

IT – INSTRUÇÃO TRABALHO VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE				Páginas: 01 a 20
Código: 08	Data de Emissão: 06/02/2024	Data de Vigência: 29/02/2024	Próxima Revisão: 2031	Versão n°: 08
Elaborado por:			Homologado por:	
<p>Isis Burtet Jankus Assessora do Programa SUASA</p>				
<p>Rafael Dal RI Segatto Assessor do Programa SUASA</p>				
<p>Christian Carpeggiani Giotto Assessor do Programa SUASA</p>			<p>Carla Fernanda Sandri Diretora do Programa SUASA</p>	
<p>Adriane Ferreira Frizzo Médica Veterinária</p>				

VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

1. DOCUMENTAÇÃO DE REFERÊNCIA

Decreto Municipal;
Decreto nº 5.741 de 30 de março de 2006;
Decreto nº 6.348, de 08 de janeiro de 2008;
Decreto nº 9.013, de 29 de março 2017 e alterações;
Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997;
Norma Interna DIPOA/SDA nº01, de 08 de março de 2017.

2. OBJETIVOS

Estabelecer o procedimento operacional padrão que possibilite ao fiscal do Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal (SIM/POA) realizar a verificação oficial dos programas de autocontrole implantados pelos estabelecimentos.

3. APLICAÇÃO

Este procedimento aplica-se a todos os SIM/POA.

4. DEFINIÇÃO

A verificação oficial dos programas de autocontrole consiste na avaliação local e documental do estabelecimento. Deve ser verificado se o mesmo detém o controle dos processos e se os registros da empresa refletem as situações encontradas quando da fiscalização.

5. USUÁRIOS PRINCIPAIS

Fiscais do SIM/POA.

6. PROCEDIMENTO DE VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

Os SIM/POA dos municípios integrantes do CONSAD adotam, como atividade de rotina a fiscalização da implantação e execução dos programas de autocontroles nos estabelecimentos sob suas responsabilidades, de acordo com essa instrução.

Para fiscalizar a execução dos autocontroles utilizam-se os chamados elementos de controle. Através destes, inspeciona-se o processo de produção e verifica-se os registros de monitoramento dos programas de autocontrole feitos pelos estabelecimentos. Devendo os fiscais do SIM/POA ter conhecimento prévio dos mesmos para a execução das tarefas.

A periodicidade de verificação oficial dos elementos de controle deve ser mensal em 100% das áreas e unidades. A partir de 01/05/2024, a periodicidade deve seguir o Manual para o cálculo do risco estimado associado aos estabelecimentos de produtos de origem animal desenvolvido pelo CONSAD.

O registro da fiscalização deve ser realizado no formulário de *Verificação oficial dos elementos de controle - VOEC* (Anexo 01), disponível na plataforma FAVU. Este formulário é dividido em duas seções: in loco e documental.

Na verificação in loco da VOEC devem ser registradas, obrigatoriamente, as seguintes informações:

1. PAC 02 - Água de abastecimento: deve ser aferido o cloro e pH de pelo menos 1 ponto de coleta.
2. PAC 06 - PSO: deve ser indicado o(s) PSO(s) avaliados;
3. PAC 08 - Controle das temperaturas: avaliar pelo menos 1 temperatura de processo, equipamento ou produto;
4. PAC 09 – APPCC: indicar o PCC avaliado; e
5. As não conformidades verificadas elencadas por elemento de controle.

Na verificação documental da VOEC devem ser registrados os elementos de controle avaliados e as respectivas não conformidade quando houver. A frequência deve seguir o cronograma do Programa de trabalho do SIM/POA, sendo que todos os elementos de controle devem ser verificados, no mínimo, uma vez ao ano. Para fins de fiscalização devem ser verificados dias alternados de registros gerados pelo estabelecimento.

Os estabelecimentos devem ser notificados oficialmente das não conformidades constatadas por meio de RNC conforme item 6.16, sem prejuízo das ações fiscais e medidas cautelares adotadas de acordo com o previsto na legislação vigente.

