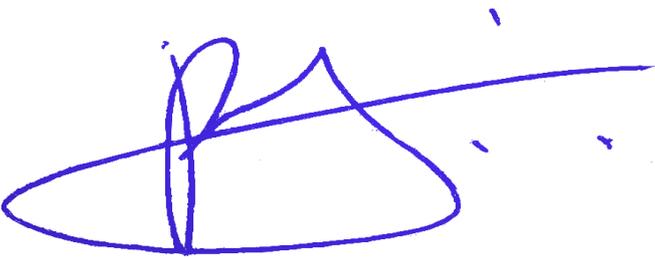




GOVERNO DO ESTADO DE SERGIPE  
Secretaria de Estado da Agricultura e do Desenvolvimento Agrário – SEAGRI  
Empresa de Desenvolvimento Agropecuário de Sergipe – EMDAGRO  
Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal- SIE/DIPOA

Instrução de Trabalho Verificação Oficial de Programas de Autocontrole Leite e Derivados			Páginas: 01 a 53
Data de emissão: 10/11/2022	Data da vigência: 10/11/2023	Próxima revisão: Anual	Versão: 01
Elaborado e Homologado por:			
			
Francisco Ronaldo Teles Cavalcante Coordenador S.I.E./DIPOA Coordenadoria de Inspeção Estado de Sergipe			
Data: 24/11/2022			

## VERIFICAÇÃO OFICIAL DE DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE LEITE E DERIVADOS

O CORDENADOR DO DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL, da Empresa de Desenvolvimento Agropecuário de Sergipe, Secretaria de Estado da Agricultura e do Desenvolvimento Agrário, no uso das atribuições, resolve:

Art. 1º Aprovar os modelos de formulários, estabelece as frequências e as amostragens mínimas a serem utilizadas na inspeção e fiscalização, para verificação oficial dos autocontroles implantados pelos estabelecimentos de produtos de origem animal registrados (SIE) junto ao SIE/DIPOA/SE, bem como o manual de procedimentos.

Art. 2º A verificação dos autocontroles será realizada por Médico Veterinário do SIE/DIPOA.

Parágrafo único. O coordenador com formação em Medicina Veterinária do SIE/DIPOA é responsável pela coordenação e orientação das atividades desempenhadas pelos demais ocupantes dos cargos de nível superior e técnico, bem como orientações dos procedimentos de supervisão.

Art. 3º A verificação dos programas de autocontrole se dará por meio da avaliação *in loco* ou documental.

§1º A verificação *in loco* nos estabelecimentos registrados sob inspeção instalada em caráter permanente será aplicada com frequência mínima quinzenal, conforme Anexo II, parte I.

§2º A verificação documental nos estabelecimentos registrados sob inspeção instalada em caráter permanente será aplicada com frequência mínima trimestral, conforme Anexo II, parte II.

§3º A frequência da verificação dos autocontroles nos estabelecimentos registrados sob inspeção instalada em caráter periódico será aplicada de acordo com o cálculo do Risco Estimado Associado ao estabelecimento estabelecido em norma específica (RD, Anexo III, parte III).

§4º A verificação *in loco* de que trata o §3º deste artigo será aplicada conforme Anexo III, parte I.

§5º A verificação documental de que trata o §3º deste artigo será aplicada conforme Anexo III, parte II.

Art. 4º Todos os elementos contidos nos formulários anexos a esta Instrução de Trabalho devem ser verificados pelo Serviço de Inspeção Estadual, *in loco*, no mínimo uma vez por ano.

Art. 5º Os estabelecimentos devem ser notificados oficialmente das não conformidades constatadas por meio de uma via dos formulários anexos correspondentes, sem prejuízo das ações fiscais e medidas cautelares adotadas de acordo com o previsto na legislação vigente.

Art. 6º Fica estabelecido o prazo de dez dias para apresentação do plano de ações corretivas e preventivas, pelo estabelecimento, frente as não conformidades notificadas.

§ 1º O plano de ação gerado pelo estabelecimento deve estar em consonância com o modelo previsto no Anexo V.

§ 2º O Serviço de Inspeção Estadual avaliará o plano de ação gerado pelo estabelecimento e o seu cumprimento.

Art. 7º Esta Instrução de Trabalho entra em vigor 30 dias após a data de sua divulgação.

ANEXO I – Manual de procedimentos de verificação oficial dos autocontroles dos estabelecimentos registrados no S.I.E./ DIPOA-SE;

ANEXO II – Formulário de verificação oficial de elementos de controle dos estabelecimentos registrados no S.I.E. /DIPOA-SE de caráter de inspeção permanente, partes I e II;

ANEXO III – Verificação oficial de elementos de controle dos estabelecimentos registrados no S.I.E. de caráter de inspeção periódica, partes I, II e III;

ANEXO IV – Quadro de ações de Inspeção e Fiscalização;

ANEXO V – Plano de ação referente à verificação oficial dos elementos de controle.

## **ANEXO I**

### **Manual de procedimentos de verificação oficial dos autocontroles dos estabelecimentos registrados no SIE/DIPOA SERGIPE**

#### **1. Introdução**

Fica instituída a Instrução de Trabalho que definirá os procedimentos de Verificação Oficial dos Programas de Autocontrole dos estabelecimentos registrados no S.I.E. / DIPOA Sergipe, baseada na Norma Interna MAPA/ DIPOA/ SDA N° 1, de 08 de março de 2017.

As atividades realizadas pelo Serviço de Inspeção Estadual de Produtos de Origem Animal (SIE/DIPOA) compreendem a inspeção tradicional e a verificação oficial dos autocontroles. Para aplicação do previsto neste Manual, quando abordada a verificação oficial de autocontrole, devem ser excluídos os procedimentos da inspeção tradicional, tais como coleta de amostras, os procedimentos de registro ou relacionamento de estabelecimentos (projeto e afins), o registro de produtos (avaliação e afins), verificação oficial de planos de ação

(Anexo V desta Instrução de Trabalho) e a adoção de ações fiscais (medidas cautelares, auto de infração, interdição total ou parcial, apreensão ou condenação de produtos, entre outros).

Desta forma, a inspeção tradicional e a voltada para verificação oficial dos autocontroles devem ser equacionadas, a fim de manter o equilíbrio das ações de inspeção e fiscalização de produtos de origem animal.

## 2. Grupos de estabelecimentos em função do caráter de inspeção

Foram identificados dois grupos de estabelecimentos, classificados em razão da frequência de verificação oficial de autocontrole, sendo indicados os respectivos modelos de formulários a serem utilizados no Quadro 01.

Quadro 01. Classificação dos estabelecimentos quanto ao caráter de inspeção permanente ou periódica.

Grupo	Descrição	Modelo de Formulário
1	Estabelecimentos registrados sob caráter de inspeção permanente	Anexo II – Partes I e II
2	Estabelecimentos registrados sob caráter de inspeção periódica	Anexo III – Partes I, II e III

Os estabelecimentos sob caráter de inspeção permanente, **grupo 1**, possuem inspeção realizada desta forma em razão do risco sanitário envolvido nas atividades de abate (inspeção *ante* e *post mortem*). Por este motivo, possuem maior frequência de fiscalização. Entretanto, não seria adequado que a frequência de verificação oficial dos autocontroles fosse maior que a frequência mais rígida de fiscalização nos estabelecimentos do **grupo 2**. Este ponto foi levado em consideração para estabelecer as frequências de avaliação descritas no Quadro 02, abaixo, e no Anexo IV da presente Instrução de Trabalho.

Os estabelecimentos sob regime de inspeção periódica, **grupo 2**, passam **automaticamente** a ter a frequência mínima de verificação oficial dos autocontroles (seja *in loco* ou documental) igual à frequência mínima de fiscalização definida com base na Norma Interna nº 02 do MAPA/DIPOA/SDA, de 2015 (quinzenal, bimestral, semestral ou anual), permanecendo de acordo com o disposto no Quadro 02 e Anexo IV do presente Manual.

Quadro 02. Frequência de verificação oficial dos autocontroles.

