o seu cumprimento, serão aplicadas, isolada ou cumulativamente com outras penalidades:
I - Multa no valor de 500 (quinhentos) reais:
a) aos que desobedecerem a quaisquer das exigências sanitárias em relação ao funcionamento do estabelecimento e a higiene do equipamento e dependências, bem como dos trabalhos de manipulação e preparo de matérias-primas e produtos, inclusive aos que fornecerem leite adulterado, fraudado ou falsificado;
b) aos responsáveis pela permanência em trabalho de pessoas que não possuam carteira de saúde, ou documento equivalente expedido pela autoridade competente de Saúde Pública;
c) aos que acondicionarem ou embalarem produtos em continentes ou recipientes não permitidos;
d) aos responsáveis por estabelecimentos que não coloquem em destaque o carimbo do Serviço de Inspeção nas testeiras dos continentes, rótulos ou em produtos;
e) aos responsáveis pelos produtos que não contenham data de fabricação, lote e de validade;
f) aos que infringirem outras exigências sobre rotulagem para os quais não tenham sido especificadas outras penalidades.
II - Multa de 1.000 (um mil) reais:
a) às pessoas que despacharem ou conduzirem produtos de origem animal para consumo privado, nos casos previstos neste Regulamento, e os destinarem a fins comerciais;
b) aos que lançarem mão de rótulos e carimbos oficiais da Inspeção para facilitar a saída de produtos e subprodutos industriais de estabelecimentos que não estejam registrados no SIM/POA;
c) aos que receberem e mantiverem guardados, em estabelecimentos registrados ou relacionados, ingredientes ou matérias-primas proibidas que possam ser utilizadas na fabricação de produtos;
d) aos responsáveis por misturas de matérias-primas em porcentagens divergentes das previstas neste Regulamento;
e) aos que adquirirem, manipularem, expuserem à venda ou distribuírem produtos de origem animal oriundas de outros municípios, procedentes de estabelecimentos não registrados no âmbito estadual e federal.
f) às pessoas físicas ou jurídicas que expuserem à venda produtos a granel, que de acordo com o presente Regulamento devem ser entregues ao consumo em embalagens originais;
g) às pessoas físicas ou jurídicas que embaraçarem ou burlarem a ação dos servidores

do SIM/POA no exercício de suas funções;
h) aos responsáveis por estabelecimentos de leite e derivados que não realizarem a lavagem e higienização dos vasilhames, frascos, carros-tanques e veículos em geral;
i) aos responsáveis por estabelecimentos que após o término dos trabalhos industriais e, durante as fases de manipulação e preparo, quando for o caso, não procederem à limpeza e higienização rigorosa das dependências e equipamentos diversos de produtos destinados à alimentação humana;
j) aos responsáveis por estabelecimentos que ultrapassem a capacidade máxima de abate, industrialização ou beneficiamento;
k) aos que venderem, em mistura, ovos de diversos tipos;
l) aos que infringirem os dispositivos deste Regulamento, quanto a documentos de classificação de ovos nos entrepostos, referentes ao aproveitamento condicional;
m) aos responsáveis por estabelecimentos registrados que não promoverem no SIM/POA as transferências de responsabilidade, previstas neste Regulamento, ou deixarem de fazer a notificação necessária ao comprador locatário sobre essa exigência legal, por ocasião do processamento da venda ou locação;
n) aos que lançaram no mercado produtos cujos rótulos não tenham sido aprovados pelo SIM/POA;
o) aos responsáveis pela confecção, litografia ou gravação de carimbos da Inspeção a serem usados isoladamente, ou em rótulos, por estabelecimentos que não estejam registrados, ou em processo de registro, no SIM/POA;
p) aos responsáveis pela expedição de produtos de origem animal para o comércio intermunicipal sem apresentação do certificado sanitário, nos casos exigidos pelo presente Regulamento;
r) às firmas responsáveis por estabelecimentos que preparem, com finalidade comercial, produtos de origem animal novos e não padronizados, cujas fórmulas não tenham sido previamente aprovadas pelo SIM/POA.