A fiscalização deve avaliar a autenticidade das informações, devendo-se atentar para itens como a maneira que as informações são apresentadas, existência de rasuras, eventuais correções de informações. Além disso, deve avaliar se os verificadores e monitores dos autocontroles têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las.

Os programas de autocontrole (PAC's) devem incluir o bem-estar animal, quando aplicável, as BPF, o PPHO e a APPCC, ou outra ferramenta equivalente reconhecida pelo Ministério da Agricultura e Pecuária (MAPA).

Na hipótese de utilização de sistemas informatizados para o registro de dados referentes ao monitoramento e a verificação dos programas de autocontrole, a segurança, integridade e a disponibilidade da informação devem ser garantidas pelos estabelecimentos.

Os Programas de Autocontrole que os estabelecimentos devem implantar estão descritos conforme previsto na Instrução de Trabalho nº7 do CONSAD.

Ao realizar a verificação oficial dos PAC's o fiscal do SIM/POA deve avaliar se os elementos de inspeção atendem o disposto abaixo.

6.1 Fiscalização da manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)

Na inspeção do elemento de controle de manutenção, o SIM/POA deve verificar:

- Se forro, teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há necessidade de reparos;
- Se a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;
- Se os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não comestíveis;
- 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;

- Se as instalações (estruturas, salas, depósitos) são mantidas em condições aceitáveis e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas;
- Se o estabelecimento executa as manutenções preventivas e corretivas relacionadas ao risco sanitário de acordo com o descrito no programa;
- Se os equipamentos 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;
- Se foram instalados em locais que permita ao SIM/POA avaliar as condições sanitárias;
- Se os mesmos precisam de reparos, dando atenção às superfícies que entram em contato com as matérias-primas e alimentos;
- 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;
- Se existem desgastes nos equipamentos que comprometem a eficiência da limpeza;
- Se o acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes dos mesmos podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados;
- Se são passíveis de transferência de resíduos e odores às matérias-primas e produtos e se os lubrificantes utilizados são apropriados à situação.
- 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;
- Se existe iluminação nas diferentes áreas da indústria;
- 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;
- Se as luminárias são dispostas de forma a fornecer iluminação uniforme, sem que haja formação de zonas de sombra;
- Se todas as luminárias são providas de protetores contra a quebra das lâmpadas ou dotadas de lâmpadas não explosivas;
- Se nas áreas obrigatórias é previsto o monitoramento dos LUX;
- 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;
- Se a ventilação é adequada ao controle da condensação;
- Se o fluxo de ar é adequado, da área limpa para área suja;
- Se há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos;
- Se todo o volume de águas residuais é drenado;
- Se na recolha das águas residuais, estas não entram em contato com a água de abastecimento;
- Se as águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;

- Se as instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas;
- Se, quando houver possibilidade de contaminação da água de abastecimento pelas águas residuais, existem dispositivos que previnam tal situação;
- Se as águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso;
- Se os ralos da indústria possuem sifões evitando o refluxo;
- Se os instrumentos de controle de processos estão identificados;
- Se existem equipamentos calibrados para realizar as aferições;
- Se há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração;
- Se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;
- Se o cronograma de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
- Se quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas;
- Se a empresa define qual o desvio aceitável dentro da faixa de uso do equipamento;
- Se, quando for o caso, as calibrações são realizadas em instituições especializadas e credenciadas por órgão regulador competente e se existem documentos que comprovem as calibrações do equipamento padrão.