Grupo	Descrição	Modelo de Formulário
1	Anexo II – Partes I	Quinzenal
1	Anexo II – Partes II	Trimestral
2	Anexo III – Partes I, II e III	Quinzenal, bimestral, semestral ou anual (norma interna nº 02/DIPOA/DAS, de 2015)

### **3. Da fiscalização propriamente dita, da supervisão e da verificação oficial com base nos autocontroles**

O SIE/DIPOA é o responsável principal pelas ações de **fiscalização**, propriamente ditas, junto aos estabelecimentos registrados, as quais abrangem, mas não se limitam, à verificação oficial dos autocontroles, por incluir diversas atividades da chamada “inspeção tradicional”.

A supervisão, a cargo de um Fiscal do SIE/DIPOA nomeado, que não tenha sido responsável pela verificação oficial dos autocontroles supervisionados, consiste na avaliação realizada por estes profissionais quanto às condições gerais de funcionamento dos estabelecimentos registrados e na avaliação das atividades de fiscalização.

A verificação oficial com base nos autocontroles é atividade inerente à fiscalização, sob competência do SIE/DIPOA, e visa avaliar, principal e especificamente, a implementação dos programas de autocontrole por parte das empresas registradas. Quadro sinóptico das ações inerentes à inspeção tradicional e verificação oficial dos autocontroles consta no Anexo IV da presente Instrução de Trabalho.

Deste modo, a fiscalização definida na Norma Interna nº 02 MAPA/DIPOA/SDA, de 2015, não pode, em absoluto, ser substituída pela supervisão, nem, tão pouco, ser substituída unicamente pelos procedimentos de verificação oficial de autocontroles aqui padronizados.

### **4. Ações do SIE/DIPOA**

O Serviço Oficial deve possuir acesso aos programas atualizados dos autocontroles aplicados pelo estabelecimento.

O plano ou roteiro de inspeção para verificação oficial dos elementos de controle consiste em um planejamento descrito que abrange as áreas de inspeção, pontos de coleta de água, os procedimentos sanitários operacionais, os pontos críticos de controle definidos ao APPCC e mapa com a identificação e localização das armadilhas de controle integrado de pragas.

O SIE/DIPOA deverá implantar ou atualizar o plano ou roteiro de inspeção de forma a compatibilizar suas ações às diretrizes deste Manual.

A área de inspeção (AI) consiste em cada seção ou setor com seus equipamentos, instalações e utensílios incluindo forro, paredes, piso, drenos e outras estruturas eventualmente presentes, compreendendo também o espaço tridimensional onde os mesmos estão inseridos.

Os pontos de coleta de água consistem em todos os pontos de coleta identificados pelo estabelecimento.

Os procedimentos sanitários operacionais são os procedimentos executados durante aquelas etapas de fabricação identificadas como críticas em relação a possibilidade de contaminação cruzada do produto.

De uma forma abrangente a verificação oficial sobre o autocontrole consiste num conjunto de ações, procedimentos e análises realizadas pelo SIE/DIPOA com a finalidade de verificar a efetividade dos autocontroles implantados pelo estabelecimento.

A verificação oficial se dá *in loco* ou de forma documental abrangendo os procedimentos executados e os registros gerados pelo monitoramento e verificação

previstos nos autocontroles do estabelecimento além de outros documentos de suporte.

As amostragens para a verificação oficial de autocontrole devem seguir o disposto no Quadro 03 abaixo:

Elemento	Tipo de verificação (in loco ou documental)		Grupo de estabelecimento (1 ou 2)	Amostragem em mínima (sorteio o dirigida)	Unidade	Etapa
Manutenção	In loco		1 e 2	10 %	AI	*
Água de abastecimento	In loco		1 e 2	10 %	Pontos de coleta	*
Controle integrado de pragas	In loco		1 e 2	5 %	Armadilhas e dispositivos de proteção contra acesso de pragas	*
Higiene industrial e operacional	In loco	1 e 2		10% para pré-operacional	UI	*
	In loco	1 e 2		10% para operacional	UI	*
Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários	In loco		1 e 2	10%	Funcionário	*
Procedimentos sanitários	In loco		1 e 2	10%	Procedimento	*

operacionais					
Controle de matéria-prima	<i>In loco</i>	1 e 2	100%	Recebimento de matéria-prima referente a 1 lote/produto elaborado	
	<i>In loco</i>	1 e 2	10%	Recebimento de matéria-prima destinado a aproveitamento condicional	
	<i>In loco</i>	1 e 2	10%	Recebimento de insumo e produto elaborado	Insumo (ingrediente e material de embalagem)
Controle de temperatura	<i>In loco</i>	1 e 2	10%	AI	*
	<i>In loco</i>	1 e 2	10%	UI	*
	<i>In loco</i>	1 e 2	1	Operação	*
	<i>In loco</i>	1 e 2	5	Amostra de produto e/ou matéria-prima	*
Programa de análise de perigos e pontos críticos de controle (APPCC)	<i>In loco</i>	1 e 2	100%	PCC contaminação fecal, por leite ou ingesta	Monitoramento/observação direta/ação corretiva e mensuração direta obrigatória de 100 carcaças

					de aves ou 10 carcaças das demais espécies, a ser realizada após a passagem das carcaças pelo monitoramento realizado pela empresa.
	<i>In loco</i>	1 e 2	50%	Dos demais PCC	Monitoramento/ observação direta/ mensuração direta/ ação corretiva
Análises laboratoriais - autocontrole	<i>In loco</i>	1 e 2	1	Acompanhamento do procedimento de coleta ou da realização de técnica analítica	
Controle de formulação de produtos e combate a fraude	<i>In loco</i>	1 e 2	1	Produto registrado	Formulação/ processo/rótulo

Rastreabilidade e recolhimento	<i>In loco</i>	1 e 2	1	Lote de produto elaborado	Produção/mercado/recolhimento
Bem-estar animal	<i>In loco</i>	1	1	Veículo de transporte	Transporte /desembarque
	<i>In loco</i>	1	5	Curral/gaiola/pocilga	Lotação/descanso
	<i>In loco</i>	1	5	Animal	Imobilização / contenção
	<i>In loco</i>	1	5	Animal	Insensibilização/sangria/escaldagem ou esfolagem
Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco - MER	<i>In loco</i>	1	5	Carcaça, cabeça e intestino	Todos os pontos, locais de remoção e segregação
	<i>In loco</i>	1	1	Embalagem	Destinação/inutilização
Todos os elementos	Documental	1 e 2	3	Dias alternados de registro gerado pela empresa dentro do período avaliado, distintos ou não, para cada elemento	*

Na verificação oficial, deverão ser considerados, entre outras, as seguintes orientações em cada elemento de controle:

### **Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)**

O programa deve contemplar a manutenção preventiva e corretiva. O importante é que o estabelecimento, em seu todo, seja mantido conforme projetado, construído e instalado.

Há que se considerar que todo o estabelecimento sob controle do DIPOA passou pela fase de aprovação do projeto e que a instalação do SIE foi precedida de um laudo de inspeção. Nesse contexto, a preocupação do serviço oficial está voltada para a manutenção, uma vez que se trata de componente básico das BPFs.

Na rotina, desde que não ocorra imprevistos que exijam reparos imediatos ou situações que possam comprometer a inocuidade do produto, a indústria deve dispor de um programa de manutenção do estabelecimento, concebido com o objetivo de manter toda a indústria em perfeito funcionamento, ou seja, um trabalho feito no sentido de preservar as características originais das instalações e equipamentos, tanto no que se refere à estrutura, como ao acabamento e à funcionalidade, tudo com o propósito de garantir a elaboração dos produtos em conformidade com o processamento programado.

O programa de manutenção deve estabelecer procedimentos de monitoramento que possam identificar, tão rapidamente quanto possível, as situações emergenciais que exigem ações imediatas. Estes programas devem prever também as formas de procedimento para conter os riscos decorrentes da própria atividade de manutenção, como parada de áreas ou equipamentos ou linhas de produção por proximidade ou risco, e ainda procedimentos mínimos de PPHO após manutenção de equipamentos ou instalações. Da mesma maneira, o SIE deve estar preparado para identificar essas situações. É importante, por ocasião da execução das tarefas de verificação, considerar as eventuais deficiências e suas consequências diretas e imediatas. É fundamental correlacionar causa e efeito.