III - **Multa de 2.000 (dois mil) reais:**
a) aos que lançaram mão de certificados sanitários, rotulagens e carimbos de inspeção, para facilitar o escoamento de produtos de origem animal, que não tenham sido inspecionados pelo SIM/POA;
b) aos responsáveis por estabelecimentos de produtos de origem animal que realizarem construções novas, remodelações ou amplificações sem que os projetos tenham sido previamente aprovados pelo SIM/POA;
c) aos que expuserem à venda produtos de um estabelecimento como se fosse de outro;
d) aos que usarem indevidamente os carimbos do SIM e SISBI/POA;
e) aos que despacharem ou transportarem produtos de origem animal em desacordo com as determinações da defesa sanitária do Estado;
f) aos responsáveis por estabelecimentos sob Inspeção que enviarem, para consumo, produtos sem rotulagem;
g) aos responsáveis por estabelecimentos não registrados que enviarem, para comércio intermunicipal, produtos não inspecionados pelo SIM/POA.

IV - **Multa de 2.000 (dois mil) reais:**
a) aos responsáveis por quaisquer alterações, fraudes ou falsificações de produtos de origem animal;
b) aos que aproveitarem matérias-primas e produtos condenados, ou procedentes de

animais não inspecionados no preparo de produtos usados na alimentação humana;
c) aos que, embora notificados, mantiverem na produção de leite, vacas que tenham sido afastadas do rebanho pela Defesa Agropecuária do Estado;
d) às pessoas físicas ou jurídicas que mantiverem, para fins especulativos, produtos que, a critério do SIM/POA, possam ficar prejudicados em suas condições de consumo;
e) aos que subornarem, tentarem subornar ou usarem de violência contra servidores do SIM/POA, no exercício de suas atribuições;
f) aos que burlarem a determinação quanto ao retorno de produtos destinados ao aproveitamento condicional no estabelecimento de origem;
g) aos que derem aproveitamento condicional diferente do que for determinado pela Inspeção;
h) aos responsáveis por estabelecimentos que fabriquem produtos de origem animal, em desacordo com os padrões neste Regulamento ou nas fórmulas aprovadas, ou ainda, sonegarem elementos informativos sobre composição centesimal e tecnológica do processo de fabricação;
i) aos responsáveis por estabelecimentos que fizerem comércio intermunicipal sem que os seus estabelecimentos tenham sido previamente registrados no SIM/POA;
j) às pessoas físicas ou jurídicas que utilizarem rótulos de produtos elaborados em estabelecimentos registrados no SIM/SPOA em produtos oriundos de estabelecimentos que não estejam sob Inspeção;
V - O valor da multa poderá ser fixada de acordo com a gravidade da falta, a critério do SIM/POA, aos que cometerem outras infrações ao presente Regulamento.

Art. 8º As penalidades a que se refere o presente Regulamento serão aplicadas, sem prejuízo de outras que, por lei, possam ser impostas por autoridades de saúde pública ou policiais.

Art. 9º As multas a que se refere o presente Regulamento serão dobradas na reincidência e, em caso algum, isentam o infrator da inutilização do produto, quando essa medida couber, nem tampouco o isentam de ação civil e criminal.
§ 1º Considera-se reincidência, para os fins deste Regulamento, o novo cometimento, pelo mesmo transgressor, de infração pela qual já tenha sido autuado, julgada, e que não haja mais cabimento de qualquer recurso administrativo.
§ 2º A ação civil e criminal cabe não só pela natureza da infração, mas em todos os casos que se seguirem à reincidência.
§ 3º A ação civil e criminal não exime o infrator de outras penalidades a serem aplicadas, a juízo do SIM/POA.
§ 4º A suspensão da atividade do estabelecimento, a interdição e o cancelamento do registro ou relacionamento são de alçada do Diretor e/ou responsável do SIM/POA.

Art. 10. Não pode ser aplicada multa, sem que previamente seja lavrado o auto de infração detalhando a falta cometida, o artigo infringido, a natureza do estabelecimento, a respectiva localização e a firma responsável.