6.2 Fiscalização da água de abastecimento

Na inspeção do elemento de controle água de abastecimento, o SIM/POA deve verificar:

- Se os reservatórios se apresentam em condições higiênico-sanitárias adequadas;
- 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 a água tem pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação, processamento de matérias-primas, produtos e demais setores da indústria;
- Se, quando da existência de recirculação de água, como no uso de trocadores de calor, a mesma mantém suas características originais de qualidade;
- Se o volume de água tratada é suficiente para a demanda das indústrias;
- Se o teor de CRL e pH apresenta-se em níveis adequados;
- Se a empresa realiza as análises físico-químicas e microbiológicas da água de abastecimento de acordo com o previsto na legislação vigente;
- Se o plano de amostragem do estabelecimento baseia-se na avaliação da identificação dos pontos de coleta de consumo da água nas áreas de produção industrial de produtos comestíveis, e na mensuração direta dos parâmetros de cloro residual livre e pH.

Em situações de excepcionalidade o fiscal poderá realizar coletas oficiais de água, conforme Ofício-Circular nº 15/2022/CGI/DIPOA descritas no quadro abaixo:

I - Quadro resumo para avaliação dos parâmetros microbiológicos e físico-químicos para água coletada em <u>pontos de consumo das áreas de produção industrial de produtos comestíveis</u>	
Parâmetros	Fonte: SAA, SAC (captação subterrânea ou superficial) ou carro-pipa
<i>E. coli</i> (Indicador de contaminação fecal)	Ausência em 100 mL (1)
Coliformes totais (Indicador de integridade)	Ausência em 100 mL (1)
Turbidez	5,0 uT (1) (2)
Cor aparente	15 uH (1) (3)
pH	6,0 a 9,0 (4)
Residual de desinfetante	De acordo com o tipo de desinfetante utilizado (5)

6.3 Fiscalização do controle integrado de pragas

Na inspeção do elemento de controle integrado de pragas, o SIM/POA deve:

- Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas;
- Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas;
- Se, quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma junto ao órgão competente;
- 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;
- Verificar se a empresa terceirizada realiza as visitas nas frequências previstas e se os procedimentos estão descritos no manual.

6.4 Fiscalização da higiene industrial e operacional

Na inspeção do elemento de controle higiene industrial e operacional, o SIM/POA deve verificar:

- Se os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais previstos nos autocontroles;
- Se não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;
- Se quando ocorrer 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;

- 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.

6.5 Fiscalização da higiene e hábitos higiênicos dos funcionários

Na inspeção do elemento de controle da higiene e hábitos higiênicos dos funcionários, o SIM/POA deve verificar:

- Se o pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos, em qualquer fase do processo de produção/fabricação obedecem às práticas higiênicas para que não causem alterações em matérias-primas e produtos;
- Se assiduamente, os funcionários 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;
- Se os uniformes utilizados se apresentam limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;
- Se existe separação entre as roupas civis e as de uso industrial nos vestiários;
- Se, nos casos aceitáveis, os funcionários que trabalham em diversas áreas das indústrias procedem à troca de uniformes antes de adentrarem às chamadas “áreas limpas”;
- 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;
- Se os funcionários recebem treinamentos nas frequências previstas, se as mesmas são adequadas e se existem registros desses treinamentos;
- 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.

6.6 Fiscalização dos procedimentos sanitários das operações – PSO

Na inspeção do elemento de controle procedimentos sanitários das operações – PSO, o SIM/POA deve verificar:

- Se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas;
- Se durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas;
- 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;
- 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;
- Se os resíduos de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são próprios para uso em situações de manipulação/elaboração de alimentos e não estão causando contaminação cruzada;

- 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;
- Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;
- Se os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias;
- Se nos autocontroles os PSO descritos são suficientes e adequados.

6.7 Fiscalização das matérias-primas, ingredientes e material de embalagem

Na inspeção do elemento de controle de matérias primas, ingredientes e material de embalagem o SIM/POA deve verificar:

- Se as matérias primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção;
- Se as matérias primas, aditivos e ingredientes estão devidamente identificadas e dentro do prazo de validade, se são de uso conhecido e aprovado pelo SIM/POA através dos memoriais de registro de produtos (se possui ficha técnica anexada as mesmas), permitindo a rastreabilidade;
- Se o estabelecimento, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria prima previstas no PAC e que confirmam resultados confiáveis;
- Se os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;
- Se o estabelecimento dá destino correto à matéria prima e de acordo com o planejado no autocontrole;
- Se as matérias primas apresentam suas embalagens íntegras;
- Se matérias primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados, de forma que não dificultem os trabalhos dos SIM/POA;
- Se os equipamentos de geração de frio e 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;
- 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;
- Se as embalagens originais dos ingredientes os acompanham até o local de preparação da formulação dos produtos ou possuem as identificações quando fracionados preservando a rastreabilidade;
- Se é avaliado o destino de ingredientes e produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;
- Se as embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetiva proteção aos produtos e se são de uso alimentício;
- 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;

- Se as empresas mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria prima quando necessário;
- 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;
- 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;
- No caso de estabelecimentos que beneficiem leite e derivados, se o programa de educação continuada descreve as ações sobre os produtores que não conseguem atingir os padrões estabelecidos pela Instrução Normativa nº 77/2018 do MAPA e se o mesmo é efetivo.
- 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);
- Se a empresa, em seus autocontroles, prevê condenações/destinos adequados quando da observação de não conformidades nas matérias primas, ingredientes e material de embalagem.

6.7.1 Fiscalização da rotulagem aprovada

O SIM/POA deve realizar a fiscalização dos rótulos registrados através da verificação *in loco* no estabelecimento, onde deve coletar uma amostragem e avaliar se os rótulos em uso são idênticos aos aprovados.

O registro da verificação deve ser realizado na VOECC conforme frequência descrita no programa de trabalho. 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.

6.8 Fiscalização do controle das temperaturas

Na inspeção do elemento de controle das temperaturas, os SIM/POA devem verificar:

- Se 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 ou descrito nos programas de autocontroles;
- Se os registros são automatizados, quando possível ou necessário;
- Se as temperaturas aplicadas/mantidas nos ambientes garantem a inocuidade e a não alteração das matérias primas, ingredientes e produtos para seu processamento ou consumo;
- Se os estabelecimentos aferem as temperaturas indispensáveis ao controle dos processos, em todas as etapas, nas frequências e no número previsto nos autocontroles.

6.9 Fiscalização do programa análise de perigos e pontos críticos de controle – APPCC

Na inspeção do elemento de controle do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), os SIM/POA devem verificar:

- Se o programa APPCC atende as exigências da legislação vigente;
- Se os pontos críticos de controle (PCC's) estão identificados;
- Se a empresa controla 100% os pontos críticos de controle (PCC's);
- Se os pontos de controle (PC) são controlados apenas com as boas práticas de fabricação (BPF) e se estão identificados no programa;
- A pertinência dos limites críticos estabelecidos.

6.10 Fiscalização das análises laboratoriais

Na inspeção do elemento de controle análises laboratoriais, os SIM/POA devem verificar:

- Se o cronograma de análises está sendo cumprido;
- Se o plano de amostragem de análises de produto, processos, água de abastecimento descrito está sendo cumprido;
- Se as análises realizadas e seus respectivos laudos atendem os requisitos dos RTIQ's, diretrizes e memoriais de fabricação aprovados;
- Se os laudos são verificados e nos casos em que ocorram não conformidades o estabelecimento realiza as ações corretivas;
- Se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;
- Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;
- Se os analistas dominam as técnicas realizadas;
- 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;
- Se existem registros dos treinamentos dos laboratoristas;

6.11 Fiscalização do controle de formulação dos produtos e combate a fraudes

Na inspeção do elemento de controle de formulação dos produtos, os SIM/POA devem verificar:

- Se os estabelecimentos elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos SIM/POA e se os mesmos atendem aos seus RTIQs ou diretrizes;
- Se há registros que comprovem o controle do uso de matérias primas e ingredientes, com identificação dos respectivos lotes;
- Se nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação, é dado o destino correto, de acordo com a legislação e previsto no programa de autocontrole, aos produtos adulterados;
- Se esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;
- 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;
- Se os estabelecimentos realizam ações de combate à fraude de acordo com as formulações aprovadas.