Aos procedimentos de inspeção das instalações e equipamentos pode-se atrelar também, a avaliação da higiene ambiental de alguns setores, desde que não estejam contemplados em outros programas. Há, portanto, alguma flexibilidade com relação aos modelos de registros de verificação por parte da indústria, até mesmo para atender às particularidades do macroprocesso e da própria empresa.

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

A intensidade da iluminação deve permitir a visualização de eventuais contaminações presentes nas matérias primas e produtos. O tipo de lâmpada utilizada, assim como a sua disposição no estabelecimento, não deve permitir distorções de cor nos produtos e a existência de áreas de sombreamento. A existência de luz natural não dispensa o uso de luz artificial. Dependendo do tipo

de lâmpada utilizada deve ser providenciada a proteção desta para evitar estilhaços em caso de quebra (para lâmpadas de led os protetores não são necessários).

A área industrial será dotada também de suficiente ventilação natural, através de janelas ou aberturas adequadas. Supletivamente, quando os meios acima não forem suficientes, e as conveniências de ordem tecnológica assim indicarem, poderá ser exigida a climatização ou instalação de exaustores.

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

A aferição é desenvolvida dentro das atividades de rotina do estabelecimento, onde os instrumentos de controle do processo (termômetros, por exemplo) são aferidos em espaço de tempo pré-determinado e com base em padrão estabelecido. A aferição é feita no próprio estabelecimento e, quando se detecta uma falha no instrumento, devem ser adotados procedimentos previstos para impedir seu uso, ou quando for o caso, registrar o seu fator de correção a fim de evitar que a produção seja monitorada de forma imprecisa. Os registros da aferição devem estar disponíveis para a verificação oficial. A etapa de calibração dos instrumentos é realizada independentemente das ações executadas na aferição. É realizada, preferencialmente, para o ajuste dos instrumentos aos padrões referenciais (standard), servindo de balizamento para a aferição. A calibração nem sempre é executada nas dependências do estabelecimento e às vezes, faz-se necessário o envio do instrumento para instituições especializadas e credenciadas por organismos oficiais, para realização destes serviços. Em qualquer situação, a empresa inspecionada deverá apresentar o respectivo certificado de calibração, os quais serão avaliados pelo SIE.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. A aprovação do projeto está de acordo com a legislação;
2. No programa escrito e implantado de manutenção corretiva e preventiva, constam a descrição dos setores, a frequência de monitoramento nos setores e a relação de todos os equipamentos com a respectiva frequência de manutenção preventiva, bem como as ações corretivas em relação a instalação, equipamento e ao produto, se couber (exemplos: no caso de .....: Paralisar produção, setor.....; até.....: Avaliar, analisar produto, descartar...);
3. Há registros de monitoramento das instalações e dos equipamentos;
4. Os registros da manutenção preventiva de equipamentos contemplam um cronograma para verificação ou substituição de peças ou equipamentos. Exemplo: horas de funcionamento de equipamento e se há controle efetivo do seu cumprimento; se os intervalos para manutenção preventiva são estabelecidos com base em conhecimento técnico e contemplam as

- especificidades de cada equipamento (exemplo: estabelece o mesmo intervalo de manutenção preventiva para todos os equipamentos);
5. Os registros das condições de higiene dos vestiários e sanitários são monitorados no mínimo diariamente (avaliar a necessidade de monitoramento por turno); e se o monitoramento dos vestiários inclui a organização dos armários, inclusive internamente, com possibilidade de separação adequada de calçados e botas civis;
  6. Há registros da verificação da barreira sanitária (água límpida com fluxo contínuo e torneiras sem fechamento manual, sabão líquido e toalha de papel não reutilizável) e do uso correto da barreira sanitária por todos os funcionários (verificar se o horário de monitoramento é compatível com a entrada dos funcionários);
  7. Há registros que comprovem o monitoramento da iluminação nas áreas de processamento, manipulação, armazenamento e inspeção de matérias primas e produtos.
  8. O programa contempla o controle de odores, vapores, condensação, conforto térmico, bem como a limpeza ou troca de filtros de ar condicionado, filtros de ar, exaustores, etc.
  9. Há registros de monitoramento da ventilação nos setores e adoção de ações corretivas;
  10. Há registros de verificação de eventual condensação e adoção de ação corretiva adequada para o risco ao produto decorrente do tipo de condensação. Critérios de risco:
    - a. Baixo risco: Onde não há produto exposto ou embalado;
    - b. Alto risco: Onde há produto exposto ou embalado, sendo a condensação um risco sanitário ou risco à integridade deste produto.
  11. As medidas corretivas propostas no programa de autocontrole são eficazes;
  12. Há programa escrito de aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos em funcionamento, contemplando a validade das calibrações e aferições em todos os instrumentos, descrevendo os procedimentos de aferição e calibração;
  13. Há cumprimento do programa de calibração e aferição, incluindo os instrumentos e dispositivos de controle de temperaturas, com geração de registros e adoção das ações corretivas e preventivas;
  14. As atividades de calibração estão sendo realizadas em instituições especializadas, credenciadas oficialmente e providas das devidas certificações;
  15. Há cotejo rotineiro entre as temperaturas mensuradas, simultaneamente, por termômetro e termo registrador.

## **Água de Abastecimento**

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

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

Eventualmente pode ser necessária uma nova cloração da água quando forem constatados níveis de CRL (cloro residual livre) abaixo das normas vigentes. É importante frisar que, sempre que se tem conhecimento de um resultado de análise em não conformidade com a legislação, isso deve desencadear uma inspeção do processo e coleta de amostra para mensuração do cloro residual livre.

Rede privada: quando se tratar de instalações de tratamento das próprias indústrias, certas particularidades têm de ser consideradas em decorrência do tipo de manancial de origem da água.

Tratando-se de água de superfície, deve-se iniciar a inspeção pelo sistema de tratamento. Neste caso, a análise rápida da turbidez nos pontos de entrada e de saída do sistema de tratamento, com a comparação dos resultados, permite extrair conclusões valiosas. Também os registros gerados pela estação de tratamento devem ser analisados.

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

Mananciais subterrâneos implicam em observações relacionadas com a localização, profundidade e meios de proteção dos poços, para prevenir a infiltração de água da superfície, recomendando-se cuidados para que essas águas não alcancem os poços, a menos que sejam percoladas através de pelo menos 6,5 m de solo. Águas profundas, normalmente, sofrem apenas um tratamento parcial

(desinfecção). De qualquer maneira, é necessário dispor de análise laboratorial que servirá de base para definição do tratamento adequado e de seu monitoramento.

### Cloração da Água

O sistema de cloração, incluindo o ponto onde o cloro é adicionado, deve possibilitar e garantir a dispersão do cloro, de forma homogênea, por todo o volume de água do reservatório, conforme tempo mínimo de contato e pH definidos em legislação específica. O pH da água, na distribuição, deve ser mantido na faixa de 6,0 a 9,5. O sistema de cloração deve ser do tipo automático (eletrônico ou com pastilhas) e recomenda-se dispositivo que alerte o responsável pelo tratamento quando, acidentalmente, cessar o funcionamento (alarme sonoro e visual).