Art. 11. O auto de infração deve ser lavrado pelos profissionais da inspeção do SIM - Serviço de Inspeção Municipal, conforme modelo em anexo (ANEXO 1 6 .3).

Art. 12. O auto de infração deve ser assinado pelo servidor que constatar a infração, pelo proprietário do estabelecimento ou representantes da firma e por duas testemunhas.

Parágrafo único - Sempre que o infrator se negar a assinar o auto de infração, será feita declaração a respeito no próprio auto, remetendo-se uma das vias ao proprietário da firma, responsável pelo estabelecimento, por correspondência registrada e mediante recibo.

Art. 13. A autoridade que lavrar o auto de infração deve extraí-lo em 02 (duas) vias, sendo que a primeira será entregue ao infrator e a segunda ao SIM/POA.

Art. 14. O infrator poderá apresentar defesa ao órgão que lavrou o auto, em até 15 quinze) dias após a lavratura do auto de infração, cuja decisão, em primeira instância, caberá ao Secretário da Agricultura do Município.
§ 1º Após ciência da decisão proferida pelo Secretário da Agricultura do Município, caberá a empresa recurso em face da mesma, em única e última instância, no prazo de 15 (quinze) dias, cuja decisão final caberá ao Prefeito Municipal e/ou Vice-prefeito.
§ 2º A defesa apresentada pelo infrator será, em qualquer caso, protocolada no SIM/POA que a receber, onde constará a identificação do servidor e a data de recebimento, e após, encaminhado ao Secretário da Agricultura do Município. O mesmo será feito com relação a recurso, porém este deve ser encaminhado ao Prefeito Municipal.

Art. 15. Julgado em definitivo o auto de infração e aplicada multa à autuada, a decisão será encaminhada ao respectivo Município, que procederá a cobrança da multa. O Município deve converter o valor da multa em UFRM (Unidade Fiscal de Referência Municipal).

Art. 16. O infrator, uma vez multado, terá 30 (trinta) dias para efetuar o pagamento da multa e exibir ao SIM/POA o competente comprovante de recolhimento à repartição.
§ 1º No caso de interposição de defesa ou recurso pelo infrator, na forma do disposto pelo artigo 13 deste Regulamento, o prazo para pagamento da multa prorroga-se até 15 (quinze) dias após a ciência da decisão, se esta for no sentido de manutenção da penalidade.
§ 2º O prazo de 30 (trinta) dias a que se refere o "caput" do presente artigo é contado a partir do dia em que o infrator tenha sido notificado da lavratura do auto de multa.

Art. 17. O não recolhimento da multa no prazo legal implica na cobrança fiscal a ser promovida pelo respectivo Município, por meio da constituição de certidão de dívida ativa.

Parágrafo único - Neste caso, poderá ser determinada a suspensão das atividades do estabelecimento.

Art. 18. A responsabilidade dos servidores do SIM/POA, no que diz respeito à falta de punição das infrações do presente Regulamento, e a sua participação em irregularidades passíveis de punição, será apurada pelo Secretário da Agricultura do Município.

Art. 19. São responsáveis pela infração diante das disposições do presente Regulamento, para efeito de aplicação das penalidades nele previstas, as pessoas físicas ou jurídicas:

I - produtores de matéria-prima de qualquer natureza aplicável à indústria animal, desde a fonte de origem até o recebimento nos estabelecimentos registrados no SIM/POA;

II - proprietários ou arrendatários de estabelecimentos registrados onde forem recebidos, manipulados, transformados, elaborados, preparados, acondicionados, distribuídos ou despachados produtos de origem animal;

III - proprietários, arrendatários ou responsáveis por casas comerciais atacadistas que receberem, venderem ou despacharem produtos de origem animal;

IV - que expuserem à venda, em qualquer parte, produtos de origem animal;

V - que despacharem ou transportarem produtos de origem animal.

Parágrafo único - A responsabilidade a que se refere o presente artigo abrange as infrações cometidas por quaisquer dos empregados ou prepostos das pessoas físicas ou jurídicas que explorarem a indústria dos produtos de origem animal.