6.12 Fiscalização da rastreabilidade e recolhimento

Na inspeção do elemento de controle de rastreabilidade e recolhimento, os SIM/POA devem verificar:

- Se os procedimentos implantados permitem rastrear o recebimento de matéria prima, ingredientes e aditivos, além do processo de produção e expedição dos produtos;
- Se os estabelecimentos possuem registros de controle de entradas, saídas e uso dos ingredientes;
- Se durante a verificação da rastreabilidade é possível fazer os testes de rastreabilidade progressiva e regressiva;
- Se o estabelecimento descreve em seu autocontrole o procedimento de recolhimento quando da constatação de não conformidade que possa incorrer risco a saúde, nos casos de adulteração e em casos de não conformidade detectadas que motive o recolhimento, se a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada, através de registros auditáveis;
- Se os registros permitem uma rápida e efetiva recolha dos produtos.

6.13 Fiscalização do bem-estar animal

Na inspeção do elemento de controle bem estar animal, os SIM/POA devem verificar:

- O atendimento da legislação vigente;
- De forma objetiva se a empresa controla o manejo dos animais durante o transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, imobilização/contenção, insensibilização, sangria, escaldagem e esfolagem;
- A implantação e manutenção do programa de autocontrole por parte dos estabelecimentos de abate sob o ponto de vista humanitário.

6.14 Fiscalização da identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)

Na inspeção do elemento de controle do Material Específico de Risco (MER), os SIM/POA devem verificar:

- Se o plano de recolha do MER está sendo cumprido;
- O procedimento é realizado conforme descrito no Programa de Autocontrole;
- Os colaboradores dominam as técnicas de remoção;
- Recipientes e utensílios são identificados e exclusivos para essa finalidade;
- O material de risco é descartado da forma correta e separado dos demais produtos não comestíveis;
- Se os colaboradores realizam a pesagem e se ela é compatível com o número de animais abatidos;
- Se a empresa terceirizada responsável pela inutilização possui autorização para o correto descarte;
- Se o procedimento de remoção do cérebro é eficiente (o mesmo pode solicitar a abertura da cabeça).

6.15 Registro de Fiscalizações e Inspeções

Sempre que o fiscal do SIM/POA realizar a fiscalização *in loco* nos estabelecimentos registrados no SIM/POA deve realizar o registro através do *Registro de atividade de*

fiscalização e inspeção (Anexo 02). Nesse documento deve constar resumidamente, a data e horários, informações do estabelecimento, a descrição sucinta das principais atividades realizadas, identificação e assinatura do fiscal do SIM/POA e a assinatura de um representante do estabelecimento.

Quando se tratar de estabelecimentos de Inspeção permanente (abatedouros frigoríficos), a critério do fiscal do SIM/POA alternativamente, pode ser utilizado para registro de frequência, a planilha de condenação de vísceras, indicando o horário de início e término do abate.

6.16 Relatório de Não Conformidade (RNC)

Os fiscais do SIM/POA devem relatar aos responsáveis legais e responsáveis técnicos dos estabelecimentos as não conformidades verificadas durante suas fiscalizações. O documento utilizado para a comunicação das não conformidades é o *Relatório de Não Conformidade – RNC* (Anexo 03) que deve ser preenchido na plataforma FAVU.

No RNC deve constar a data da comunicação, o número sequencial do relatório seguido do 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 infringida e o programa de autocontrole envolvido, devendo também citar a não conformidade verificada, reincidência (outros RNCs ou relatórios de supervisão) e a ação fiscal imediata (quando se aplicar) e ainda deve constar a assinatura e carimbo.

O RNC pode ser lavrado em qualquer momento da fiscalização, quando identificada não conformidade, sendo está embasada nos programas de autocontroles dos estabelecimentos, instruções de trabalho e nas legislações sanitárias vigentes.