### Condições da rede hidráulica

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

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

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. O programa de autocontrole contempla a origem da fonte de água da empresa (rede pública ou rede privada; subterrânea, superficial);

2. O programa de autocontrole descreve os tratamentos realizados para garantir a potabilidade da água e se estes são adequados, de acordo com a origem da fonte de abastecimento;
3. Os pontos de coleta de água estão estabelecidos no programa de autocontrole e contemplam os principais pontos de abastecimento de água potável da indústria;
4. Há registros de controle físico-químico e microbiológico conforme parâmetros e frequências estabelecidos em orientações específicas;
5. O programa de autocontrole contempla a limpeza dos reservatórios com frequência, descrição de procedimentos e verificação posterior à limpeza através de análise microbiológica, com os respectivos registros;
6. O programa de autocontrole contempla o monitoramento das condições dos reservatórios (limpeza e manutenção) no intervalo entre as limpezas programadas;
7. O programa de autocontrole contempla ações corretivas no caso de não conformidades em análises diárias e periódicas, devidamente registradas e verificadas.
8. As ações corretivas incluem a avaliação de conformidade dos produtos, quando e se for pertinente;
9. Há avaliação da rede de alimentação e distribuição de água, na planta e in loco, quanto à identificação dos pontos de coleta, localização eventual dos eliminadores de vácuo (vacuum breakers) e bloqueio das linhas de distribuição;
10. Nos estabelecimentos que dispõem de sistema de recirculação de água, como por exemplo nos trocadores de calor, a mesma mantém suas características originais de qualidade;
11. No caso de água reutilizada, a mesma é mantida livre de patógenos e coliformes fecais.

### **Controle Integrado de Pragas**

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

a) Evitar que o recinto industrial apresente um ambiente favorável à proliferação de insetos e roedores e;

b) Evitar que eventuais pragas ingressem no recinto industrial.

Para atender o primeiro objetivo, este elemento de inspeção deve contemplar procedimentos dirigidos à área externa. O acúmulo de água, resíduos de alimentos, abrigos e focos de reprodução de insetos devem ser observados. Para atender o segundo objetivo, a atenção deve ser dirigida para proteção de

janelas com telas, portas de vaivém, cortinas de ar, etc., ou seja, os chamados meios de exclusão. A presença de insetos no recinto industrial é uma evidência de que há falhas no sistema.

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

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

Na avaliação deste elemento deve ser observado se:

1. Há programa de controle de pragas escrito e implantado, contendo o mapa de localização das iscas; a distribuição das iscas deve evitar o acesso das pragas, com a formação de um anel sanitário. Verificar no mapa se não há isca com veneno em setores com presença de produtos.
2. Há monitoramento diário do controle de pragas, com registro dos achados e ações corretivas;
3. Há registros do monitoramento realizado pela empresa terceirizada, na frequência estabelecida, bem como o licenciamento da empresa junto ao órgão competente. No caso de o controle ser realizado pelo laticínio, este deve apresentar o registro de capacitação para realizá-lo. Nessa

situação, deve ser dada atenção ao local de armazenamento de venenos, que deve estar fechado a chave.

4. Há relatório de avaliação de eficácia do programa, incluindo no programa de autocontrole a avaliação desse relatório e a adoção de ações frente a tendências de infestações;
5. Os produtos químicos utilizados estão regularizados. Verificar se são utilizados blocos parafinados dentro de porta-iscas em razão de que rodenticidas em pó podem contaminar o ambiente pela ação de ventos e rodenticidas peletizados ou sementes impregnadas se saírem dos porta-iscas serão atrativos para outras pragas, como pombos e outros pássaros..

## **Higiene Industrial e Operacional**

A verificação oficial deste programa é conduzida através da observação direta das áreas de inspeção, por inspeção visual. Durante a execução dessa inspeção, leva-se em consideração o espaço tridimensional em que está inserido o equipamento ou parte, de forma que sejam observadas, além do equipamento envolvido, as estruturas superiores (forro/teto, tubulações, vigas, etc.) paredes, piso (drenagem de águas residuais, caimento, etc.), enfim, todos os aspectos que de uma forma ou de outra possam comprometer a inocuidade do produto que será processado.

Este elemento deve contemplar procedimentos de limpeza e sanitização que serão executados antes do início das operações (pré-operacionais) e durante as operações (operacionais). O monitoramento e a verificação oficial devem ser executados logo após a conclusão dos procedimentos de limpeza e tem como objetivo avaliar se foram corretamente executados. Isso é válido também para os procedimentos operacionais. Em alguns processos, há particularidades que dificultam a identificação do momento mais oportuno para a verificação dos procedimentos de limpeza inseridos durante as atividades operacionais. Os programas tecnicamente concebidos devem prever a limpeza de alguns equipamentos durante a execução das operações. Nestes casos, os equipamentos envolvidos devem ser submetidos a uma limpeza e sanitização mais completa e eficiente e, se for o caso, removidos da linha de produção. A verificação deverá ser executada tendo como base o programa de limpeza e sanitização ou outros programas, dependendo de como a empresa aborda o assunto nos seus programas de autocontrole.

A revisão documental deve focalizar o programa escrito e os registros diários (inclusive registros gerados pelos equipamentos, como por exemplo, discos de termo registradores), atentando-se para os achados registrados e para as medidas corretivas aplicadas no caso da identificação de desvios e de falhas de aplicação

do programa. Medidas corretivas devem ser aplicadas não apenas com relação aos equipamentos, instrumentos e utensílios de processo, mas também considerar que o produto foi processado em equipamentos apresentando condições sanitárias insatisfatórias. Deficiências críticas ou repetitivas exigem a revisão do programa e a introdução de medidas preventivas.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

a) O programa de autocontrole contempla a descrição de procedimentos de higienização pré e operacional em todos equipamentos e instalações, com os respectivos registros;

b) Os registros contemplam as ações corretivas e a verificação da conformidade da higienização após a correção, por funcionário diferente do que executou a higienização; verificar também os registros gerados pelos próprios equipamentos, como por exemplo, discos de termo registradores;

c) O programa de autocontrole inclui ações preventivas que evitam a recorrência dos desvios observados com frequência;

d) Há registros do controle da eficiência da higienização dos equipamentos (por exemplo: esfregadura em superfície de equipamentos).

## **Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários**

Todo o pessoal que trabalha direta ou indiretamente na obtenção, preparação, processamento, embalagem, armazenagem, embarque e transporte de produtos alimentícios, as superfícies que contatam com alimentos e material de embalagem, devem ser objeto de práticas higiênicas que evitem a alteração dos produtos.

A limpeza sistemática das mãos e antebraços, das superfícies e de recipientes de acondicionamento, contempladas com a seguinte desinfecção, são requisitos básicos para garantia da inocuidade dos produtos. Deve-se avaliar se as barreiras sanitárias não permitem acúmulo de funcionários em horários de maior fluxo.

A higiene pessoal cotidiana e exercício sistemático de hábitos higiênicos, como não espirrar ou falar sobre matérias-primas e outros, contribuem, sobremaneira, para a preservação da sanidade do produto.

Os operários devem lavar as mãos e antebraços à entrada e saída das seções, em intervalos regulares e sempre que for necessário. Em determinados setores, os funcionários devem estar paramentados com avental plástico visando evitar a contaminação de produtos.

Nos setores pertinentes devem existir pias para lavagem e sanitização das mãos em número suficiente, bem posicionadas e supridas.

a) Uniformes e acessórios (aventais e outros)

Os uniformes e acessórios usados pelos funcionários no trabalho devem ser de cor clara, trocados diariamente, ou se for o caso, com mais frequência, em razão do local de trabalho e da condição higiênica.

Deve-se verificar nos programas de autocontrole os procedimentos previstos para utilização de uniformes para visitantes, especialmente pessoas do controle de qualidade e administração, quando entram em áreas de processamento.

b) Controle de saúde dos funcionários

O controle de saúde do funcionário é condição vital para a sua participação na indústria de alimentos, vez que doenças infecciosas, lesões abertas, purulentas, portadores inaparentes ou assintomáticos de agentes causadores de toxinfecções ou outra fonte de contaminação, podem causar risco a inocuidade do produto. Essas pessoas devem ser afastadas da função, enquanto persistirem os riscos.

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

### **Treinamento dos funcionários**

Os funcionários só podem iniciar seus afazeres após o devido treinamento, devendo ser formal e específico à função que irá realizar, o qual deve prever os procedimentos sanitários operacionais (PSO) necessários para garantir a inocuidade do produto por ele manipulado, bem como informações sobre os autocontroles desenvolvidos pela empresa e seu papel na boa execução das operações.

Os funcionários responsáveis pelo monitoramento e verificação dos autocontroles devem ser treinados especialmente para exercer suas funções e registrar os dados encontrados, bem como devem receber instruções específicas de qual ação tomar em caso de desvios.