Art. 20. A aplicação da multa não isenta o infrator do cumprimento das exigências que a tenham motivado, dando quando for o caso, novo prazo para o cumprimento, findo o qual poderá, de acordo com a gravidade da falta e a juízo do SIM/POA, ser novamente multado no dobro da multa anterior, ter as suas atividades suspensas ou ser cancelado o registro ou relacionamento do estabelecimento.

Art. 21. Os servidores do SIM/POA, quando em serviço da fiscalização ou de inspeção industrial e sanitária, têm livre entrada a qualquer dia e hora, em quaisquer estabelecimentos que manipulem, armazenem ou transacionem de qualquer forma com produtos de origem animal.

Art. 22. O valor das multas cobradas através de autos de infração, deverá ser destinado e vinculado ao setor do Serviço de Inspeção Municipal – SIM/POA, a ser utilizado na compra de equipamentos para uso do serviço de Inspeção.

ANEXO 16.1

AUTO DE INTERDIÇÃO

N°_____/____

No dia_____de_____de_____, ás_____horas, no Município de_____,no estabelecimento denominado_____, registrado no SIM nº_, de propriedade de_____. O serviço de inspeção SIM/POA, abaixo nominado e assinado, lavra o presente auto de interdição por constar

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

_____, interditando o estabelecimento acima referido, de acordo com o disposto (embasamento legal)__.

O mesmo fica proibido de_____ por um período_____.

O presente auto de interdição, lavrado em 02 (duas) vias de igual teor, lido e achado conforme, vai assinado pelo inspetor veterinário do SIM, pelo(a) proprietário(a) do estabelecimento ou responsável, ao qual será entregue a segunda via.

Assinatura e identificação do **Autuante**:_____

Data:_____de_____de_____

Assinatura e identificação do **Autuado**:_____

Ciente, recebi a 2ª via em_____/____/_____

Testemunhas:

ANEXO 16.2

AUTO DE APREENSÃO

NÚMERO_____/_____

NOME OU RAZÃO SOCIAL

ENDEREÇO / BAIRRO / CIDADE

CEP:_____-____

CNPJ / CPF

N° REGISTRO SIM

PRODUTO(S) APREENDIDO(S) E QUANTIDADE(S)

TOTAL:_____Kg

Do que, para constar, lavrei este Auto de Apreensão em 2 (duas) vias, dando cópia ao infrator, ficando os mesmos cientes de que a comercialização, aproveitamento ou inutilização dos produtos apreendidos fica condicionada à liberação pelo Serviço de Inspeção Municipal.

Assinatura e identificação do Autuante:

Data:_____/_____/_

Assinatura e identificação do Autuado:

Ciente, recebi a 1ª via em___/___/___

Testemunhas:

ANEXO 16.3

AUTO DE INFRAÇÃO

NÚMERO_____/____

NOME OU RAZÃO SOCIAL ENDEREÇO / BAIRRO / CIDADE

CEP:___-_____

CNPJ / CPF

N° REGISTRO SIM

DISPOSITIVO LEGAL OU REGULAMENTAR INFRINGIDO (CAPITULAÇÃO):

DESCRIÇÃO DA INFRAÇÃO:

ELEMENTOS DE CONVICÇÃO:

Do que, para constar, lavrei este Auto de Infração em 2 (duas) vias, encaminhando cópia ao infrator, ficando o mesmo ciente de que poderá no prazo de 15 (quinze) dias, contados da data do ciente ou do recebimento deste, apresentar defesa escrita, como dispõe a portaria Nº 44 da Lei 9.784/99, sob pena do processo tramitar à revelia do autuado.

Assinatura e identificação do Autuante: Data:_____/_____/__
Assinatura e identificação do Autuado: Ciente, recebi a 1ª via em___/_ /____
Testemunhas:

GABINETE DO PODER EXECUTIVO DO MUNICÍPIO DE SANTANA DO ITARARÉ/PR, EM 02 DE AGOSTO DE 2021.

JOSÉ DE JESUZ IZAC
PREFEITO MUNICIPAL