O(s) RNC(s), serão enviados por e-mail aos estabelecimentos, após a finalização do preenchimento do RNC na plataforma FAVU, pelo fiscal do SIM/POA.

Os estabelecimentos têm prazo de 5 (cinco) dias úteis ou a critério do fiscal do SIM/POA para responder aos RNCs através do preenchimento do formulário de *Resposta do estabelecimento ao Relatório de não conformidade (RNC)* (Anexo 04) .

Uma vez preenchida a resposta do RNC pelo estabelecimento na plataforma FAVU, o fiscal do SIM/POA recebe uma cópia por e-mail. Em posse desse documento, o fiscal do SIM/POA deve preencher o formulário de *Verificação Oficial do Relatório de Não Conformidade* (Anexo 05), após findado o prazo de conclusão da ação corretiva, relatando se esta foi ou não efetiva.

6.17 Medidas cautelares

Nos casos em que a não conformidade seja crítica, podendo comprometer a inocuidade e qualidade dos produtos e comprometer a saúde pública, ou seja recorrente, deve ser lavrado além do RNC, o Auto de Infração (Anexo 01, IT 10). No último caso, os RNC's anteriores e demais documentos, devem ser citados como elementos de convicção.

Além do RNC e do auto de infração, se houver evidência ou suspeita de que um produto de origem animal represente risco à saúde pública ou tenha sido adulterado, o SIM/POA pode adotar, isolada ou cumulativamente, as seguintes medidas cautelares:

- I. apreensão do produto, dos rótulos ou das embalagens;
- II. suspensão provisória do processo de fabricação ou de suas etapas;

- III. coleta de amostras do produto para realização de análises laboratoriais; ou
- IV. determinar a realização, pela empresa, de coleta de amostras para análises laboratoriais, a serem realizadas em laboratório próprio ou credenciado.

As medidas cautelares adotadas devem ser proporcionais e tecnicamente relacionadas aos fatos que as motivaram. Essas medidas não afastam as competências de outros órgãos fiscalizadores, na forma da legislação.

Quando a apreensão de produtos for motivada por deficiências de controle do processo de produção, as medidas cautelares poderão ser estendidas a outros lotes de produtos fabricados sob as mesmas condições.

As medidas cautelares adotadas cujas suspeitas que levaram à sua aplicação não forem confirmadas serão levantadas.

Após a identificação da causa da irregularidade e a adoção das medidas corretivas cabíveis, a retomada do processo de fabricação será autorizada.

Quando for tecnicamente pertinente, a liberação de produtos apreendidos poderá ser condicionada à apresentação de laudos laboratoriais que evidenciem a inexistência da irregularidade.

O SIM pode determinar que o estabelecimento desenvolva e aplique um plano de amostragem delineado com base em critérios científicos para realização de análises laboratoriais, cujos resultados respaldarão a manutenção da retomada do processo de fabricação quando a causa que motivou a adoção da medida cautelar for relacionada às deficiências do controle de processo de produção. As amostras serão coletadas pela empresa e as análises serão realizadas em laboratórios próprios ou credenciados.

7. 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.

VERSÃO	DATA	PÁGINAS	NATUREZA DA MUDANÇA
01	20/06/2015	55	Criação do Documento
02	01/07/2016	57	Atualização
03	01/05/2017	62	Atualização
04	01/05/2018	59	Atualização
05	01/01/2020	64	Atualização
06	01/06/2021	48	Atualização
07	01/11/2023	21	Atualização
08	06/02/2024	20	Alteração da periodicidade de realização da fiscalização dos elementos de controle

8. ANEXOS

Anexo 01 – Verificação oficial dos elementos de controle (VOEC)

Anexo 02 - Registro de atividade de fiscalização e inspeção

Anexo 03 – Relatório de não conformidade (RNC)

Anexo 04 – Resposta do Estabelecimento ao Relatório de Não conformidade (RNC)

Anexo 05 – Verificação Oficial do Relatório de Não Conformidade (RNC)

ANEXO 01

VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS ELEMENTOS DE CONTROLE

Data e Hora:

Estabelecimento:

Nº do SIM/POA:

Classificação:

Município/UF:

PARTE I - IN LOCO

1- Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

2- Água de abastecimento

Conforme/não conforme/não aplicável

pH: Cloro:

Descrição da não conformidade:

3- Controle integrado de pragas

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

4- Higiene industrial e operacional

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

5- Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

6- Procedimentos sanitários operacionais – PSO

Conforme/não conforme/não aplicável

PSO avaliado:

Descrição da não conformidade:

7- Controle da matéria prima, ingrediente e de material de embalagem

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

8- Controle de temperaturas

Conforme/não conforme/não aplicável

Temperatura aferida no processo, equipamento ou produto:

Descrição da não conformidade:

9- Programa de Análises de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC

Conforme/não conforme/não aplicável

PCC avaliado:

Descrição da não conformidade:

10- Análises laboratoriais

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

11- Controle de formulação de produtos e combate à fraude

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

12- Rastreabilidade e recolhimento

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

13- Bem-estar animal

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

14- Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER).

Conforme/não conforme/não aplicável

Descrição da não conformidade:

PARTE II – DOCUMENTAL

Programas de autocontrole avaliados	Compatibilidade com os registros in loco do estabelecimento?	Há não conformidade?	Descrição da não conformidade

AVALIAÇÃO DA ROTULAGEM

Foi realizada avaliação da rotulagem? SIM/NÃO

Qual o n° de registro do produto no SIM/POA?

Anexo do(s) rótulo(s) avaliado(s):

Avaliação no FAVU: CONFORME/NÃO CONFORME/NÃO APLICÁVEL

Descrição da não conformidade:

Avaliação e-SISBI: CONFORME/NÃO CONFORME

Descrição da não conformidade:

Identificação do fiscal do SIM/POA	Assinatura do fiscal do SIM/POA

ANEXO 02

Registro de Atividades de Inspeção e Fiscalização

Data:

Horário de início da manhã:

Horário final da manhã:

Horário de início da tarde:

Horário final da tarde:

A atividade realizada no (estabelecimento) localizado no município de _____, com registro no SIM/POA sob o nº 000.

Descrição das atividades realizadas:

Atividade	Descrição da atividade

Identificação e assinatura do fiscal do SIM/POA

Identificação e assinatura do representante do estabelecimento

ANEXO 03

RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE (RNC)
1. Data e hora:
2. Relatório n°:
3. Estabelecimento/n° do registro no SIM/POA:
4. Para (Nome e Cargo):
5. Embasamento legal (RIISPOA, legislação municipal, demais legislações, PAC):
6. Descrição da Não Conformidade (NC):
7. Reincidente: SIM/NÃO Quando for reincidente, informar n° dos RNCs anteriores que apontaram a não conformidade:
8. Ação fiscal Imediata:
9. Identificação e assinatura do fiscal do SIM/POA:
10. Data limite para a devolução do RNC respondido:

ANEXO 04

Resposta do Estabelecimento ao Relatório de Não Conformidade (RNC)

Data:

Identificador da resposta:

Chave do documento:

1. Identificação do estabelecimento:
2. CNPJ/CPF:
3. Nº de registro no SIM/POA:
4. Município:

Informações do Relatório de Não Conformidade (RNC)

5. Nº do Identificador da resposta do RNC:
6. Nº do RNC:

Resposta do Estabelecimento

7. Resposta do Gerente do Estabelecimento (ações imediatas):	
8. 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.	
09. Identificação do Responsável legal:	10. Assinatura do Responsável legal:

ANEXO 05

Verificação Oficial do Relatório de Não Conformidade (RNC)

Data:

1. N° do Identificador da resposta do RNC:
2. N° do RNC:

3.Verificação do Fiscal do SIM/POA: Efetiva/não efetiva
4. N° do Novo RNC (quando aplicável):
5. Anexo:

6.Identificação fiscal do SIM/POA	7. Assinatura do fiscal do SIM/POA