Recomenda-se a utilização de simulações para teste da exequibilidade dos procedimentos propostos, que poderá ser utilizado como ferramenta eventual em verificações oficiais, sempre que justificado.

Esses treinamentos devem ser baseados em programas escritos e devidamente registrados, de forma que seja possível sua auditoria a qualquer momento.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

a) Há registros do controle da eficiência da higiene dos funcionários (por exemplo: swab de mãos);

b) Há comprovação da higienização de uniformes em estabelecimento terceirizado ou pelo próprio estabelecimento;

c) Há registros de que os funcionários não apresentam doenças que os incompatibilizem com a fabricação de alimentos, por meio de apresentação de comprovação médica atualizada;

O SIE não deve exigir qualquer procedimento dos médicos responsáveis por esta avaliação de aptidão em manipular alimentos, especialmente de exames clínicos ou laboratoriais utilizados pelos médicos para qualquer conclusão.

d) Há registros de que os funcionários são orientados a informar o supervisor caso apresentem algum problema de saúde que seja um risco ao alimento e de que foram afastados da função;

e) O programa de autocontrole contempla e há registro de treinamentos dos funcionários, especificando frequência, conteúdo, lista de presença, sendo pré-requisito para o início das atividades admissionais; se os conteúdos abordados são adequados às funções a serem executadas;

f) O programa de autocontrole contempla as práticas sanitárias a serem executadas por funcionários e visitantes.

### **Procedimentos Sanitários Operacionais – PSOs**

Neste item a equipe de fiscalização deve focalizar os procedimentos efetuados nas diversas etapas das operações industriais que possam levar risco ao produto.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se o programa contempla o controle dos procedimentos efetuados pelos funcionários que possam causar contaminação cruzada, bem como as ações corretivas relacionadas às não conformidades nestes procedimentos.

Exemplos de possíveis não conformidades em PSOs em laticínios:

- Ingresso ou trânsito de embalagens secundárias em áreas de produtos expostos;

- As operações de higienização durante a fabricação gerando contaminação do produto sob processamento;
- Depósito de caixas plásticas diretamente sobre o piso;
- Uso de caixas sem identificação específica como estrado;
- Uso de utensílios em contato com o produto e com áreas contaminadas sem higienização intermediária;
- Procedimentos realizados pós tratamento térmico que podem levar à contaminação do produto final (lecitina em leite em pó instantâneo, fatiação e embalagem de queijos);
- Tanque de equilíbrio e de creme sem tampa;
- Mangueira sem proteção da conexão sobre o piso.

### **Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem**

Tudo aquilo que entra na composição e em contato direto com os produtos deve ser avaliado, sistematicamente, quanto à sua inocuidade.

Os estabelecimentos devem dispor na recepção de matéria-prima, de documentos que informem detalhes sobre a sua origem, obedecendo à legislação vigente.

Quanto ao procedimento de transvase do leite cru refrigerado:

Conforme previsto no item VI do art. 48 da Instrução Normativa nº 77/2018, verificar sempre que houver procedimento de transvase estabelecido e sempre que houver recebimento de leite cru refrigerado de produtores transportado em carreta ou bitrem:

1. Se o procedimento está descrito em seu programa de autocontrole conforme disposto no artigo supracitado;
2. Se há comprovação de que a operação não prejudica a qualidade do leite daquela linha ou rota. Caso os resultados de análise de controle da empresa ou oficiais do leite cru refrigerado não atendam ao art. 52 da Instrução Normativa nº 77/2018 e ao art. 8º da Instrução Normativa nº 76/2018, verificar se a empresa possui estudo avaliando os dados de qualidade do leite na propriedade dos produtores que fazem parte da linha e comparando a evolução da CPP entre a propriedade e a indústria com e sem a realização do transvase.
3. Se é mantida a rastreabilidade do leite, com coleta de amostras individuais de todos os produtores e adequada conservação até a chegada ao estabelecimento processador, conforme art. 25 da Instrução Normativa nº 77/2018;

4. Se há comprovação de que o caminhão que efetua as coletas nas propriedades é adequadamente higienizado conforme descrito nos autocontroles da empresa (local, frequência, monitoramento, verificação);
5. Verificar se o procedimento não causa prejuízo ao atendimento dos arts. 22, 27, 28, 30 e 31 da Instrução Normativa nº 77/2018 e art. 8º da Instrução Normativa nº 76/2018.

Quanto ao monitoramento da qualidade do leite cru refrigerado estocado em silos ou tanques:

1. Se o estabelecimento está avaliando os resultados e adotando as ações corretivas em caso de não conformidades.
2. Em relação a coleta de amostras fiscais pelo SIE para fins de monitoramento da qualidade do leite cru refrigerado antes do seu processamento, devem ser adotados os seguintes procedimentos:
  - a. Coleta de pelo menos uma amostra de leite cru refrigerado antes do seu processamento no mínimo a cada fiscalização de rotina ou de verificação do autocontrole;
  - b. A amostra deve ser coletada em usinas de beneficiamento e fábricas de laticínios (não coletar em posto de refrigeração);
  - c. Para esta coleta, selecionar preferencialmente leite cru refrigerado que esteja com maior tempo de estocagem ou imediatamente antes da produção;
  - d. Em caso de indisponibilidade de leite cru refrigerado estocado para a coleta de amostra fiscal, poderá ser coletada amostra de caminhões transportadores na recepção;
  - e. Os procedimentos para coleta dessa amostra estão descritos no Manual de Coleta de Amostras de Produtos de Origem Animal do DIPOA;

Além das ações referentes à matéria-prima, os procedimentos da inspeção oficial contemplam também as condições de armazenamento. Para a verificação dessas condições é necessário atentar para os seguintes aspectos:

1. Integridade das embalagens;
2. Identificação do produto;
3. Compatibilidade da temperatura de armazenamento com as características do produto;
4. Riscos de contaminação cruzada.

As condições de manipulação dos produtos embalados, em todas as fases do processo, devem ser cuidadosamente observadas. As operações de transferência desses produtos entre dependências e por ocasião da recepção e da expedição, bem como o seu manejo nos locais de estocagem, inclusive câmaras

frias, caso não sejam executadas de forma adequada, podem ser causa importante de danos à embalagem e, conseqüentemente, exposição do conteúdo a todo tipo de perigo (biológico, físico e químico). Neste caso, a operação de empilhadeiras deve merecer particular atenção, pois não é raro o garfo desse equipamento atingir e romper as embalagens dos produtos. Também estrados em más condições, notadamente os de madeira, podem constituir riscos às embalagens (lascas de madeira, pregos salientes, etc.);

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

As embalagens primárias, ou seja, aquelas que entram em contato direto com os produtos, exigem cuidados especiais. Em razão da sua função, devem ser tratados da mesma forma que os produtos alimentares. Assim, as embalagens primárias devem ser armazenadas em local separado dos demais depósitos, protegidas de contaminações ambientais, além de serem previamente autorizadas para o uso a que se destinam, inócuas e sem perigo de alterar as características originais do produto.

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

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. O programa de autocontrole contempla os critérios e análises para seleção da matéria prima, e atende a legislação em vigor, com resultados confiáveis; os parâmetros para aceitação são claros, e há procedimentos para as situações onde os parâmetros de aceitação não são atendidos; há descrição de ações preventivas;
2. Os registros de análises de matérias-primas contemplam todas as análises obrigatórias para a seleção conforme exigido em norma específica;

3. Há registro de que as matérias-primas e produtos com desvios foram destinados conforme definido em norma específica, com as ações corretivas adotadas sobre a origem do desvio, de acordo com o estabelecido no seu programa de autocontrole;
4. Há atualização do cadastro dos produtores que fornecem leite diretamente ao estabelecimento;
5. Há registro do controle das condições de funcionamento e higiene dos veículos de transporte de matérias-primas e produtos;
6. O programa de autocontrole contempla medidas corretivas e preventivas no caso de desvios no uso de ingredientes;
7. O programa de autocontrole contempla o controle da utilização de ingredientes com uso permitido pelos órgãos competentes e com utilização conforme formulação registrada;
8. Há registros da avaliação quanto ao destino adequado dos ingredientes e produtos com embalagens rompidas;
9. Há registros de que as embalagens recebidas estão íntegras e protegidas quanto a contaminação.

### **Controle de temperaturas**

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

Os estabelecimentos devem dispor de registros de temperaturas na forma de cartas contínuas ou em formulários com anotações registradas no menor intervalo de tempo possível. Nas câmaras frigoríficas, em geral, os intervalos de registros deverão ser regulares e coerentes com as atividades da indústria, devendo dispor de dispositivo de controle da variação de temperatura. O registro da variação, em tempo reduzido, permite identificar a tendência de eventuais desvios e conduzir às medidas de controle que evitem o crescimento exponencial de patógenos.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. As temperaturas de referência para o controle das etapas do processo são fundamentadas em bases técnico-científicas e dispositivos regulamentares, quando não contempladas em legislação. Atentar para temperatura da câmara de maturação de queijos, verificando se é compatível com a característica e o registro do produto.

2. Há mensurações de todas as temperaturas indispensáveis ao controle do processo, em todas as suas etapas, na frequência e no número previsto no programa de autocontrole;
3. Há instrumentos e dispositivos de controle de temperaturas sistematicamente aferidos e calibrados, com registros comprobatórios dessas operações;
4. Há registros contínuos, na medida em que for possível, dos controles de temperaturas;
5. Há compatibilidade no cotejo sistemático dos controles de temperatura realizados pelo estabelecimento com aqueles realizados pela IF;
6. Há adoção pelo estabelecimento de medidas corretivas e preventivas para as não conformidades observadas.

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

Este elemento de inspeção tem por objetivo avaliar a implantação da Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). Inicialmente, é preciso conhecer todas as suas particularidades, específico para cada processo, a forma de monitoramento, os limites e a frequência com que os procedimentos de controle são executados.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. Foi realizada a identificação dos perigos para cada processo de produção;
2. Houve identificação de pontos críticos de controle, através de árvore decisória;
3. Houve estabelecimento de limite crítico mensurável;
4. Há monitorização que garanta o controle do PCC;
5. Há adoção de ações corretivas quando o limite crítico é excedido, de forma a retomar o controle do processo e garantir a inocuidade do produto elaborado, incluindo aqueles produzidos entre os monitoramentos;
6. São utilizados métodos, procedimentos ou testes, para verificação da efetividade do APPCC;
7. Há registros de todas as etapas do processo;

A inspeção oficial julga o programa inadequado quando:

1. O APPCC não atende aos requisitos estabelecidos na legislação;
2. O estabelecimento não executa as atividades contidas no programa;

3. Há falhas na identificação dos perigos ou na identificação dos PCC, no monitoramento e na definição das medidas preventivas e corretivas;
4. Há falhas na forma prevista para a manutenção dos registros.

### **Análises laboratoriais**

As empresas devem possuir um programa contemplando plano de amostragem para análises físico-químicas e microbiológicas, respeitando o disposto na legislação nacional, bem como às exigências para certificação dos diferentes países.

As análises devem seguir plano de amostragem elaborado pela empresa, contemplando, para cada um dos produtos elaborados, as frequências e as pesquisas a serem realizadas, de tal forma que a empresa consiga garantir a inocuidade e a qualidade dos seus produtos.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. O programa de Boas Práticas Laboratoriais - BPL está descrito e implantado, contemplando:
  - a. Manual de Bancada;
  - b. Conduta pessoal dentro do laboratório;
  - c. Manipulação e descarte de reagentes e amostras;
  - d. Aferição e calibração de instrumentos;
  - e. Padronização, identificação e armazenagem adequada de reagentes;
  - f. Registro de resultados de análises;
  - g. Treinamento dos analistas.
2. Há manual de bancada à disposição dos analistas, contemplando todas as análises realizadas no laboratório, com metodologias reconhecidas cientificamente;
3. Há registros de treinamento dos analistas;
4. Há plano de amostragem para análises físico-químicas e microbiológicas de todos os produtos acabados, contemplando as frequências e parâmetros a serem analisados conforme estabelecido em legislação, visando garantir a inocuidade e qualidade dos produtos;
5. Há plano de amostragem para análise de resíduos de antimicrobianos de todos os grupos de antimicrobianos com kits disponíveis no mercado, contemplando as frequências para cada um;
6. A frequência de análise de resíduos de antimicrobianos em leite, estabelecida nos autocontroles da empresa, está embasada em critérios técnicos, considerando a frequência de uso do antimicrobiano na região de coleta do leite;

7. Há cronograma para realização das análises de pesquisa de fraude nas amostras individuais de produtores e se o cronograma contempla de forma alternada todas as análises disponíveis para pesquisa de fraude em período determinado em seu autocontrole;
8. Há comunicação de eventual irregularidade ao produtor e se é realizada análise completa na captação subsequente do leite cru deste produtor que apresenta irregularidade, com a correção da não conformidade;
  - a. No caso de detecção de antibiótico, não é necessária a realização de análise completa do leite do produtor na captação subsequente;
9. Há registros do controle de temperaturas de equipamentos térmicos (Ex: estufas, equipamentos de refrigeração);
10. As matérias-primas e produtos com resultados não conformes foram encaminhados para as destinações e estas são compatíveis com a legislação vigente, com os respectivos registros;
11. As análises realizadas no laboratório interno ou externo seguem a frequência definida no registro dos produtos e no autocontrole da empresa, e contemplam todos os parâmetros previstos em legislação.

### **Controle de formulação de produtos e combate à fraude**

Este elemento de inspeção visa não só a inocuidade dos produtos, mas também a prevenção à fraude econômica.

A empresa deve possuir um Programa de Controle de Formulações, que atenda a legislação vigente, contemplando registros, medidas preventivas e corretivas, a fim de evitar que seus produtos estejam sendo elaborados em desacordo com a formulação aprovada. No programa deve constar ainda monitoramento laboratorial para os parâmetros estabelecidos pela legislação.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. Os produtos são elaborados de acordo com o memorial descritivo aprovado pelo DIPOA, com geração de registros comprobatórios;
2. Há estudo de recorrência para observação de tendência a obter produtos em desacordo com os padrões estabelecidos oficialmente;
3. Há registros de controle de entrada e utilização dos ingredientes que permita a rastreabilidade do produto;
4. O programa contempla medidas preventivas, corretivas e destinação adequada para os produtos nos casos em que sejam constatados erros de fabricação ou formulação;

5. Os resultados de análises laboratoriais demonstram compatibilidade com as formulações aprovadas;
6. Os resultados de análises dos programas oficiais são condizentes com os resultados das análises do autocontrole da empresa;

### **Rastreabilidade e recolhimento**

O estabelecimento deve ter procedimentos descritos e implantados de rastreabilidade dos produtos de origem animal, bem como da matéria-prima e ingredientes que lhe deram origem, em todas as etapas da produção e distribuição. O exercício da rastreabilidade pode ser efetuado a partir do produto final elaborado até sua matéria-prima ou a partir da matéria-prima utilizada até o produto elaborado.

A avaliação da rastreabilidade deve ainda compreender as etapas de segurança definidas pelo estabelecimento no sentido de resguardar seu processo produtivo do uso de matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto ou mercado.

Na avaliação deste elemento de inspeção deve ser observado se:

1. O programa de rastreabilidade com procedimentos descritos e implantados contempla o controle desde as matérias-primas e os ingredientes até a expedição e distribuição dos produtos;
2. Há programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, há comprovação de que a produção foi devidamente recolhida e se procedeu a destinação adequada;
3. Consta no programa de autocontrole da empresa a comunicação ao consumidor em casos de risco à saúde pública, conforme legislação específica.

Todos os elementos de controle devem ser verificados pelo Serviço Oficial *in loco*, no mínimo, uma vez dentro do período de um ano, considerando a frequência estabelecida no Anexo IV.

As não conformidades identificadas durante os procedimentos de verificação oficial dos autocontroles serão registradas nos modelos de formulários constantes nos Anexos II e III e devem, para todos os fins, ser tratadas como notificação oficial ao estabelecimento.

O registro das não conformidades nos formulários **não isenta** o Serviço Oficial da adoção de outras ações fiscais ou administrativas, quando couberem.

Quando o Serviço Oficial constatar não conformidades em momento diferente da ocasião da verificação oficial estabelecida nos Anexos II e III e nas frequências estabelecidas no Anexo IV, deverá tratá-las da mesma forma descrita no parágrafo anterior, aplicando as ações fiscais cabíveis, quando necessário.

As não conformidades registradas devem ser respondidas de forma imediata ou mediata pelos estabelecimentos por meio de plano de ação e avaliadas pelo SIE/DIPOA, conforme o formulário disposto no Anexo V da presente Resolução.

O plano de ação deve ser protocolado no Serviço Oficial em **até 10 (dez) dias** após a data de ciência no Anexo II ou III, podendo ser por via digital para endereço eletrônico [dipoa@emdagro.se.gov.br](mailto:dipoa@emdagro.se.gov.br), desde que devidamente assinada eletronicamente pelo representante legal do estabelecimento.

A avaliação pelo SIE/DIPOA das medidas corretivas e preventivas adotadas pelos estabelecimentos quanto às não conformidades registradas (seja *in loco*, durante a revisão documental dos registros das empresas ou no plano de ação) devem, sempre, considerar os tópicos abaixo:

- I. As medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio?
- II. As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto?
- III. As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?
- IV. As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar danos à Saúde Pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado, chegue ao consumo?

O SIE/DIPOA, após a avaliação do plano de ação apresentado, deve comunicar o resultado da avaliação à empresa e acompanhar sua execução.

## ANEXO II

### VERIFICAÇÃO OFICIAL DE ELEMENTOS DE CONTROLE Nº XXX/SIE/DIPOA CARÁTER DE INSPEÇÃO PERMANENTE PARTE I - *IN LOCO*

<b>A – Identificação dos turnos</b>
Número de turnos de trabalho:
Atividades realizadas no turno 1:
Atividades realizadas no turno 1:

Atividades realizadas no turno 1:							
<b>B -Elementos de controle</b>							
01- Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)							
Área/instalação/equipamento/utensílio/instrumento (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável		
Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:							
02- Água de abastecimento							
Ponto de coleta/reservatório/sistema de tratamento/equipamento (conforme plano de inspeção)	Cloro residual livre (ppm)*	pH *	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

\*preencher quando aferido  
 Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

3 – Controle integrado de pragas

Área/instalação/equipamento (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável
Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:					

4 – Higiene industrial e operacional

Área/instalação/equipamento (conforme plano de inspeção)	Pré-operacional	Implementação/monitoramento/verificação/ação/ação corretiva	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável
Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:							

5 – Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários

Área/instalação (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

6 – Procedimentos sanitários operacionais

Área/instalação/equipamento (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa ? (sim ou não)	Data	H o r á r i o	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

7 – Controle de matéria-prima (inclusive aquelas destinadas a aproveitamento condicional), ingredientes e material de embalagem - IN 49/2006

Matéria-prima/insu mo (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa ? (sim ou não)	Data	H o r á r i o	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

8 – Controle de temperatura

Área /instalação/equipamento/produto/operação (conformidade planejado de inspeção)	Observação direta/mensuração direta*	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

\*no caso de mensuração direta deve-se obrigatoriamente registrar o resultado do que foi constatado (discriminando o processo/equipamento/lote e o valor encontrado).

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

9 – Programa de análise de perigos e pontos críticos de controle – APPCC (conforme plano de inspeção)

PCC	Monitoramento/verificação/ação corretiva	Observação direta/mensuração direta*	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

\*no caso de mensuração direta deve-se obrigatoriamente registrar o resultado do que foi constatado (discriminando o processo/equipamento/lote e o valor encontrado em relação ao limite crítico do PCC).

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

10 – Análises laboratoriais (programas de autocontrole)

Área/instalação/equipamento/operação (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

11 – Controle de formulação de produtos e combate à fraude (inclusive *in natura* conforme plano de inspeção)

Formulação/processo/rótulo	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

12 – Rastreabilidade e recolhimento

Produto/operação/mercado/destinação (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

13 – Bem-estar animal

Transporte/desembarque/lotação/descanso/condução/imobilização/sangria/escaldagem/esfola	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:				
14 – Identificação, remoção, segregação e destinação de material especificado de risco (MER) – exclusivo ruminante				
Área/instalação/operação/MER	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Horário	Responsável
Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:				
<b>C – Nome, data, carimbo e assinatura</b> (dos servidores oficiais e do representante do estabelecimento)				

**VERIFICAÇÃO OFICIAL DE ELEMENTOS DE CONTROLE  
N XXX/SIM/POA  
CARÁTER DE INSPEÇÃO PERMANENTE  
PARTE II - DOCUMENTAL**

<b>A – Identificação do período avaliado</b> (de dd/mm/aa a dd/mm/aa)		
<b>B – Avaliação dos registros</b>		
Elemento de controle	Procedimento	Não conforme*
1	Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)	
2	Água de abastecimento	
3	Controle integrado de pragas	
4	Programa escrito de Higiene industrial e operacional	

	Registros de implementação e ação corretiva, conforme programa escrito	
	Registros diários de monitoramento da higienização pré-operacional e ação corretiva	
	Registros diários de monitoramento da higienização operacional e ação corretiva	
	Registros de verificação e ação corretiva	
	Identificação do responsável, data e assinaturas no programa escrito e em todos os seus registros	
5	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários	
6	Procedimentos sanitários operacionais	
7	Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem	
8	Controle de temperaturas	
9	Programa escrito de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle	
	Registros de monitoramento e ações corretivas	
	Registros de verificação e ações corretivas	
	Registros de validação do programa escrito	
	Identificação do responsável, data e assinaturas no programa escrito e em todos os seus registros	
10	Análises laboratoriais (Programas de autocontrole)	
11	Controle de formulação de produtos e combate à fraude	
12	Rastreabilidade e recolhimento	
13	Bem-estar animal	
14	Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)	
*marcar com um "X" quando não conforme Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:		
<b>C – Nome, data, carimbo e assinatura</b> (dos servidores oficiais e do representante do estabelecimento)		

**ANEXO III**  
**VERIFICAÇÃO OFICIAL DE ELEMENTOS DE CONTROLE**  
**Nº XXX/SIE/DIPOA**  
**CARÁTER DE INSPEÇÃO PERIÓDICO**  
**PARTE I - IN LOCO**

<b>A – Identificação dos turnos</b>					
Número de turnos de trabalho:					
Atividades realizadas no turno 1:					
Atividades realizadas no turno 1:					
Atividades realizadas no turno 1:					
<b>B -Elementos de controle</b>					
01- Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)					
Área/instalação/equipamento/utensílio/instrumento (conforme plano de inspeção)	Há conformidade?  (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa?  (sim ou não)	Data	Horário	Responsável
Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:					
02- Água de abastecimento					

Ponto de coleta/reservatório/sistema de tratamento/equipamento (conforme plano de inspeção)	Cloro residual livre (ppm)*	pH *	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

\*preencher quando aferido  
 Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

### 3 – Controle integrado de pragas

Área/instalação/equipamento (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

### 4 – Higiene industrial e operacional

Área/instalação/equipamento (conforme plano de inspeção)	Pré-operacional	Implementação/monitoramento/verificação/ação corretiva	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável


Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

**5 – Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários**

Área/instalação (conforme plano de inspeção)	Há conformidad e? (sim ou não)	Compatibilida de com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Respon sável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

**6 – Procedimentos sanitários operacionais**

Área/instalação/ equipamento (conforme plano de inspeção)	Há conformidad e? (sim ou não)	Compatibilida de com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Respon sável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

**7 – Controle de matéria-prima (inclusive aquelas destinadas a aproveitamento condicional), ingredientes e material de embalagem - IN 49/2006**

Matéria-prima/insumo (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

#### 8 – Controle de temperatura

Área/instalação/equipamento/produto/operação (conforme plano de inspeção)	Observação direta/mensuração direta*	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

\*no caso de mensuração direta deve-se obrigatoriamente registrar o resultado do que foi constatado (discriminando o processo/equipamento/lote e o valor encontrado).

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

#### 9 – Programa de análise de perigos e pontos críticos de controle – APPCC (conforme plano de inspeção)

PCC	Monitoramento/verificação/ação corretiva	Observação direta/mensuração direta*	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

\*no caso de mensuração direta deve-se obrigatoriamente registrar o resultado do que foi constatado (discriminando o processo/equipamento/lote e o valor encontrado em relação ao limite crítico do PCC).

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

10 – Análises laboratoriais (programas de autocontrole)

Área/instalação/equipamento/operação (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável

Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:

11 – Controle de formulação de produtos e combate à fraude (inclusive *in natura* conforme plano de inspeção)

Formulação/processo/rótulo	Há conformidade?	Compatibilidade com os registros in	Data	Horário	Responsável

	(sim ou não)	loco da empresa? (sim ou não)			
Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:					
12 – Rastreabilidade e recolhimento					
Produto/operação/mercado/descrição (conforme plano de inspeção)	Há conformidade? (sim ou não)	Compatibilidade com os registros in loco da empresa? (sim ou não)	Data	Horário	Responsável
Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:					
<b>C – Nome, data, carimbo e assinatura</b> (dos servidores oficiais e do representante do estabelecimento)					

**VERIFICAÇÃO OFICIAL DE ELEMENTOS DE CONTROLE**  
**Nº XXX/SIE/DIPOA**  
**CARÁTER DE INSPEÇÃO PERIÓDICO**  
**PARTE II - DOCUMENTAL**

<b>A – Identificação do período avaliado</b> (de dd/mm/aa a dd/mm/aa)		
<b>B – Avaliação dos registros</b>		
Elemento de controle	Procedimento	Não conforme*

1	Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)	
2	Água de abastecimento	
3	Controle integrado de pragas	
4	Programa escrito de Higiene industrial e operacional	
	Registros de implementação e ação corretiva, conforme programa escrito	
	Registros diários de monitoramento da higienização pré-operacional e ação corretiva	
	Registros diários de monitoramento da higienização operacional e ação corretiva	
	Registros de verificação e ação corretiva	
	Identificação do responsável, data e assinaturas no programa escrito e em todos os seus registros	
5	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários	
6	Procedimentos sanitários operacionais	
7	Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem	
8	Controle de temperaturas	
9	Programa escrito de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle	
	Registros de monitoramento e ações corretivas	
	Registros de verificação e ações corretivas	
	Registros de validação do programa escrito	
	Identificação do responsável, data e assinaturas no programa escrito e em todos os seus registros	
10	Análises laboratoriais (Programas de autocontrole )	
11	Controle de formulação de produtos e combate à fraude	
12	Rastreabilidade e recolhimento	
*marcar com um "X" quando não conforme		

<p>Descrição da não conformidade e ações fiscais adotadas, quando couber:</p>
<p><b>C – Nome, data, carimbo e assinatura</b> (dos servidores oficiais e do representante do estabelecimento)</p>

**PARTE III**  
**RELATÓRIO DE CARACTERIZAÇÃO DO RISCO ASSOCIADO AO DESEMPENHO DO ESTABELECIMENTO (RD) NºXXX/SIE/DIPOA**  
**Conforme Anexo IV da Norma Interna nº 02/DIPOA/SDA/2015**

<b>Equipe de fiscalização (dados gerados durante a fiscalização)</b>	Período de fiscalização: (dd/mm/aa a dd/mm/aa)	
	Meses/anos verificados	
	Foram adotadas ações fiscais decorrentes da detecção de não conformidades durante a fiscalização local?	( )sim ( )não
	Referencias (nº dos autos de infrações, termos de interdição, de fiscalização e outros documentos de interesse gerados)	
	Foi identificado risco iminente à saúde pública, indícios de fraude, falsificação ou adulteração de produto?	( )sim ( )não
	Observações da fiscalização à chefia imediata:	
<b>Estimativa de RD para próxima fiscalização</b>		
Caracterização do RD(associação dos registros do item 2 deste relatório com o Anexo III da Norma Interna nº 02/2015/DIPOA/SDA):		
RD ( ) 1 ( ) 2 ( ) 3 ( ) 4		
( ) Dispensada a caracterização de risco, pois o estabelecimento encontra-se completamente interdito conforme documentos anexos. O seu retorno fica condicionado à retomada de controle sob seu processo.		
Termo de interdição:		
Assinatura e carimbo da equipe de servidores oficiais responsáveis pela fiscalização:		

A Parte III deve considerar a avaliação das atividades de inspeção tradicional e de verificação base nos autocontroles do estabelecimento, não devendo ser disponibilizada a empresa.

#### ANEXO IV

#### QUADRO DE AÇÕES DE INSPEÇÃO E FISCALIZAÇÃO

Inspeção e fiscalização	Caráter	Tipo de inspeção	Ação	Frequência mínima	modelo
	Permanente	tradicional	Ante mortem	De acordo com demanda	Próprio já estabelecido
			Post mortem		
			Coleta de amostras		
			Reinspeção		
			Registro do estabelecimento (projetos e afins)		
			Registros de produtos (análises e afins)		
			Dados estatísticos		
			Verificação do plano de ação/apuração de denúncias		
		Verificação oficial com	Notificações		Parte I e II do

Permanente	base nos programas de autocontrole e dos estabelecimentos	administrativas	Quinzenal (in loco) – Parte I e trimestral (documental) – parte II	anexo II da Instrução de trabalho
		Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)		
		Água de abastecimento		
		Controle integrado de pragas		
		Programa escrito de Higiene industrial e operacional		
		Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários		
		Procedimentos sanitários operacionais		
		Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente		

			e material de embalagem		
			Controle de temperaturas		
			Programa escrito de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle		
			Análises laboratoriais (Programas de autocontrole)		
			Controle de formulação de produtos e combate à fraude		
			Rastreabilidade e recolhimento		
			Bem-estar animal		
			Identificação, remoção, segregação e destinação do MER		

Inspeção e	Caráter	Tipo de inspeção	Ação	Frequência mínima	Modelo
fiscalização	Periódico	Tradicional	Coleta de amostras	De acordo com demanda	Próprio já estabelecido
			Reinspeção		
Registro do estabelecimento (projetos e afins)					
Registros de produtos (análises e afins)					
Dados estatísticos					
Verificação do plano de ação/apuração de denúncias					
Notificações administrativas					
	Periódico	Verificação oficial com base nos programas de autocontrole e dos estabelecimentos	Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)	De acordo com a norma interna nº 02 DIPOA/SD A 2015 (quinzenal/bimestral/semestral/anual)	Parte I e II do anexo II da Instrução de Trabalho
Água de abastecimento					
Controle integrado de pragas					

			Programa escrito de Higiene industrial e operacional		
			Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários		
			Procedimentos sanitários operacionais		
			Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem		
			Controle de temperaturas		
			Programa escrito de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle		
			Análises laboratoriais		

			s (Programas de autocontrole)		
			Controle de formulação de produtos e combate à fraude		
			Rastreabilidade e recolhimento		

**ANEXO V**  
**PLANO DE AÇÃO – DATA: DD/MMAA**  
**REFERENTE A VERIFICAÇÃO OFICIAL DE ELEMENTOS DE CONTROLE**  
**Nº XXX/SIE/DIPOA**

<b>Elemento de controle nº</b>	<b>Deficiência registrada</b>	<b>Medida corretiva proposta ou realizada</b>	<b>Data da proposta ou realização</b>	<b>Medida preventiva proposta ou realizada</b>	<b>Data da proposta ou realização</b>	<b>Data e resultado da verificação oficial</b>	<b>Rubrica do servidor do SIM responsável pela verificação</b>
Representante do estabelecimento (nome, cargo e assinatura):							
Assinatura e carimbo da equipe de servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da(s) rubrica(s):							

## Histórico da Instrução de Trabalho

Versão	Data	Página	Natureza da mudança
1	10/03/2022	38	Criação